

Сегодня мы предлагаем вниманию читателей беседу нашего корреспондента Ю. Балабанова с заместителем главного инженера комбината по охране труда и технике безопасности Ф. Д. Авраменко по поводу вопросов, заданных директору комбината на декабрьских встречах с мастерами и руководителями общественных организаций смен и бригад.

## С ЗАБОТОЙ О ЧЕЛОВЕКЕ

— Федор Дмитриевич, когда будет оборудован пешеходный мост, который идет от пятой проходной вдоль доменного цеха?

— У нас на комбинате пешеходное движение организовано лучше, чем на многих других предприятиях Минчермета, в частности, на КМК, НТМК, на Липецком металлургическом заводе, заводах Центра, Украины. Но тем не менее мы совершенствуем организацию пешеходного движения. Переход от пятой проходной предполагается сделать закрытым от дождя и ветра. Работы здесь уже завершаются — осталось остеклить окна. Нет сомнения в том, что уже в этом году его оборудование будет закончено полностью, а затем будет решаться вопрос о перекрытии ответвляющихся к цехам пешеходных мостов.

— С просьбой сделать крытый переход от остановки «Луговая» до аглоцеха обращаются горняки. Видимо, добраться до цеха им нелегко, так как они просят в крайнем случае сделать там пешеходную дорожку.

— Пешеходный крытый мост в этом районе строить нет смысла — там нет пересечений с железнодорожными путями. А что касается пешеходной дорожки — горняки правы. В этом районе она, правда, есть, но постоянно разрушается строениями в связи с развитием завода горного оборудования и строительством шламоотстойников мартеновских цехов. Дело это временное, и мы будем требовать от строителей оборудования безопасных переходов в разрушенных местах, а после окончания строительства здесь будет все приведено в порядок.

— Что делается для улучшения условий труда рабочих двора изложниц № 1 ЦПС по уменьшению запыленности?

— Здесь проведена значительная работа. Дело в том, что в связи с использованием при разливке стали теплоизоляционных плит во

дворе изложниц ЦПС увеличилась запыленность воздуха, так как остатки плит удалялись по старинке, струей сжатого воздуха. Сейчас эту пыль, около 80—90 процентов, смывают водой при охлаждении изложниц «под душем».

— Металлурги обратили внимание на статью в «Социалистической индустрии» за 12 декабря о новом методе лечения язвенной болезни и интересуются мнением наших медиков.

— Для оздоровления металлургов, их лечения, в том числе и людей, страдающих язвенной болезнью, комбинат имеет прекрасные условия. Это пансионат «Металлург» в Ессентуках, который принимает металлургов, членов их семей, включая детей, круглый год. Есть и другие здравницы — в Ялте, в окрестностях города. И нужно отметить, что даже замечательные лечебные комплексы на юге у нас загружены иногда не полностью. Так что все нуждающиеся в лечении имеют полную возможность поправить там свое здоровье. Что касается метода доктора медицинских наук Витебского, отвечаю, что врачи медсанчасти ММК обратили на него внимание. Однако этот метод новый, не совсем проверенный, проблемный. Единного мнения среди ученых еще нет. Наши медики регулярно повышают свою квалификацию, ездят на переподготовку и хорошо осведомлены о всех новых течениях в медицине. И поэтому нет сомнения в том, что любой эффективный метод лечения ими на вооружение будет взят.

— А вот пишет, очевидно, работник ЛПЦ № 3: плохо снабжают рукавицами для работы с белой жестью, дают рукавицы, не обшитые кожей.

— Товарищ, который задает этот вопрос, не осведомлен, как у нас обеспечиваются работники рукавицами. Рассмотрим это на примере ЛПЦ № 2 и 3. По утвержденным нормам ЛПЦ

№ 2 должно выделяться в год 4000 пар комбинированных (обшитых кожей) рукавиц и брезентовых 500 пар, а за 1978 год ЛПЦ № 2 получил комбинированных рукавиц 42 тыс. пар и 6600 пар брезентовых, т. е. комбинированных рукавиц, которыми «плохо снабжают в последнее время», как пишет автор записки, ЛПЦ № 2 получил в десять раз больше, чем положено по нормам. Такая же картина и в других цехах. ЛПЦ № 3 в прошлом году получил 54 тыс. пар комбинированных рукавиц при годовой норме 8900 пар. А всего в прошлом году в ЛПЦ № 3 было израсходовано 80 тыс. пар рукавиц (включая брезентовые). Рукавицы — важное средство индивидуальной защиты трудящихся от производственных травм. И всегда их расходуется больше, чем предусмотрено нормами. Комбинат на это затрачивает сотни тысяч рублей, но рукавицы у нас в ряде цехов не берегут, и практически через 2—3 смены рабочие получают новые. Причин несколько. Не ведется разъяснительная, воспитательная работа. Поэтому люди относятся к рукавицам слишком легко: мол, завтра-послезавтра выдадут новые, мелочь, что их беречь. Нет строгого учета выдаваемых рукавиц, рабочие знают, что без рукавиц их к работе не допустят и обязательно выдадут новые.

