

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 54 (7564)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 7 мая 1987 года  
Цена 2 коп.

## ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

### Работают с опережением

Со значительным опережением планового задания по производству кислорода и углекислоты работает коллектив кислородно-компрессорного производства. Дополнительно к плану четырех месяцев он произвел почти 13 миллионов кубических метров кислорода и 5,5 тонны углекислоты. Секонмлено при этом более 33 тысяч Гигакалорий тепла.

По производству лучших успехов в работе добиваются трудящиеся первого кислородно-компрессорного цеха, по экономии — коллектив второго цеха.

Среди передовиков производства в нынешнем году особенно часто звучат имена аппаратчика Р. А. Сагдеева, бригадира аппаратчиков В. П. Рубанцева, машиниста компрессорных установок Е. Н. Мыльникова, лаборанта химанализа В. П. Зеленина.

**В. ПОЦЕЛУЕВ,**  
начальник плано-технического бюро ККП.

### В фонд помощи

О том, как выстояли жители Грузии в борьбе со стихией, говорили и писали много. Советские люди пришли на помощь морально и материально, гордились мужеством грузинского народа.

Когда был назван номер счета, который открыл фонд помощи пострадавшим горным грузинским районам, коммунисты и комсомольцы цеха промышленной вентиляции перечислили на него часть своей заработной платы. Наш небольшой коллектив передал для помощи пострадавшим от стихийного бедствия 620 рублей.

**В. БУБЕНЩИКОВ,**  
заместитель секретаря партийной организации цеха промышленной вентиляции.



### Дню печати посвящается

В теплой, товарищеской обстановке прошла встреча рабочих корреспондентов газеты «Магнитогорский металл» с заводскими журналистами. В баре Дворца культуры имени С. Орджоникидзе гостей встречала негромкая музыка в исполнении камерного оркестра под руководством другого друга газеты, самодельного литератора, преподавателя музыкальной школы № 4 Э. К. Роба. Участников встречи приветствовали и поздравляли с праздником представители парткома и профкома комбината, комитета комсомола, редакции газеты.

Редактор «Магнитогорского металла» Ю. С. Чердынченко вручил Почетные дипломы, премии имени рабочего 30-х годов, бывшего сталевара и воина Алексея Грязнова первым победителям конкурса рабочих корреспондентов газеты — Герою Социалистического Труда, мастеру доменного цеха Е. Ф. Стоянкину и бывшему инструктору парткома комбината, ныне заведующему отделом Орджоникидзевского райкома партии А. М. Мягкову.

Памятные подарки, грамоты, благодарственные письма, цветы были вручены также верным помощникам газеты: ветерану войны и труда С. Н. Малышу, работнику службы СЦБ ЖДТ М. С. Гаттарову, ветерану труда ММК А. И. Кучековской и другим.

Свои стихи прочитал собравшимся магнитогорский поэт А. Б. Павлов, начинавший литературную деятельность в «Магнитогорском металле».

На снимках: первые лауреаты премии имени А. Грязнова А. М. Мягков и Е. Ф. Стоянкин; участники музыкальной гостиной, посвященной Дню печати; стихи читает А. Павлов.

Фото Н. Нестеренко.

КАЧЕСТВО — СТЕРЖЕНЬ ИНТЕНСИФИКАЦИИ

## За счет оригинального решения

В настоящее время у сталеплавильщиков, пожалуй, нет более важной задачи, чем своевременное выполнение заказов. Это, в свою очередь, должно обеспечиваться технологией выплавки стали. Разработка же этой технологии является обязанностью исследователей центральной лаборатории вместе с технологами цехов и другими техническими службами комбината. Выплавка стали любой марки требует и знаний, и внимания со стороны технологов. Но если технология «не на высоте», то и высокое профессиональное мастерство металлургов не станет гарантией успеха. Такое положение долго сохранялось при выплавке стали ЗОТ. Она должна содержать

0,27—0,32 процента углерода и не более 0,08 процента кремния. Это и определяло трудности при ее выплавке. Специалисты знают, что при содержании углерода в металле 0,20—0,40 процента окисление происходит с максимальной скоростью. И «поймать» требуемое содержание углерода в стали без предварительного раскисления металла кремнием практически невозможно. Но из-за низкого содержания кремния в стали ЗОТ применение этого приема при ее выплавке исключается. Кроме того, неконтролируемый и нерегулируемый угар марганца при введении ферромарганца в печь, как это предписывалось действовавшей технологией, не позволял гарантированно обеспе-

чить и требуемое содержание марганца в стали. Эти особенности, затрудняющие возможность получения нужного металла и одновременно ужесточение требований к его качеству, и привели в 1985 году к частым перебоям с выполнением заказов на сталь ЗОТ. Объем безаказного металла при выплавке этой марки стали составил 20 процентов. Перед ЦЛК была поставлена задача разработать для нее более надежную технологию. Решено было опробовать технологию производства стали ЗОТ с предварительным раскислением металла в печи, но не кремнием, а титаном. Одновременно перенесли легирование стали марганцем из печи в ковш.

Введение этих новшеств позволило резко уменьшить количество безаказной стали. Новая технология была одобрена в начале прошлого года при активном участии мастеров производства печи № 28 В. Л. Лиховицкого, Н. С. Шудрина и других. Промышленное опробование доказало неоспоримые преимущества и жизнеспособность новой технологии. В результате ее внедрения доля безаказного металла при выплавке стали ЗОТ снизилась с 20 процентов в 1985 году до 3 процентов в прошлом. Такой весомый результат получен от творческого подхода к решению очень непростой задачи, поставленной самой жизнью. Ю. ИВИН, начальник участка ЦЛК.

## НОРМАМ БЕЗОПАСНОГО ТРУДА — СЛЕДОВАТЬ!

# По пути наименьшего сопротивления

Тяжелое положение по травматизму складывается на комбинате с начала года. Допущено 76 несчастных случаев, 57 из них — учетных. Произошли три тяжелых несчастных случая с летальным исходом. Куда как красноречиво свидетельствует эта печальная статистика о том, что действующая у нас система работы по охране труда и технике безопасности отнюдь не является панацеей от бед. А раз так, требуются новые идеи, поиски иных форм работы, воспитание в каждом; от рабочего до руководителя, чувства ответственности за здоровье и жизнь свою и окружающих. Этому вопросу было посвящено одно из совместных заседаний бюро парткома и президиума профкома ММК. Разговор об этом поднимала газета в одном из сентябрьских номеров прошлого года. Мы не опубликовали тогда ответ заместителя главного инженера комбината по ОТБ А. М. Пименова на статью «С точки зрения врачей», в которой специалист по ожоговым травмам из поликлиники № 2 ММК Л. В. Землянухин, размышляя о причинах сокращения несчастных случаев пострадавшими, делал выводы, что порой они кроются в самом механизме действующих на комбинате систем по профилактике травматизма. И приводил пример из практики, правда, не называя имени пострадавшего. В своем ответе в редакцию А. М. Пименов сослался на отсутствие в статье конкретных фактов по сокращению несчастных случаев на производстве и сообщил, что «расследование и учет несчастных случаев ведутся на комбинате в строгом соответствии с положением. При выявлении случая сокрытия производственной травмы издается приказ о привлечении ответственных лиц к дисциплинарной ответственности. В цехах комбината постоянно проводится разъяснительная работа с трудящимися о немедленном обращении за медицинской помощью даже при микротравмах». И далее — «Именно по привлечению к дисциплинарной ответственности за допущение несчастных случаев. И вывод: «Из приведенных примеров видно, что на комбинате проводится целенаправленная работа по профилактике травматизма до несчастного случая».

Да, проводится. Но мы вспомнили сегодня ту публикацию врача и ответ отдела охраны труда, чтобы вместе поразмышлять — почему же четкая система не приносит ожидаемых результатов, в каком звене «пробуксовывает»? Предлагаем читателю еще одну «точку зрения», на этот раз — следователя Орджоникидзевской прокуратуры Е. С. Борисова.

