

ЗА ОГНЕУПОРЫ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и дирекции Боровичского ордена Отечественной войны I степени и Трудового Красного Знамени комбината огнеупоров имени В. И. Ленина

№ 51 (4122)
Основа
13 сентября 1928 г.

ЧЕТВЕРГ, 22 ДЕКАБРЯ 1988 ГОДА

Выходит 1 раз
в неделю

НА ФИНИШНОЙ ПРЯМОЙ

22 декабря — День энергетика

ГODOVОЙ — К ПРАЗДНИКУ

СЕГОДНЯ коллектив ЦЭС завершает годовую план по выработке электроэнергии. За истекшие 11 месяцев станция сэкономила электроэнергию при расходе на собственные нужды — 102231 кВт.ч, топлива условного — 232,6 тонн. К своему профессиональному празднику энергетик комбината традиционно подытоживают пройденное, намечают планы на будущее.

Этот год для ЦЭС был напряженным. Беза станция в работе около полувека, практически новое оборудование не поступает, приходится содержать в порядке то, что имеем на сегодня. Стареть и меняться не только коллектив станции, стареть металл.

Чтобы поддержать станцию в надлежащем состоянии, большие работы проводятся в машинном зале (начальник цеха П. Ф. Вашина). Хотя и с трудом, из-за отсутствия планки, но заменена часть граней профиля грядки, полностью — обшивка большой грядки.

Этих работ ждали не один год. От них зависит наша экономика. Однако и зимний максимум 1989 года для ЦЭС будет трудным. Ведь устарел агрегатный котел ПВМ, установка второго котла ожидается только в перспективе. На повышенных параметрах работают котлы-утилизаторы. Со

стороны третьего цеха котельная ШОЦ-2 завалена глиной, когда ее полностью уберут — неизвестно. Сложно с приобретением запорной арматуры для паропроводов и водоводов.

Наша электростанция теплового пара — работает на пределе. С вводом в действие ЦСП и рудника «Окладнево» и ранее действующим добавились новые распределительные подстанции, расширяется компрессорная, увеличилось количество отпускаемой электроэнергии. Растут объемы работ, в численности персонала остаются прежней и даже уменьшаются.

Требует замены оборудования наших распределительных подстанций ПС-1, ПС-34 и других. Новые разрядники и выключатели на 16 и 35 кВ не поступают.

На ЛЭП работают бригады участка сетей и подстанций (руководитель Г. М. Чистюков). Линии 35 кВ большой протяженности, проходят по заболоченной местности, требуют к себе постоянного внимания.

В этом году несколько улучшились бытовые условия на ЦЭС, заметно начал обживать вид здания и оборудования. С улучшением работы комбината появились краски, на ряде рабочих мест уста-

новлены звукоизолирующие кабинки, заменяются рамы на окнах.

Работает группа молодежи по внедрению автоматизированного учета электроэнергии на комбинате. Много сделано, но нерешенных вопросов по замене устаревшего оборудования еще больше.

В новом 1989 году перед нашим коллективом стоят серьезные задачи по подготовке к зиме 1989—1990 годов. Без соответствующего оборудования, материалов выполнить их будет трудно.

Вот какие задачи предстоит решать нашему коллективу. А в его составе те, кто всю жизнь отдали работе на ЦЭС — это Н. А. Дворядкин, Н. И. Сарогиников. В 1945 году поступили на ЦЭС Е. Г. Травин и А. А. Иванова. Более 30 лет стажу С. Н. Алминовца, В. А. Денисовой, А. И. Уксусовой и многих, многих других.

Приходит на ЦЭС и молодежь, увеличилась по своей численности комсомольская организация.

Весь коллектив ЦЭС поздравляю с наступлением Нового года, желаю ему успехов в труде, здоровья, счастья.

Л. ФЕДОРОВА,
дежурный инженер ЦЭС,
секретарь партийной организации

ПО СВОЕМУ КАЛЕНДАРЮ

Коллектив шахты № 2 имени Артема выполнил годовую план добычи — 16 декабря. До конца года сверх плана будет добыто более 7 тысяч тонн огнеупорного сырья.

В этом году артемовцы сэкономили электроэнергию 898 тыс. кВт.ч и леса 979 кубов; выполняли план по производительности труда на 113,4 процента; сэкономили по фонду заработной платы 44 тыс. рублей, экономия по хозяйственной себестоимости составила 27 тыс. рублей.

Горное управление выполнит по годовому плану 17 декабря. До конца года будет добыто более 20 тысяч тонн сырья.

В. КУЧЕРЕНКО,
экономист ГУ.

ставки в денежном выражении свыше 1 млн. рублей.

Выполнение плана и принятых социалистических обязательств — результат высокой организации труда, умелого планирования производства.

До конца года в счет 1987 года дополнительно будет изготовлено продукции на сумму 50 тыс. рублей.

Коллектив ЦЭЛ намечает рубежи 1989 года — увеличить выпуск продукции на участке на 25 процентов, выпустить изделий на сумму 1 млн. 247 тыс. рублей.

Г. РЕДЬКО,
начальник ЦЭЛ.

На новые рубежи

Коллектив участка ЦЭЛ по выпуску огнеупоров вышедшей огнеупорности 19 декабря выполнил план производства 1988 года!

Благодаря проведенной реконструкции без остановки производства, внедрения бригадной формы организации труда выполнены все заказы потребителей. Продукция отгружена 17 предпринятии страны в полном объеме по ассортименту и маркам.

Изготовлено более 15 тонн хромированных изделий, 8 тонн теплоизоляционной засыпки, 36 тонн мартала, 9 тонн багдетической плиткой. Общая сумма выпуска продукции со-

ПРИГЛАШАЕМ К РАЗГОВОРУ

В соответствии с планом парткома в январе 1989 года на бюро партийного комитета будет заслушан вопрос «О работе жилищной РМЦ по укреплению партийной, трудовой дисциплины и повышению общественной, политической и производственной активности коммунистов и беспартийных. Имеемся виду сосредоточить внимание на следующих проблемах:

- партийная и трудовая дисциплина;
- ясность в работе коллектива;
- развитие критики и самокритики;
- ответственность ИТР;
- практика проведения партийных и рабочих собраний;
- работа партбюро по подготовке резерва для вступления в партию;
- участие трудящихся цеха в самоуправлении производ-

ком: — политическая и экономическая учеба; — что практикуется в работе с кадрами в 1989 году " т. д.

В порядке подготовки к бюро партийного комитета просит коммунистов, трудящихся цеха и всех заинтересованных высказать свое мнение по данному вопросу или внести конкретные предложения.

ПАРТИКОМ.

XXI КОНФЕРЕНЦИЯ ОБЛАСТНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ КПСС

16—17 декабря в Новгороде работала XXI конференция областной организации КПСС.

Делегаты конференции заслушали и обсудили доклад первого секретаря обкома КПСС И. И. Инкулина «Отчет обкома партии и задачи областной партийной организации по выполнению решений XIX Всесоюзной конференции КПСС» и отчет ревизионной комиссии областной организации КПСС.

Конференция избрала новый состав обкома КПСС и ревизионной комиссии.

От Боровичской городской парторганизации в состав областного комитета КПСС избраны председатели комбината:

Дмитриев В. С. — машинист экскаватора рудника «Усть-Брынькино».

Новиков Н. А. — генеральный директор комбината.

Кандидатом в члены обкома КПСС избран **Васильев А. И.** — секретарь парткома.

(Подробный отчет с областной партконференции опубликован в «Новгородской правде» за 17 и 18 декабря).

ПЛЕНУМ ОБЛАСТНОГО КОМИТЕТА КПСС

17 декабря состоялся пленум Новгородского областного комитета КПСС, избранного на XXI Новгородской областной партийной конференции. Пленум рассмотрел организационные вопросы. В соответствии с требованиями новой инструкции ЦК КПСС таким голосованием избраны бюро обкома КПСС в количестве 13 человек, секретари обкома КПСС.

Пленум избрал первым секретарем и членом бюро обкома КПСС И. И. Инкулина, вторым секретарем и членом бюро обкома КПСС Ю. А. Юдина. Секретарями и членами бюро обкома КПСС избраны: Н. В. Архипова, Ф. Р. Куарин, А. Ф. Петричев. Членами бюро обкома КПСС избраны: В. И. Аксенов, В. С. Дмитриев, А. М. Кукучкин, Е. Д. Кулакова, В. В. Михайлов, М. Е. Семенов, Л. М. Шаралов, Е. Г. Шляхта.

Кандидатами в члены бюро обкома КПСС избраны: В. И. Богданов, А. А. Нестеров, П. Ф. Филимонов.

Пленум утвердил заведующими отделами обкома партии организационно-партийной и кадровой работы — П. С. Алексеев, идеологическим — Е. С. Быстров, социально-экономическим — В. Е. Социлин, аграрным — В. Я. Якубу, государственно-правовым — А. П. Солдатов; общими — В. И. Холдовского, Управляющим делами обкома КПСС утверждены Г. В. Брызгалов.

Пленум утвердил председателем ревизионной партийного контроля при обкоме КПСС В. И. Пашкова.

Редактором газеты «Новгородская правда» утвержден Ю. В. Саушкин.

В работе пленума принял участие заместитель заведующего Отделом ЦК КПСС А. Г. Макаров и инструктор ЦК КПСС А. А. Масальский.

На заседании экономического совета

Состоялось заседание экономического совета комбината, на котором обсуждался вопрос о внедрении подраздных форм организации труда. Вел заседание зам директора комбината по экономическим вопросам В. А. Можжерин и начальник ОНОТ Ю. Е. Волгин.

Открывая заседание В. А. Можжерин сказал о том, что при переходе предприятий на полный хозяйственный расчет и самофинансирование применение коллективного подхода дает возможность ускорить введение принципов внутрохозяйственного расчета до каждого участка производства и работников, обеспечить прямую связь оплаты и стимулирования труде с конечными результатами, активнее вовлечь всех работников в процесс управления в losses и использование резервов производства. Однако в течение 11 месяцев наш комбинат, хотя и работает в условиях хозяйственного расчета, но практика показывает, что противозатратный механизм не начал действовать. Мы должны повысить производительность по собственной продукции, но по себестоимости работаем плохо. Причина — недостаток нам спонсировать с тех, кто эти затраты дает нам.

Начальник ОНОТ Ю. Е. Волгин информировал, что намечено создать несколько подраздных коллективов в частности, по участку товаров народного потребления, которому предложено обсудить договор и выработать мероприятия, И вот участок просит построить суммарное хозяйство, склад сырья, прирельсовый силос, установить пилораму и т. д.

При обсуждении этого вопроса свое мнение высказывает А. В. Гутман: сущность участка нужна, чтобы делать более качественную продукцию. Необходимо продумать погрузку готовой продукции, поскольку сейчас она отлетает многих людей (ведется с территории рудника Усть-Брынькино). Главное не для участка — стабильное обеспечение материалами. Если его подавать регулярно и в достаточном количестве, то вопрос будет решен.

Уточняя этот вопрос и зам директора комбината по коммерческой части В. А. Стебляк: на 140 садовых домиков, фонды по лесу на 1989 год получены, а остальные для этих домиков участок неудовольствия вести в зазем. Надо все планировать своевременно, — заключает он.

Совет принимает и внедрению все указанные мероприятия участка, кроме одного строительства пилорамы, поскольку это лишняя работа и затраты.

Отдел научной организации труда предлагает перейти на подряд коллективу участка по производству огнеупоров в ЦЭЛ. Но это предложение у начальника ЦЭЛ Г. С. Редько не находит поддержки. Его мнение — участок к такому переходу не готов.

Данный вопрос решено обдумать основательнее и решить позднее.

Предложено перейти на подряд и коллективу бригады капитального ремонта РМЦ, но после детального обсуждения решено с этим вопросом повременить.