— Когда в мартеновском цехе № 1 будут новые бытовые помещения?

— За последние 3—4 года на комбинате проведена большая работа по реконструкции старых и строительству новых бытовых помещений. И эта работа будет продолжена. Дойдет очередь и до сталеплавильщиков. Сейчас проектируются бытовые для третьего мартеновского цеха, которые будут построены на месте мазутагонной станции. После ввода этих бытовых будет намного просторнее в бытовых второго мартена, где сегодня «квартируют» трудящиеся мартеновского цеха № 3. Разрабатывается проект расширения бытовых первого мартеновского цеха: после сноса станционного здания, что находится с северной стороны бытовых цеха, они будут удлинены.

— Но ведь порой от проекта до его практической реализации проходит много лет. Сколько придется ждать мартеновцам?

— Насколько мне известно, в ближайшие два—три года это будет осуществлено.

— Федор Дмитриевич, многие интересуются, как на комбинате решается проблема очистки воздушного бассейна, особенно над КХП. Какие мероприятия предполагается внедрить в ближайшие годы?

— Очистке воздушного бассейна комбинат уделяет в последние годы большое внимание, на это затрачиваются огромные средства. Построены эффективные газоочистки в первом мартеновском цехе для уменьшения выбросов в атмосферу из дымовых труб агрегатов № 33, 34, 35, других печей, регулярно контролируется выполнение организационных и технических мероприятий, направленных на сокращение вредных выбросов, лабораторией осуществляются постоянный контроль за состоянием воздушного бассейна. Но тем не менее работы здесь еще очень и очень много. Проблема будет решаться в ходе реконструкции комбината. Как известно, на строительство очистных сооружений выделяется большая часть средств из отпущенных на реконструкцию. Ожогосхмиме. К сожалению, здесь допускается много нарушений технологии, вследствие чего загрязняется атмосфера. Плохо уплотняются двери, выбрасывается дым и газ через всевозможные щели и т. д. Даже на новых печах с так называемой бездымной загрузкой выбросов еще много. Руководство комбината было вынуждено недавно направить на КХП большую группу специалистов для оказания помощи коксохимикам. Главный резерв на КХП — содержание оборудования в надлежащем состоянии, и, конечно, реконструкция, которая здесь будет в ближайшее время продолжена.

— И последний вопрос, Федор Дмитриевич. Слесари угольного отделения УПЦ КХП постоянно работают на открытом воздухе. Они спрашивают, нельзя ли на зимний период им выдать полушубки?

— Этой категории трудящихся выдаются теплые ватные куртки в соответствии с установленными нормами, которые мы изменить не вправе. Есть возможность выделить полушубки на инвентарь, то есть для коллективного пользования. Но, как показывает практика, люди на это не идут.

## Новые книги для металлургов

С начала шестидесятых годов значительное развитие получило производство электролитической луженой жести на ММК, где установлены современные высокопроизводительные агрегаты. В книге «Основы теории и технологии производства белой жести» (авторы А. И. Виткин, Д. П. Галкин, Б. И. Берлин) изложены теоретические основы процессов подготовки поверхности черной жести перед покрытием, лужения и оплавления оловянистых осадков, электролитической обработки луженой полосы, электролитического промывания и лакирования.

При описании методов лужения приводится анализ не только существующих процессов лужения, но и новых процессов блестящего лужения и лужения в солевых расплавах, что представляет большой интерес. Отдельная глава посвящена защите белой жести от коррозии в атмосфере. Рассмат-

ривается технология и оборудование современных линий лужения и, в частности, опыт освоения производства электролитической луженой жести на ММК. Книга предназначена для инженерно-технических и научных работников.

В настоящее время практически все руды, добываемые из недр земли, перед плавкой подвергаются той или иной обработке: дроблению, обогащению, окислованию. В книге В. И. Коротича «Основы теории и технологии подготовки сырья к доменной плавке» рассматриваются различные типы и методы подготовки руд к плавке, подробно изложены основы теории окислования, агломерации и производства окатышей, дана технологическая характеристика применяющегося оборудования.

**Т. СЕВОСТЬЯНОВА,**  
старший продавец научно-технического отдела книжного магазина № 4.



На снимке В. Васильева вы видите нормировщицу цеха эксплуатации ЖДТ комбината Марию Константиновну Олейник. В цехе она известна не только как отличная работница, но и как активный донор. Более ста раз за тридцать пять лет Мария Константиновна давала свою кровь.

## ДОСТИЧЬ СВОЕЙ ВЫСОТЫ

Жарким дыханием печей, мерными, тяжелыми вздохами работающих молотов, светящимися заготовками, несуетливым движением людей у печей и молотов характерен рабочий день в кузнечно-прессовом цехе.

В центре цеха, около большого молота, занят делом высокий, крепкого сложения человек. Кузнец Алексей Федорович Шеков.

Скупые, расчетливые движения рук, и скоро кусок металла превращается в поковку.

У Шекова открытое добродушное лицо, но глаза с хитринкой, а иногда взгляд внимательный и даже жесткий. