Творческую мысль — на службу семилетке

Вот он, вклад работников коксохимического производства

На большом подъеме

Коллектив углеобогатительной фабрики отмечает вторую годовщину пуска и освоения объекта. Вступая на рубеж третьего года семилетки, углеобогатители подвели итоги успешного выполнения государственного плана за два года, несмотря на то, что в состав шихты фабрики были введены также труднообогатимые угли как чертинские и карагандинские. Сейчас коллектив справедливо претендует на одно из почетных мест среди цехов коксохимического производства.

В чем же секрет успеха углеобогатителей? Прежде всего, в людях. Основной костяк коллектива составляет молодежь, со школьной скамьи пришедшая в цех. Это юноши и девушки, почти не имеющие производственных навыков, но трудолюбивые, настойчивые, жадные к знаниям. Они сокращали сроки освоения отдельных узлов и в целом всей фабрики. Сейчас среди них не встретишь таких, кто не освоил хотя бы 2—3 специальности. Бывшая мотористка В. Бодрова переквалифицировалась на машиниста насосов, а насадчик М. Лисин освоил грейферный кран. Молодой техник Т. Роговая уверенно может управлять фабрикой с операторского пульта и сложным процессом флотации. С хорошей стороны показывают себя молодые специалисты и на руководящих местах. Бригада инженера И. Тихонова девятый месяц бессменно завоевывает первенство по цеху. В коллективе выросли и такие работники, как центрифуговщик А. Овчинников, который одним из первых на производстве удостоен высокого звания «Отличник социалистического соревнования РСФСР». И как бы итоговым результатом технического и духовного роста трудящихся является присуждение смене старшего мастера Е. Васючкова почетного звания бригады коммунистического труда.

На фабрике интенсивно протекает процесс усовершенствования технологических процессов и рационализации. В результате углеобогатители уже получили тысячи рублей годовой экономии. Большая заслуга в этом бригадира слесарей А. Коптелина, флотатора Н. Ластовченко.

Инженерно-технические работники еще в период освоения фабрики пришли к мысли работать вместо двух на одной секции, не снижая проектной мощности. По новой технологии исключилась из схемы почти половина оборудования. Были временные неудачи и просчеты. На выручку пришли внутренние резервы. Их оказался непочатый край. С целью доведения фабрики до проектной мощности производительность основных обогатительных агрегатов—отсадочных машин—увеличили в два раза. Основную роль в достижении этого сыграла расточка воздухораспределительных золотников. Цикл дешламации был исключен с целью подачи неклассифицированного угля на мелкие отсадочные машины. На равномерные показатели по золе готового концентрата благоприятно сказалось вторичное обогащение зернистого шлама.

Весьма слабым местом с момента пуска было шламовое хозяйство. Это обуславливало высокую загрязненность оборотной воды в технологии. Но вот выдвинут ряд смелых предложений, и фабрика ритмичнее заработала на одной контрольной отсадочной машине вместо 2, на 2 радиальных сгустителях вместо 4, внедрена коагуляция шламовых вод. И все это вместе взятое позволило значительно осветлить оборотную воду, резко снизить потери с отходами фабрики. Немало смекалки и находчивости проявил коллектив по улучшению работы флотационного отделения. Увеличилась производительность флотомашин путем ряда рацпредложений и применения более эффективного и весьма экономичного реагента-камфарного масла. Больше стали брать нагрузку вакуум-фильтры после установки мгновенной отдувки с электрическим приводом.

В своих творческих исканиях и претворении их в жизнь углеобогатители не были одиноки. На примере выборки оптимального технологического режима фабрики ярко демонстрируется тесное сотрудничество производственников с научно-исследовательскими работниками многих институтов страны. Ценное предложение внес Гипрококс (г. Харьков) по увеличению производительности отсадочных машин. Ленгипрошахт (г. Ленинград) разработал коагуляцию шламовых вод, большие исследовательские работы по флотации проводит Свердловский ВУХИИН.

На этот год у углеобогатителей есть заветная мечта: установить зумпф для самотечной выдачи из-под радиальных сгустителей и усреднения пульпы, поступающей в процесс флотации. Из схемы выйдут 6 насосов, что даст годовой экономии не менее 15 тыс. рублей. Уже созрела многообещающая идея: перейти работать отсадочными машинами по каскадной схеме.

Наряду с достижениями имеются и существенные недостатки. Большое содержание угольной мелочи в исходной продукции (вместо 10—12 процентов до 30), нарушается проектная пропорция технологии флотации и мойки, в связи с этим необходимо расширить флотационное отделение. Для бесперебойного обеспечения коксовых печей шихтой с постоянной влагой необходимо расширить сушильное отделение. Но по вине УКСа и треста «Магнитострой» срываются работы по реконструкции флотационного отделения, хотя необходимое оборудование имеется.

Плохо поставлено дело с доставкой быстроизнашивающихся запчастей и насосов. В результате бездушного бюрократического отношения некоторых работников снабжения фабрика до сих пор не может получить такие высококачественные, отвечающие санитарно-гигиеническим условиям реагенты, как полимер-остаток и нафта каталитическая. К нашему стыду, такие фабрики, как Череповецкая, давно работают на дизельной фракции.