Главный механик комбината Е. М. Макоев предлагает совету ввести подряд в бригаду по ремонту тыловых вагонов в ЦСП и цехе № 2.

Принимается решение — для обсуждения данных вопросов совету в полном составе собираться один раз в месяц и еженедельно с теми руководителями, коллективами которых переходят на подряд. Совет рассмотрит программу внедрения передовых форм организации труда на 1989 год.

В НЕУСТААННОМ ПОИСКЕ ПЫЛИ—ЗАСЛОН

Практически во всех технологических процессах огнеупорного производства имеет место выделение пыли. Источники интенсивного выделения пыли, как правило, образуются в аспираторных укрывающих. Однако из-за недостаточной эффективности систем аспирации, наличием просветов через напольность в танках, уплотнительных устройствах, а также выделением значительных количеств пыли от второстепенных источников, на очистительных системах аспирации не могут производиться помещения, производящие машин и зданий осаживается и накапливается пыль.

Сухая уборка пыли в наших цехах осуществляется, основанная производственным персоналом в конце смены. При этом используются традиционные методы, ведро, совок. В последнее время там, где возможно, в цехах № 2, 3, 6, ЦСП начинают применяться гидравлическая уборка полов. Загрязненная вода несливается в канализацию, где она очищается и снова подается в оборотную систему водоснабжения. Усиленные на очистных сооружениях пыль обратно в производство не возвращается из-за неработоспособности установочных фильтров-прессов. С отстойника удаленный материал, который можно было бы использовать в производстве, автомашинками вывозится в котелью.

Таким образом, гидравлическая уборка полов производственных помещений, касаются на ее ряд преимуществ. В настоящее время экономически невыгодна. Но она действует в целях уменьшения загрязненности в цехах.

В последние годы на заводах огнеупорной промышленности и других отраслей народного хозяйства большое внимание уделяется сухой уборке пыли с помощью различных

машин, с последующим возвратом этой пыли обратно в производство. Для этой цели в помещениях прокладываются вдоль стен воздуховоды опра-щерами для присоединения шланга длиной 10—12 м. В качестве побудителя тяги используются эжекторы высокого давления, вакуум-насосы, воздуходувки, специальные для этой цели вентиляторы. Движущий воздух в этих системах проходит через циклоны и роторные фильтры. Осажденную пыль собирают в бункер-накопитель, откуда она направляется либо в производство, либо вывозится в отвалы.

Этот способ уборки производственных помещений наиболее привлекателен и напоминает домашнюю уборку с помощью пылесоса. Но на данном этапе для внедрения в производство имеются некоторые затруднения. На сегодняшний день мы до сих пор не можем приобрести гибкие лентки шлангов, сложно таких приобрести высокоэффективный в работе побудитель тяги.

В настоящее время в цехе № 3 в начале под силосами шмота, а теперь в брикетном отделении проходит производственный испытание установка по уборке пыли. В качестве побудителя тяги используется вакуум-насос ВНН-12, а в качестве осадителя используется разгрузочная цапма ТА-26, в конструкции которой имеется роторный фильтр. Работа этой установки показала положительные результаты, облегчила уборку помещений на нескольких этажах. Но она требует квалифицированного ухода.

С приобретением подобного оборудования эту систему пылеуборки можно внедрить и в других цехах.

Л. БЕМБЕЛЬ,
зам. начальника
проектно-конструкторского
отдела комбината.

ПО ЗАКАЗУ МЕТАЛЛУРГОВ

Более двух десятков лет наш комбинат выпускает изделия огнеупорные шамотные шестигранные, предназначенные для насадки воздуходувки газорезачного дутья доменных печей.

Давно отлажена технология и технологическая оснастка, металлурги получают нужную огнеупор. Развивается металлургическая промышленность, а значит, совершенствуются и меняются виды и ассортимент огнеупорных изделий. Теперь, для увеличения полезного объема теплоносителя, металлургам нужен не сили, как прежде, а девятнадцатиклассный шестигранный насадочный кирпич.

В начале этого года комбинат получил заказ на его изготовление. Изделия это особенные: как для прессования, так и для изготовления технологической оснастки. Было принято решение прессовать это изделие в цехе сталерезального прилеса на прессе 4КФ-200.

По чертежам ПКО в короткий срок силами РМЦ была изготовлена пресс-форма. В ЦСП пресс-форму приняли без энтузиазма и желания прессовать. Поэтому было отпрессовано всего несколько штук изделий. Качество их оказалось

очень хорошим, соответствовало всем требованиям. Но видя, что продукция малопроизводительна и технически требует тщательной подгонки, цех смал форму с пресса.

Конструкторы ПКО решили взяться за разработку технической для этого изделия на более производительном, хотя и старом по конструкции, но испытанном прессе СМ-143 в цехе № 2.

Обсудив этот вопрос с опытным мастером этого цеха О. А. Сильевым, Е. М. Парановым, утя из рекомендаций, были разработаны чертежи технологической оснастки.

Пресс-форма уже изготовлена и опробована в цехе. Отпрессованная партия этих изделий. Результаты прессования говорят о том, что выбранная конструкция пресс-формы позволит прессовать это изделие на прессе СМ-143. Правда, для того, чтобы наладить выпуск девятнадцатиклассной насадки в полном объеме, цеху нужно время на доводку пресс-формы, проверку прочности ее деталей, уточнения состава и влажности массы.

Т. АНДРИАНОВА,
инженер-конструктор
II категории.

Благоустраиваются бытовые помещения

Последнее время большое внимание уделяется благоустройству бытовых помещений для работников комбината. Бытовые помещения включают гардеробные, душевые, санитарные узлы, умывальные, столовые, медицинские пункты.

