

РЕЧЕЙ НЕ ТРАТИТЬ ПО-ПУСТОМУ...

НОРМАМ БЕЗОПАСНОГО ТРУДА — СЛЕДОВАТЬ

Десять прошедших месяцев года 34 цеховых коллектива комбината отработали без травм и аварий. Общий уровень производственного травматизма за это время снижен на 19 процентов. Тем не менее были допущены тринадцать тяжелых случаев, три групповых, а в целом по предприятию из-за травматизма потеряно 7655 рабочих дней.

Анализ показывает, что причины несчастных случаев повторяются из месяца в месяц. Прежде всего, это недисциплинированность, пренебрежение элементарными правилами техники безопасности, недостаточно высокий уровень профилактической работы.

В четвертом листопрокатном цехе с начала года не зафиксировано ни одного несчастного случая. Тем не менее, на сто работников здесь выявлено 18 нарушений, изъято 318 талонов предупреждения, выставлено 13 неудовлетворительных оценок инженерно-техническим работникам. И, если в целом на комбинате каждому несчастному случаю предшествовало пресечение 323 нарушений, в ЛПЦ № 4 — 1289.

Похожая картина вырисовывается и в цехах управления главного энергетика. Здесь было пресечено 15 нарушений в среднем на сто работающих — 800 — на один несчастный случай. Талонов предупреждения изъято 240, неудовлетворительных оценок выставлено 24. Несчастных случаев за девять месяцев было два.

Пример с коллективами управления главного энергетика особенно показателен. Здесь при общей благополучной обстановке упущена профилактическая работа в двух цехах: технологической диспетчеризации и электросетей и подстанций.

Целый ряд замечаний высказали проверяющие из отдела охраны труда и техники безопасности руководству паросилового цеха. Так, на котлах — утилизаторах № 34 и 35 манометры на ба-

рабах работали без красных черточек максимального давления пара, а на котле-утилизаторе № 31 водоуказательная колонка была без меток разрешенного уровня воды в барабанах, допускается формализм в оформлении нарядов на ремонт энергооборудования и т. д. Все это может привести к аварийной ситуации, а значит и к травмам.

В цехах горно-обогащенного производства коэффициент частоты несчастных случаев почти в три с половиной раза выше, чем общекорпоративный. Все несчастные случаи здесь произошли по организационным причинам. Приведу пример.

Не раз и не два токарь кузовного ремонтного цеха ГОП В. А. Петриченко загнал циркуль, держа его на весу, и ни разу никто из инженерно-технических работников не указал ему на явное нарушение техники безопасности. В результате пятого сентября, выполняя таким же образом ставшую привычной операцию, токарь не сумел удержать деталь. Циркуль выхватило кругом, и рабочий получил травму: оскольчатый перелом пальца левой руки.

Во втором агрегате упавшей торцевой дверью полувагона был травмирован пружник П. Я. Мамаев. А причина случившегося — плохо организованная работа мастером В. А. Согриным. Во втором агрегате работников ООТиБ также выявлен целый перечень организационных недочетов, которые могут закончиться плачевно.

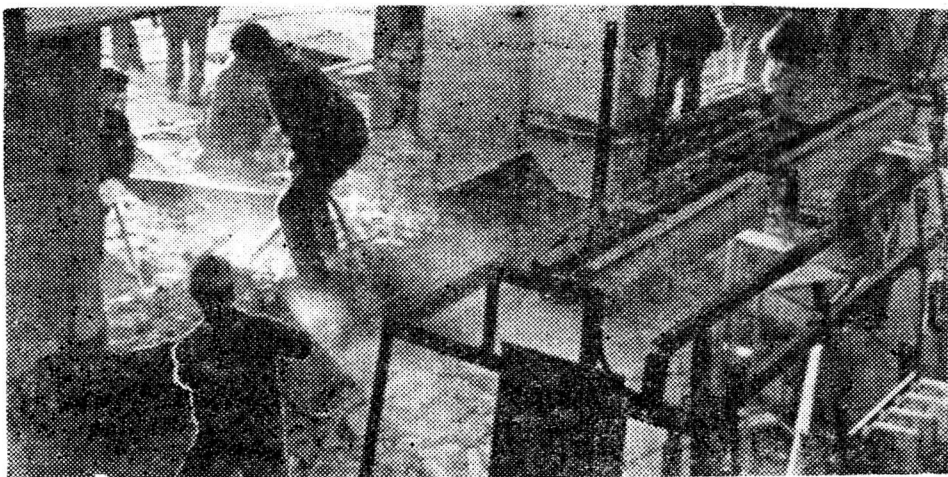
В сталеплавильном производстве несчастные случаи допускаются чаще, чем на комбинате в целом, в два раза, а уровень профилактики и состояние производственного травматизма на много хуже. Комплексная проверка, проведенная 25 сентября в третьем мартеновском цехе, обнаружила большое количество самых различных нарушений в вопросах охраны труда. В их числе отсутствие ответственных

лиц по надзору за грузоподъемными машинами и за сосудами, работающими под давлением. Начальник цеха не всегда проверяет дневники мастеров, не лишает производственной премии бригадиров, которым выставлены неудовлетворительные оценки за профилактику, и нарушителей, у которых изъяты талоны предупреждения № 3. Допускается много нарушений и недостатков в содержании оборудования, рабочих мест и т. д. Все вместе это и привело к тому, что только в сентябре коэффициент частоты травматизма в третьем мартеновском цехе в четыре раза превысил комбинатский показатель.

Все шесть тяжелых несчастных случаев в цехах прокатного производства произошли из-за невнимательности, я бы сказал, халатного отношения людей, управляющих механизмами, к окружающим. В третьем обжимном цехе маркировщик А. С. Макаров находился в опасной зоне. Оператор видел это, но ничего не предпринял. В результате маркировщик был сбит заготовкой. Похожий случай произошел и на стане 2350 листопрокатного цеха.

Примеров различных нарушений правил техники безопасности можно привести столько, сколько было выявлено различных нарушений и произошло несчастных случаев. Главным выводом может быть лишь один: если руководители цехов и производств не проявят серьезной озабоченности об охране труда и соблюдении инструкций и правил по технике безопасности, разговоры на эту тему можно вести бесконечно и без всякого результата. Как говорится в известной басне: пора «там речей не трать по-пустому, где нужно власть употребить». Пожалуй, надо так и делать.

В. ЩЕРБИННИН,
заместитель главного
инженера комбината
по ООТиБ.



К дню рождения комсомола

Скоро стены аппаратного отделения электроремонтного цехового цеха раздвинутся. Это скажется на сроках и качестве выполнения заказов, на условиях труда персонала. Ведь в аппаратном отделении монтируются новые панели для кранового хозяйства всех переделов металлургического комбината, только за девять месяцев нынешнего года здесь изготовлено 600 единиц продукции.

Однако старые производственные площади стали тесными, возникла необходимость расширить отделение.

Сегодня новое здание возведено, все основные рабо-

ты позади. В канун Октября на совместном вечере трудящихся цеха и учащихся ГИТУ № 41, посвященном 67-й годовщине, коллективу аппаратного отделения будет вручен символический ключ от нового производственного помещения.

А чтобы это стало возможным, электроремонтники дружно вышли на субботник, посвятив его дню рождения комсомола и годовщине Октября. В комсомольско-молодежном субботнике участвовали не только молодые, но и комсомольцы разных поколений — всего около двухсот человек. Начался субботник по-праздничному, с митинга. Работа

нашлась для всех. В день субботника завершили крышу, сделали остекление, смонтировали и подключили отопление, вырубали проемы в цех. Словом, подготовили здание к зиме, последующие работы будут производиться в тепле.

Отлично поработали коллективы мартеновского, прокатного, листопрокатного участков, моторного отделения, механослужбы. В день субботника собрано и слано 15 тонн металлолома.

Л. ЗАГІРОВА,
секретарь бюро ВЛКСМ
ЭРЦ.

На снимке: кипит работа на субботнике.
Фото Ш. Бахтигареева.

ПО ПРОСЬБЕ ЧИТАТЕЛЯ

В редакцию «Магнитогорского металла» обратился с письмом инженер коксохимического производства А. Коршунов. Он попросил рассказать о прогрессивном способе тушения кокса — сухом, об отличии его от мокрого тушения, применяемого на коксовых печах комбината.

Краткий ответ на вопрос читателя дает старший инженер отдела научно-технической информации А. Манаров.

До недавнего времени единственным способом тушения кокса был тот, который применяется на наших печах, то есть мокрый. Есть у него свои сильные стороны. Эта технология сравнительно проста, так сказать, в конструктивном отношении, налаживание ее и последующая обработка требуют относительно неболь-

Помогает сберечь тепло

ших капитальных затрат, эксплуатационные затраты также невелики. Все это позволяет с успехом применять данный способ тушения кокса на большинстве коксовых печей страны.

Однако наряду с достоинствами мокрое тушение кокса имеет и серьезный недостаток: при данной технологии почти половина тепловой энергии, затраченной на коксование, теряется безвозвратно. Именно поэтому все большее распространение получают сейчас установки сухого тушения кокса (УСТК). Применение их позволяет улучшить качество продукции, а главное — использовать тепло раскаленного кокса.

В качестве газов для тушения на УСТК используют первичные продукты горения кокса в свежезагру-

женной камере или их смесь с азотом, которые, пройдя через камеру тушения, превращаются в циркулярный газ.

В комплексе строительства будущей батареи № 9-бис ММК предусматривалось и устройство УСТК. Однако окончательного решения по этому вопросу еще нет.

Для тех, кто хочет детальнее изучить процесс сухого тушения кокса и принцип действия УСТК, можно порекомендовать специальные издания по технологии коксохимического производства, выпущенные издательством «Металлургия», а также технологическую инструкцию по сухому тушению кокса ТИ - 107 - КХ - 35 - 83 Западно-Сибирского металлургического комбината.