Но, пожалуй, в самом тяжелом положении шламовый накопитель в районе заводского пруда. Он уже доверху заполнен обогатительными отходами и шлаком. Это в скором грозит размывом дамбы и остановкой всей фабрики. К строительству второй очереди шламового накопителя, запроектированной еще задолго до пуска фабрики, не приступили. УКС решительно закрыл на это глаза. Все просьбы и мытарства руководителей фабрики вплоть до совнархоза по этому весьма серьезному делу на сей день остаются тщетными.

Давно следует руководству комбината настойчиво воздействовать на ряд работников отдела снабжения и УКСа, которые смотрят на осваиваемый цех как на иждивенца, лишнюю обузу. А ведь от хорошей работы фабрики зависит работа одного из важнейших участков комбината—коксохимического производства.

Большую благородную задачу поставили перед собой углеобогатители в текущем году. Они взяли слово поднять производительность фабрики на 20 процентов в сравнении с прошлым годом, добиться выхода угольного концентрата до 68 процентов, выдавать качество готовой продукции с 95-процентной укладкой, охватить всех трудящихся общеобразовательным и техническим обучением, добиться почетного звания коллектива коммунистического труда. Это будет достойным подарком грядущему XXII съезду КПСС.

М. ДЕМЕНТЬЕВ,
мастер коксохимического производства.

На снимке: автодозатор типа «ЛДА-100».

На снимке: активные рационализаторы коксохимического производства (слева направо): начальник углеобогатительной фабрики **А. В. Сольвар**, старший электрик **В. Д. Гусев**, помощник начальника по оборудованию **К. Г. Лобов**, старший мастер **Е. И. Васючков** и бригадир слесарей **А. Н. Коптелин**.

Фото Е. Карпова.

Новое в дозировке шихты

До недавнего времени в дозировочных отделениях углеподготовительного цеха для дозирования угольной шихты из силосов применяли ленточные дозаторы. Количество дозируемого угля из силоса на сборный ленточный транспортер задавалось дозировщиком вручную с помощью специального ножа, пускающего на ленту дозатора определенное количество угля. Но для того, чтобы знать, сколько угля подается из данного силоса, дозировщик должен каждые 2 часа делать контрольные провески.

В настоящее время в дозировочном отделении внедряются автоматические дозаторы типа «ЛДА-100» состоящие из вибропитателя и ленточных весов. Установка вибропитателя позволила изменить конструкцию течки силоса, это в значительной степени уменьшило зависание угля. Количество подаваемого материала непрерывно определяется на ленточных весах; при отклонении веса от заданного подается импульс на вибратор и уменьшается или увеличивается амплитуда колебаний — соответственно уменьшается или увеличивается количество подаваемого материала. Показания весов вынесены, кроме того, на пульт управления углеподготовительным трактом. Внедрение автоматических дозаторов позволит высвободить дозировщиков.

Монтаж и наладка дозаторов осуществляется под руководством начальника электроремонтного куста коксохимического цеха т. Базанова и мастера участка автоматизации коксохимического производства т. Кульнина при участии работников весового цеха.

В. КОЗЛОВ.

За высокое качество углей

По проекту углеобогатительная фабрика должна работать двумя секциями. При работе двумя секциями накапливается большое количество воды со шламом, что приводит к перегрузке флотационного отделения, к снижению его производительности и значительным потерям. Увеличение производительности одной секции повлекло бы за собой снижение расхода воды и потерь при обогащении. Исследовательской лабораторией совместно с рабочими цеха и представителями Гипрококса была произведена реконструкция золотников отсадочных машин и отработка режима отсадки.

До реконструкции отсадочные машины выдавали концентрат с резким колебанием по золе в пределах 8—11 процентов. В результате проведенной работы были реконструированы отсадочные машины и налажен режим отсадки, что увеличит выход и качество концентратов. Производительность фабрики повысилась до сотен тонн в час.

Выход концентрата до наладки отсадочных машин в среднем был равен 49, 58 процента, а после наладки для той же шихты, выход концентрата равнялся 50,19 процента.

В настоящее время фабрика работает на одной секции отсадочных машин и обеспечивает производственную мощность двух секций.

Годовая экономия от внедрения указанного режима без снижения расхода гидроэнергии и других эксплуатационных расходов по фабрике составляет примерно 130000 рублей.

А. ПЕТУХОВ,
руководитель группы обогатителей исследовательской лаборатории.

КОАГУЛЯЦИЯ ШЛАМОВЫХ ВОД И ХВОСТОВ ФЛОТАЦИИ

Работа проводилась с целью снижения потерь угля со сбросовыми водами, за счет возврата шлама в качестве товарной продукции и за счет увеличения продолжительности пребывания воды в обороте.

В качестве коагулянта применялся полиакриламид с концентрацией в растворе 0,2 процента.

Сгущенность оборотной воды до применения полиакриламида доходила до 300 г/л. Для обеспечения нормальной работы фабрики приходилось ежесуточно менять оборотную воду. Сброс оборотной воды приводит к перегрузке шламового отстойника и в конечном итоге к потере шлама со сливом шламового отстойника.

При коагуляции шламовых вод сгущенность оборотной не превышала 130 г/л. Сброс оборотной воды в шламовый отстойник производится через 3—4 дня.

Применение полиакриламида для коагуляции шламовых вод позволило уменьшить сгущенность оборотной воды на фабрике, улучшить технологический режим углеобогатительной фабрики, уменьшить потери со сливом шламового отстойника.

Полоса подготовлена работниками технического отдела коксохимического производства.