Многие цеха нашего комбината также приступили к благоустройству своих бытовых помещений. Гардеробные, душевые, санузлы оборудуются приточно-вытяжной вентиляцией. Деревянные шкафчики для хранения домашней и рабочей одежды в гардеробных заменяются на металлические, из которых предусматривается принудительная вентиляция. Шкафчики устанавливаются на специальные подставки со скамейкой, благодаря чему облегчается уборка помещений и улучшается эстетический вид гардеробных. Кроме этого, предусматриваются помещения для сушки рабочей одежды и обуви, которые оборудованы вешалками для одежды, подставками под обувь и приточно-вытяжной вентиляцией.

В цехе сталерезального прилеса на складе готовых изделий и в помольном участке, в брикетном отделении цеха № 3 предусмотрены специальные помещения для отдыха и приема пищи работающих. В этих помещениях должны быть установлены электроприемники, электродогревательная, сатураторы, стены облицованы глазурованной плиткой, выполнен косметический ремонт помещений. Помещения для отдыха и приема пищи должны быть оборудованы вешалками для одежды и умывальниками. Неплохо было бы в этих помещениях и гардеробных иметь зеркала.

Большую работу по благоустройству своих бытовых помещений выполняет железногорский цех. В гардеробной здесь идет строительство бани сухого жара, предназначенной для принятия горячих сухих воздушных ванн в сочетании с последующим чередующимся охлаждением под душем. После сауны требуется отдых, для которого предусмотрено специальное помещение, где можно выпить чаю.

Все это способствует улучшению настроения и самочувствия, снимает усталость.

Т. МИХАЙЛОВА,
инженер-конструктор
III категории.

Использование дробленого шамотного боя для производства огнеупорных изделий экономически выгодно комбинату. Более того, как экономят, более дорогостоящий шамот, получаемый во вращающихся печах.

С металлургическим предприятием нашего комбината ставляется в железнодорожный бой, который поступает к нам после ремонта металлургических агрегатов. Естественно, что этот бой засорен различным мусором и добавками.

До 1988 года этот бой разгружался в конус на площадке цеха № 4 и затем экскаватором грузился в автомашинки, которые отвозили его в бункер боя цеха № 4. Из бункера шамотный бой направлялся на дробление. Маломощные дробилки часто выходили из строя в результате поломки распорных плит. Кроме того, изделия, полученные с применением дробленого боя, снижались из-за огнеупорности, появлялись трещины и другие дефекты. Непохо было и думать о том, чтобы ЦСП и цех № 2 могли бы использовать для изготовления своих изделий этот бой. На территории комбината накопилось большое количество неиспользованного шамотного боя.

Возникла необходимость организовать централизованную установку по очистке и дроблению пригодно шамотного боя. ПКО спроектирована

такая установка на участке цеха № 4.

Поступающий через существующее разрушенное устройство шамотный бой попадает на просеивающую решетку длиной 3,5 м и шириной 1,2 м, состоящую из набора стальных колосников, установленных наклонно. Между колосниками имеется зазор, необходимый для удаления отходов в виде мусора. При падении с транспортной ленты на решетку очищенный от примесей бой сыпается в конус, а отходы по специальному лотку, установленному под решеткой, отбрасываются в сторону, а затем по мере накопления удаляются.

Из конуса экскаватор загружает очищенный бой в бункер. Бункер передкамера дробильной установки, состоящая из подводящего пластинчатого ленточного конвейера, по которому дробильный бой грузится в автосамосвалы.

Таким образом, очищенный и раздробленный бой теперь направляется во все цеха комбината.

С организацией установки по очистке и дроблению шамотного боя за 10 месяцев этого года из имеющихся запасов боя 11490 тонн и поступлении 23320 тонн переработано и использовано цехам для производства огнеупоров — 33400 тонн.

П. ТРЕСКУНОВ,
инженер-конструктор
I категории.

АВТОМАТИЗИРОВАЛИ ДОЗИРОВКУ

В связи с ростом потребности мерзляк для кладки в металлургических печах нашему комбинату поступили заказы на производство высококачественных мерзляк, представляющих собой смесь шмота и глины, совместный помол которых производится в трубномельнице ЦСП. Затем смесь затаривается в резинокордовые контейнеры, вывозится на склад готовых изделий, где грузится в полувагоны для отправки потребителям. Для того, чтобы получить в процессе кладки более пластичный раствор, в мерзляк при помолке вводят так называемый пластификатор, в состав которого входит смесь соды с лигносульфонатом.

До последнего времени приходилось применять ручную дозировку этих компонентов, то есть привлекать дополнительно людей для этой дозировки компонентов.

С целью исключения ручного труда потребовалось ввести в практику приготовления мерзляк автоматическую дозировку соды и лигносульфоната. Проектно-конструкторским отделом разработаны проекты, удовлет-

воряющие этим требованиям. Для дозировки соды предусмотрено установка автоматического весового дозатора АД-50, который отгружен на определенную подачу соды на ленточный конвейер, подающий материал в трубную мельницу.

Для автоматической дозировки лигносульфоната установлен специальный мерный бачок объемом 25 литров, оборудованный запорным устройством для заполнения и выпуска лигносульфоната из мерного бачка. Запорные устройства включаются поочередно реле уровня типа электродных датчиков, установленных на бачке. В мерный бачок лигносульфонат поступает из технологического трубопровода.

Внедрение этого мероприятия позволило улучшить санитарные условия труда на участке, увеличить выпуск мерзляк в 2,5 раза при сокращении двух рабочих в смену. Сближаются технологии производства мерзляк.

П. ТРЕСКУНОВ,
инженер-конструктор
I категории.

ОБЛЕГЧИЛИ ТРУД

Для облегчения тяжелого ручного труда в цехе сталерезального прилеса ПКО разработаны ряд проектов. Так, для облегчения труда седельщиков на печные вагоны монтирована установка, которая с помощью специального захвата, изготовленного в ЦЛАМ, сажает столбики на печную вагонетку. Столбики формируются у преса и подвозятся к крам-балке электроподъемником.

Для облегчения труда рабо-

чих ручной формовки взамен традиционной деревянной колотушки спроектированы установка по производству особо сложных изделий методом вибротолты. Метод вибротолты и технология изготовления изделия разработана Харьковским институтом огнеупоров. За счет добавки в обычную массу пористости внешнего вещества масса приобретает пористую форму и при вибрации свободно заполняет пространство любой конфигурации. Такая ус-

тановка и способ формовки изделий на нашем комбинате применяются впервые.

При выделке самбирозового изделия в форме 40—50 минут масса набирает необходимую прочность, после чего изделие можно освободить из пресс-формы. Формы для изготовления изделий методом вибротолты используются деревянные, разработанные инженер-конструктором II категории.

ТЕХНИЧЕСКИХ СВЕРШЕНИЙ

Улучшили питатель

В брикетном участке цеха № 3 для подачи высокоглиноземистой массы из бункера в двухвалный смеситель ленточного пресса по проекту Всесоюзного института огнеупоров был установлен агрегатированный, был установлен агрегатированный, который впоследствии был снят, так как не обеспечивал надежной работы. По предложению рационализаторов он был заменен ленточным питателем с шириной ленты 800 мм, но и эта замена не улучшила работу узла. В установленной между бункером и ленточной темке материал зависал, поступал на ленту неравномерно. Кроме того, большое количество материала просыпалось в виде осыпи, на уборку которой вручную затрачивалось много времени. Материал загрязнялся и, будучи возвращенным в производство, снижал качество высокоглиноземистого шмота. Запыленность на участке превышала допустимые нормы.

В проектно-конструкторском отделе комбината разработан проект изменения этого узла подачи материала в двухвалный смеситель.

Вместо ленточного питателя между бункером и двухвалным смесителем устанавливается ленточный (барабанный) питатель, производительность около 16 тонн в час. Конструкция питателя разработана конструкторами ПКО и изготовлена в РМЦ нашего комбината.

Этот питатель равномерно подает материал по темке в двухвалный смеситель. Кроме того, уменьшились просины материала и вследствие этого и запыленность.

В настоящее время установлен один ленточный питатель, и его положительная работа дает основание для установки таких питателей и на остальных таких же узлах.

П. ТРЕСКУНОВ,
инженер-конструктор
I категории.

Шнек вместо дозатора

В брикетном участке цеха № 3 под бункерами трубопроводов стоят дозаторы непрерывного действия, которые питают трубомельницы. Около данных дозаторов всегда много осыпи. Дозаторы закрыты кожухом, но когда происходит зависание материала в бункере, а потом его обрушение при включении вибраторов, часть материала оказывается на полу вследствие негерметичности дозаторов.

В ПКО разработаны чертежи шнека, который устанавливается вместо дозаторов непрерывного действия. Конструкция шнека герметична (вал вращается в трубе). Для надежной работы шнека перед ним в те-

шке устанавливается решетка, которая не допускает попадания инородных предметов в шнек. На корпусе шнека сделан люк для удаления инородных тел, если они все-таки оказались в шнеке.

Для регулировки количества подаваемого материала в трубомельницу шнеку можно изменять количество оборотов вращения за счет сменных шкивов.

Установка шнека для питания трубной мельницы ликвидировала осыпи, что улучшило санитарные условия на этом участке.

З. БЕЛЯВСКИХ,
инженер-конструктор
II категории.

Скребокковые конвейеры

В настоящее время на нашем комбинате начинают внедряться скребокковые конвейеры для транспортирования тонкофракционных материалов. Скребокковые конвейеры являются машинными непрерывного транспорта, основанные на принципе волочения транспортируемого материала.

В конвейере материал перемещается скребками, приваренными к роликовой цепи, в герметичной закрытой корпунке. В зависимости от конструкции и габаритов конвейера производительность их колеблется от 5 до 15 т/час.

Скребокковые конвейеры используют для транспортирования самых разнообразных материалов, как легкосыпучих, горячих, а также мелко- и среднеусушковых.

В условиях нашего комбината для транспортирования материала повышенного пыления необходимо широко распространять область применения скребокковых конвейеров. Основными их преимуществами являются термичность, отсутствие пыления, простота конструкции, простота загрузки и выгрузки материала.

В настоящее время установлены и работают скребокковые конвейеры длиной 9 и 5 метров для подачи каолина в полномном участке ЦСП. А в брикетном участке цеха № 3 устанавливается скребокковый конвейер длиной 13 метров.

Внедрение такого типа конвейеров в огнеупорном производстве резко сокращает пылевыделение, исключает осыпи, легко вылавливается в существующие технологические потоки при своей маломощности.

Скребокковые конвейеры по чертежам ПКО изготавливает ремонтно-механический цех.

Н. ПОТАПОВА,
инженер-конструктор
II категории.

СУШИЛКА ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ

С недавнего времени действует участок по производству товаров народного потребления, который размещен в производственных помещениях цеха № 8 после соответствующей реконструкции.

По проекту ПКО силами участка и Череповецкого участка ЦСУ были оборудованы бытовые, складские помещения с механизацией погрузо-разгрузочных работ, установлены стелки, смонтирован пневмотранспорт от станков, отопление и освещение.

Участок изготавливает седельные домики двух модификаций, пользующиеся большим спросом, и другие изделия из древесины. При этом резко возросла необходимость в сушке пиломатериалов для изго-

товления вышеуказанной продукции.

Проектно-конструкторский отдел по одному из нескольких предложенных вариантов разрабатывает лектунку документацию по дощ. из 4-камерных сушилок для сушки пиломатериалов. В качестве теплоносителя для нагрева воздуха для подачи его в камеру сушки будет использоваться перегретая вода из теплотрассы.

Проемком будет предусмотрена механизация погрузо-разгрузочных работ для формирования пакетов на вагонетки разгрузки их с помощью кранов.

С постройкой сушилок значительно улучшится качество выпускаемой продукции.

Л. БЕМБЕЛЬ,
зам. начальника ПКО.

НОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ БЕТНОСМЕСИТЕЛЕЙ

Бетносмесители С-138, установленные в брикетном участке цеха № 3, имеют ряд недостатков. Основным недостатком данных бетносмесителей — расположение привода в нижней части корпуса, что вызывает неудобства в обслуживании, а особенно при ремонтных работах.

Привод состоит из электродвигателя, клиноременной передачи и планетарного редуктора. Сложный планетарный редуктор бетносмесителя часто выходит из строя, и ремонтные работы отнимают много времени не только на ремонт редуктора, но также на его разборку и сборку.

В ПКО разработана новая конструкция бетносмесителя. От старого бетносмесителя СБ-138 остался корпус и крышка. В новой конструкции бетносмесителя ликвидирован основной недостаток старого, то есть привод вынесен наверх бетносмесителя, установлен на специальной сварной раме и имеет свободный до-

ступ к нему. Причем при проектировании данного бетносмесителя использованы детали работающих в данное время в цехе № 4 Бегунов СМ-21, что создает унификацию деталей на нашем предприятии и удешевляет их стоимость.

Для предотвращения проникновения мелкой и абразивной пыли вращающиеся узлы бетносмесителя поставлены двойные резиновые уплотнения. Нижний опорный узел вращающегося вала, на котором закреплена крестовина со скребками, находится в отдельном корпусе, закрытом крышкой с салником.

Данная конструкция бетносмесителя показала устойчивую работу. Изготовлены и работают уже два таких бетносмесителя. В настоящее время силами РМЦ изготавливаются еще два таких бетносмесителя.

З. БЕЛЯВСКИХ,
инженер-конструктор
II категории.

Внимание—санитарии

Для очистки воздуха систем аспирации от пыли в зависимости от содержания ее в одном кубометре воздуха в цехах комбината применяются различные пылеочистное оборудование. К нему относятся пылесосы, пылеуловители, циклоны, скрубберы, циклоны-промыватели и рукавные фильтры. Рукавные фильтры используют в основном в качестве второй ступени очистки запыленного воздуха, то есть применяются после тонкой очистки с содержанием пыли до 60 мг/м³.

На комбинате применяется несколько модификаций рукавных фильтров. Фильтры типа ФВ, ФВК в своей конструкции имеют кроме рукавов экстракционные кулачковые механизмы с электрическим приводом, а для удаления уплотненной пыли в нижней части фильтров имеются шнеки с электродвигателем. Такое оборудование требует квалифицированного обслуживания и замены изнашиваемых кулачковых экстракционных механизмов и других деталей смазки. Эти обязанности создали предпосылки к созданию новых модификаций рукавных фильтров. В частности, на комбинате, в ЦСП и брикетном участке цеха № 3, установлено значительное количество рукавных фильтров типа СМЦ-1665, регенерация которых (встраивание пыли, осевшей на рукавах) осуществляется некими определенными промежуточными временем сканитом воздухом. Но и они на данном этапе не

удовлетворяют все возрастающим требованиям. Особенно это относится к рукавным фильтрам, установленным на бункерах, в которые подается порошок (технический глинозем, молотый каолин) пневмотранспортом.

Повышенная влажность сжатого воздуха, подаваемого на регенерацию, способствует образованию плотной корки на рукавах, которую трудно удалить. Сброс в регенерации пыли и компрессионные узлы к рукавным фильтрам. В первую очередь, не срабатывают из-за запыления контактов командоплаты КЭП-12У.

В настоящее время проектно-конструкторским отделом выполнена работа по реконструкции рукавного фильтра СМЦ-1665. В конструкции фильтра внесены существенные изменения. Изменяя подачу запыленного воздуха на рукава. Если раньше запыленный воздух подавался сверху, то теперь снизу. Подача сжатого воздуха на регенерацию рукавов подводится сверху в рукава импульсными ударами. Сейчас реконструкция одного из фильтров в брикетном участке цеха № 3 закончена. Впереди промышленные испытания. Хочется верить, что испытания дадут положительные результаты. Реконструкция фильтра выполнена в соответствии с конструкцией фильтра типа ФРКИ-60,

показавшего в работе хорошие результаты.

Безотказная в работе фильтра ФРКИ-60 и командоплату. Фильтры поставлены с электронным программатором электрических импульсов ПЭЦ-26. Приобретение программатора такого типа под реконструированные фильтры типа СМЦ-1665 в настоящее время не решается. Не решается пока вопрос использования игольчатых тканей для изготовления рукавов.

Из всего вышесказанного следует подчеркнуть, что на комбинате уделяется большое внимание модернизации и замене вентиляционного оборудования, созданию нормальных условий на рабочих местах, уменьшению запыленности воздуха. Наличие значительного количества аспирационных систем осадительного оборудования и ним на сегодняшний день не обеспечивается той необходимой уровень запыленности, который установлен на рабочих местах. И это не только в несовершенство осадительного оборудования вентиляционных систем. На комбинате сейчас практически отсутствует служба квалифицированных кадров, которая бы обеспечивала помимо контроля запыленности воздуха содержание в рабочем состоянии вентиляционного оборудования и его ремонт.

Л. БЕМБЕЛЬ,
зам. начальника ПКО.

ЦЕХ № 4: МЕДПУНКТ И САУНА

В цехе № 4 медпункт находится в отдельном стоящем непригодном тесном деревянном здании. Здание это не имело центрального отопления, водопровода и канализации. Приходилось ходить туда через дорогу, по которой все время движется транспорт, а в зимнее время надо еще и вставаться, что, естественно, не устраивало работающих в цехе.

ПКО изготовил и выдал проект на строительство нового медпункта и сауны для принятия сухих горячих ванн в профилактических оздоровительных целях.

Медпункт состоит из двух комнат. В одной комнате ведется прием работников цеха медицинским персоналом, во второй установлено медицинское оборудование, которое

предназначено для приема процедур и осмотра работающих.

Сауна размещена в одной пристройке совместно с медицинским пунктом. В ней созданы: бани сухого жара, ванны отдухи, душ и раздевалка. После принятия сауны идет процесс восстановления функций организма, снятие физического перенапряжения, что благотворно влияет на самочувствие и общее состояние трудящихся.