В укреплении дисциплины

венность партийного контроля.

— Проверено практикой: чем выше дисциплина, тем лучше успехи, — заявил при обсуждении отчетного доклада подручный сталевара С. Денисюк. — Тут все зависит от личного примера коммунистов буквально во всем.

Партийную ответственность за все происходящее в цехе С. Денисюк обосновал неотложностью предстоящих задач.

— С первого дня будущего года мы начинаем работать в условиях экономического эксперимента. Но ведь несерьезно рассчитывать, что 30 декабря мы сработаем хорошо, а с первого января уже отлично только потому, что переведены на новые условия. Без повышения дисциплины с безусловным выполнением заказов мы можем не справиться.

— В новых условиях нужна стопроцентная гарантия нашей работы, — как бы дополняя своего товарища, говорил член комиссии партийного контроля по экономике металла, энергоресурсов и качеству продукции,

подручный сталевара С. Алошнин. — Пока что мы выполняем заказы на 98,6 процента. Так что комиссии партийного контроля есть над чем работать. Многие сталеварские бригады не используют резервов, кроющихся в соблюдении технологии. Там, где мастера не соблюдают ее, там и заказы не выполняются.

С обоснованной тревогой говорил об этой стороне работы сталеплавильщиков заместитель начальника цеха Н. Шакиров, раскрывший причины невыполнения заказов некоторыми бригадами. Очень остро о необходимости укрепления технологической дисциплины говорилось и в выступлении главного инженера комбината И. Ромазана. Сделанные им выводы на основе анализа неиспользованных возможностей коллектива тоже приводили к необходимости повышения ответственности коммунистов буквально за все происходящее в цехе.

— Дисциплина — основа всему, — утверждал старший мастер Н. Ушаков, являющийся председателем цехового товарищеского суда.

— Только за счет ее укрепления наша четвертая бригада вышла на третье место и неплохо справляется с выполнением заказов, — говорил мастер А. Завольский.

Главный резерв стабильной работы — укрепление дисциплины — коммунисты первого мартеновского цеха определили со всей четкостью. И они используют его в своей практике. Заслушав отчеты коллективов третьей и четвертой бригад, отстающих печей № 28, 30, 32 и 34 по выполнению плана и заказов, партбюро цеха не давало других рецептов, кроме одного: повышения трудовой и технологической дисциплины. Он был предложен и руководству шинтового двора и разливочного пролета после их отчетов о борьбе за сохранность оборудования и сокращение простоев вагонов.

Нельзя сказать, что устранены все замечания, но задание партии по дополнительному росту производительности труда сталеплавильщики перевыполняют. Отсюда — прирост выпуска стали в 61 тысячу тонн по

сравнению с прошлым годом. Во многом это достигнуто за счет организационных мер, после залушживания коммунистов на партбюро. Дело теперь только за продолжением этой практики, за более полным использованием мер организационного характера: усилением партийного контроля, активизацией деятельности дозорных.

Об этом говорилось в выступлении председателя группы народного контроля Н. Злобина. Именно его товарищей и членов комиссии партийного контроля по экономике и качеству, руководимой В. Галыгиным, беспокоит тот факт, что с начала года сталеплавильщики цеха допустили перерасход 14 400 тонн чугуна и 11 тысяч тонн магнетита. Только в минувшем месяце сверх норм магнетитового порошка использовано на 179 тысяч рублей. Вот почему сверхплановое снижение себестоимости продукции за восемь месяцев составило всего лишь 0,17 процента.

Потери допускаются не только при использовании исходных материалов. До-

статочно напомнить случай, происшедший в начале года на 33-й печи, которая была выведена из строя на двое суток сразу после капитального ремонта. В итоге в январе из-за 10 аварий потеряно 12 тысяч тонн стали. На 32-й печи с начала года допущено восемь аварий. И причина этому проста: нечеткое выполнение технологических и должностных инструкций.

Велика цена нашей недисциплинированности. Штрафы за недопоставки стали прокатным цехам, за нарушения технологии, перерасход раскислителей, перепро-

шлым годом составило 34 процента. Казалось бы, что значит 15 сотых процента? Но при огромных масштабах производства нашего цеха — это потеря 35 тысяч тонн металла.

Нельзя сказать, что партийная организация оставила без внимания этот факт. Отчет своим товарищам пришлось давать Н. Галицкому, В. Лиховицкому, А. Петрову, исполняющему обязанности мастера В. Шунину. Перед ними стоит задача исправить положение. И опять — без укрепления дисциплины, повышения ответственности решить ее они не смогут. В постановлении отчетно-выборного собрания не случайно сказано: давать партийную оценку каждому случаю аварии, выхода брака или незаказанного металла. Свое предложение коммунисты дополнили решением о переводе в будущем году сталеварских коллективов на бригадный метод с использованием КТУ.

Это опять-таки потребует усиления организационно-массовой работы среди трудящихся, дополнительных мер по активизации внутренней партийной работы.

В. ПЕТРОВЧАН,
секретарь партийной организации мартеновского цеха № 1.