...Все еще не оправился от тяжелой травмы слесарь третьего обжимного цеха Сергей Алейников, упавший с двенадцатиметровой высоты. Он упал с ферм мостового крана в момент столкновения с ним другого крана. Трагедия в том, что этот случай был заранее определен, к нему все шло.

К делу приобщена солидная стопка предписаний отдела главного механика комбината, справок о состоянии кранового оборудования в третьем обжимном цехе. В предписании № 2926 от 25 февраля прошлого года начальнику цеха В. В. Жигалову указаны самые разнообразные недостатки технического состояния кранов, зафиксировано, что замечания машинистов не устраняются (в частности, тормоза крана № 1 и грейферного неисправны по механической части). Вот справка, составленная двумя неделями позже. В ней фигурируют краны № 2 и 3 (те, которые столкнулись в сентябре) как работающие без тормозов механизма передвижения моста. Так и не были выполнены пункты предписания № 2980 от 16 июня, касающиеся устранения неисправности. Они «перекочевали» в акт № 29104 от третьего сентября, составленный на следующий день после несчастного случая с Сергеем Алейниковым. Вернемся к нему.

Причина столкновения кранов — отсутствие тормозных колодок на тормозах аварийного типа. Знал ли машинист второго крана о неисправных тормозах? Знал. Тогда почему сел за управление краном? Да потому, что руководство цеха прекрасно осведомлено о таком техническом недостатке: им страдали почти все краны в цехе, и не первый день. Однако обсуждение этой темы на сменно-встречных собраниях дело с места не сдвинуло.

В этом виноваты не только руководители цеха, но и сами рабочие, которым проще переставить колодки на тормоза подъемов с аварийных тормозов, нежели куда-то идти за колодками, да еще и наклепывать их. Работать на кранах с неисправными тормозами стало нормой в этом цехе. Причины тому, как видим, самые что ни на есть объективные. Старое, часто ломающееся оборудование, нехватка тормозных колодок и прокладок. Рабочие «выгадывают», переставляя дефицитные детали с тормозов моста на тормоза меха-

низма большого подъема. А восток, обойдется, ведь тормоза моста носят аварийный характер. Не обходится.

Не будем пытаться разрешить все проблемы, а из их хитросплетения выберем одну: контроль за безопасностью эксплуатации в этом цехе осуществлял инженер УГМ Демкин Михаил Петрович. Своими предписаниями он методично «бомбардировал» руководство цеха. Из предписания в предписание переходили одни и те же недостатки, в том числе отсутствие колодок, менялись только номера кранов, а иной раз и они повторялись. Проблема оставалась.

Почему? Ведь Демкин вправде, в качестве крайней меры, останавливал кран, опечатывал его до устранения недостатков.

— Да, это так, — подтверждает Михаил Петрович, — поскольку эксплуатация грузоподъемных механизмов с неисправными тормозами — грубейшее нарушение ТБ. А все наши предписания исполняются лишь частично, чаще всего формально. Только какой же начальник цеха допустит срыв выполнения плана из-за такой «мелочи», как остановка крана? Он возьмет всю ответственность на себя, пойдет на риск, но запустит кран в работу. Потому и не пользуемся мы этим своим правом. Получается замкнутый бумажный круг.

Ведь и после несчастного случая краны продолжали работать с неисправными тормозами, и об этом узнали члены комиссии до специального расследованию. Нет спора: нельзя в короткий срок устранить завал, создававшийся долгое время. Нужно было его не допускать. Как? Путем применения жестких мер, которые предоставлены работникам охраны труда: останавливать краны, опечатывать, и не на компромиссные несколько десятков минут, а до полного устранения недостатков. Эти меры применялись бы, если бы работники по надзору за безопасностью не находились в подчинении комбината. Несчастный случай с Алейниковым наталкивает и на другие выводы. В третьем обжимном цехе длительное время система надзора за безопасной эксплуатацией кранов не соответствовала требованиям правил. В ней нет четкой регламентации обязанностей, ясных должностных инструкций. Здесь попросту не

(Окончание на 3-й стр.)