В мае этого года медпункт и сауна приняты первыми посетителями. С постройкой этих помещений улучшились бытовые условия для работающих в цехе.

В. ШВАНОВ,
инженер-конструктор
II категории.

Техническая страница подготовлена и выпущена под редакцией начальника проектно-конструкторского отдела комбината Б. П. БЕЛЯЕВА.

СПОРТ ♦ СПОРТ ♦ СПОРТ



БОРЬБА БЫЛА УПОРНОЙ

Боровичские поклонники хоккея с мячом с нетерпением ожидали матча на первенство СССР по второй группе класса «А» между командами «Металлурги» (Боровичи) и одной из сильнейших команд зоны «Бричанский» (Валдайский). Боровичанам на руку не удавалось победить грозных соперников.

17-18 декабря многочисленные боровичские любители хоккея пришли на стадион побороть за свои земляков и в своем ожидании они не ошиблись. Обе игры прошли в интересной и напряженной борьбе. В первом матче «Металлурги» в первом периоде показали транзитную, коллективную игру и победили соперников со счетом 3:1. В этом матче с самой красивой стороны показал себя Е. Фадеев, забивший два мяча.

В воскресенье состоялась вторая игра между этими командами. На этот раз игра для боровичских хоккеистов сложилась не так удачно, уже в

первом тайме гости открыли счет, во втором тайме боровичанам удалось сравнять счет с 12-минутного штрафного удара. Выяслось, что игра так и закончится вничью со счетом 1:1, но буквально на последней минуте матча гости в овертайме из контратаки сумели забить гол и победили со счетом 2:1.

После проведенных матчей с командами «Лорантема» (Бологое) и «Кристаллы» (Валдайский) команда «Металлурги» имеет 5 очков из 8 возможных и занимает более выгодное место в турнирной таблице.

В выходные дни 23-24 декабря команда «Металлурги» принимает на своем поле команду «Химик» из Новомосковского Тульской области. Пожелаем же нашим землякам успехов в предстоящих матчах.

В. СУХАРЕВ,
звездотраеканник бюро механизированного учета главной бухгалтерии.



На снимках: во время матча. Фото В. Шишунова.

Экран соревнований

за 19 ДНЕЙ ДЕКАБРЯ ИДУТ ВПЕРЕДИ

Цех № 4 — на 103 тонны изделия, шахте «Шиботово» — на 568 тонн, шахте № 2 им. Артёма — на 338 тонн огнеупорного сырья.

ОСТАЮТ
ЦСП — на 833 тонны, цех № 2 — на 669 тонн, цех № 6 — на 75 тонн изделия, рудник «Усть-Брынькино» — на 787 тонн сырья.

Всего по огнеупорным цехам отставание составляет 1475 тонн, по горным предприятиям — 119 тонн.

НОВОЕ О ПРЕМИЯХ

В соответствии с рекомендациями Госкомтруда СССР по совершенствованию премирования работников на комбинате подготовлено на утверждение по согласованию с профсоюзом дополнение к Положению о премировании руководителей, специалистов и служащих.

Дополнение предусматривает новый порядок распределения коллективной премии за экономические результаты деятельности между ИТР и служащими цеха, шахты, участка, лаборатории, отдела. В частности, разрешается распределять численную премию коллективу ИТР цеха, участка, отдела в соответствии с личным вкладом в общие результаты. Рекомендуются трудовой вклад каждого работника определять с помощью коэффициента трудового участия.

При этом, если коллектив ИТР отдела, участка, цеха выполняет все предусмотренные работы с меньшей численностью, часть коллективной премии, приходящейся на должностной оклад по вакантной должности (или отсутствующим работникам в данном отчетном периоде по причине отпуска, болезни, командировки и т. п.), распределяется между членами данного коллектива.

При распределении премии с КТУ величина его может устанавливаться от 0,5 до 1,5.

Размеры КТУ, определяемые установленными руководителям подразделений (отдела, лаборатории, группы) ИТР, утверждаются на общем собрании коллектива.

При этом остается в силе порядок лишения или уменьшения премии отдельными работниками: в случаях, предусмотренных действующими положениями и законодательством.

Ю. ВОЛГИН,
начальник ОНОТ комбината.

СООБЩАЕТ МИЛИЦИЯ

За неделю, с 12 по 18 декабря, 6 человек с комбината помещены в медицинский вынужденный: среди них В. Н. Дмитриев и В. И. Гардобаев с цеха № 2, С. А. Мясников с ЦСП, Н. Б. Федоров с шахты «Шиботово», А. В. Андреев с рудника «Усть-Брынькино» и О. А. Финкельштейн — тренер со стадиона «Металлурги».

За появление в нетрезвом виде в общественном месте наказаны С. Я. Антонова с ЦСП и В. В. Склиарова с цеха № 2.

ПО МАГАЗИННЫМ АДРЕСАМ

Состоялось заседание комиссии общественного контроля за предприятиями торговли и общественного питания ОРСа комбината, на котором рассмотрены результаты рейда комиссии народного контроля комбината ОБХСС проведенного 30 ноября 1988 года. Докладывала — председатель комиссии В. А. Фадеева, присутствовали — начальник ОРСа Ю. Н. Подымыхин, зам. начальника ОРСа Л. С. Гршина, директор магазина № 22 А. Н. Иванова, зав. бакалейной секцией этого же магазина Т. Я. Боровик, товаровед ОРСа Ф. Ф. Прокофьев, зам. председателя профкома М. Я. Виск, председатель КНХ комбината Е. А. Штегир.

В. А. Фадеева ознакомила собравшихся с итогами рейда.

— Сколько бы мы ни проверяли наши магазины, — сказала она, — дело с места не двигается. На замечания нам сообщают, что меры приняты, виновные наказаны, а жалоб не уменьшается. Раньше магазин № 22 был чистым, мы всегда ставили в пример его коллектива, и сейчас все изменилось: здесь масса нарушений правил советской торговли. Так, в продаже находились 2400 яиц с истекшим сроком хранения. При проверке расфасованных продуктов вес не сходился. В каждом пакете с сахарным песком (2 кг) не хватало 5 граммов, в 10 пакетах расфасованного по 100 граммов какао не хватало 30 граммов. Взяли первую крупку — недоброс.

Дополнил выступление председатель комиссии участвующий в рейде рабочий РМЦ В. Г. Герасимов: «В магазине № 1 в день проверки нарушений не обнаружено, — сказал он. — Но состояние в подвальном помещении магазина антисанитарное. А там хранятся продукты. В магазине № 26 (Предильщики) большая захламленность, во дворе магазина № 22 — постоянно склад яиц, то же самое — в магазине № 30 (Разделочный). В магазине

на Усть-Брынькино 16-компонентный хлеб продавался по 18 копеек.

Подтвердил это в комитете народного контроля участники постоянного наблюдения за покупателями, недобросы и председатель комитета народного контроля Е. А. Штегир.

— Впервые тайлов в наших магазинах, — сказала зав. магазином № 22 А. Н. Иванова. — Подвели ученики, нужно следить за ними, а порой этого сделать никому, так как и у нас людей не хватает с выданными паспортами, так потому что не рассчитали, дали большую заявку. Срочно хранения продукции в магазине не вывешиваем.

— Подвал магазина № 1 мы арендуем у ЖКО комбината, — говорит начальник ОРСа Ю. Н. Подымыхин. — Здесь постоянно заливает и не могут найти причину. Мы неоднократно ставили в известность администрацию комбината об этом, платим огромные деньги за аренду, а не могут привести подвал в порядок. Такого мы занимаемся, но не всегда имеем возможность собрать ее вовремя.

Л. С. Гршина предложила вывесить списки людей, контролирующих магазины, в целевых комиссиях при профкоме пригласила присутствовать на оперативных совещаниях в ОРСа М. Я. Виск сказала о необходимости контроля за работой магазинов в вечерние время.

Комиссия вынесла решение, начальнику ОРСа Ю. Н. Подымыхину проинформировать трудовую коллекцию ОРСа о данном рейде рабочего контроля; предложить директору комбината решить вопрос устранения причин, вызывающих затопление подвала магазина № 1 и № 16; зав. магазином № 22 А. Н. Ивановой объявить строгий выговор и предупредить, что при повторном нарушении она будет отстранена от работы; зав. бакалейной секцией Т. Я. Боровик объявить строгий выговор.

ТРЕВОЖНАЯ СТАТИСТИКА



Дисциплина 134 прогульщика совершила 301 прогул, прогуляла 811 дней, 70 задержаны до выправления, 17 — за мелкие хулиганство.

Тревожная статистика, заставляющая не только думать, но и принимать меры, что, хоть и без системы, но в цехе делается. Профком на своих заседаниях разобрал 43 нарушения. По 31 дано согласие на увольнение, 12 — предупреждены. Из 16 дел рассмотрены в товарищеском судом, 11 — по инициативе администрации в связи с прогулами.

Комиссия по борьбе с пьянством и алкоголизмом, возглавляемая Г. Л. Анисимовичем, на 28 заседаниях разобрала 61 любителей выпить и 36 из них оштрафовала на 30—50 рублей. Она же провела 16 рейдов и выявила 6 человек в нетрезвом виде, находившихся на работе Мастера В. А. Лашков и С. В. Заонков оштрафованы за это.

После этой информации начальника цеха на две дисциплины, который создался в красном уголке ЦСП 14 декабря, приступили к разговору с 20-ю наиболее виноватыми ссыла. Но вместо 10 виноватых личного участка В. А. Дьяченко привел двух, а начальника формочного из 6 тоже двух. Остальные руководители и это не сделали. Посчитали очередной день дисциплины чисто формальной глаголю.

А что это там, говорят предсталившиеся тем же В. А. Дьяченко десять характеристик, в которых под копирку, кроме анкетных данных, у всех написаны: «работоспособен, одинок, силен и нарушил трудовой дисциплины». Другое же общее не представляли характеристик. **Н. ЗАДОРЖИНЫЙ,** зам. начальника ЦСП по воспитательной работе.

На снимках: день дисциплины в ЦСП.

КОЛДОГОВОР! КАК ВЫПОЛНЯЕМ?

На очередном заседании профсоюзного комитета комбината заслушан вопрос о выполнении череприятий коллективного договора за 1988 год. С информацией выступили начальник технического отдела В. П. Мичаль и начальник отдела техники безопасности С. Д. Окунов.

В постановлении по обсужденному вопросу, записано в целях ориентировать от трудящихся сбор предложений, направленных на улучшение работы подразделений и комбината в целом; утвердить на комбинате комиссию под председательством зам. директора комбината по экономическим вопросам В. А. Мажжерина для организации проверки выполнения колдоговора за 1988 год и принятия нового колдоговора на 1989-й; собрать трудовых коллективов провести до 5 февраля, общекорпоративную конференцию — 10 февраля 1989 года.

На комбинате ведется работа по разработке проекта колдоговора на 1989 год.

Профком и дирекция комбината просит трудящихся подавать предложения, направленные на повышение эффективности производства, улучшение условий труда, ликвидацию технического ручного труда, укрепление трудовой дисциплины, улучшение организации отдыха и досуга трудящихся.

Предложения можно подавать письменно или устно в профком комбината, начальникам цехов, шахты, в профсоюзные комитеты структурных подразделений.

ВНИМАНИЮ РЕДАКТОРОВ СТЕННЫХ ГАЗЕТ!

Напоминаем, что редакция газеты «За Огнеупоры» обязан конкурсу на лучший новогодний номер стеновых газет структурных подразделений комбината.

В этом красочном номере наряду с полезными материалами, подытоживающими год работы цехов и шахт, должны обрести свое место сатира, юмор, без чего немалым Новогодний праздник.

За лучшие номера газет установлены премии в 50, 30 и 20 рублей.

Ждем ваших конкурсных газет!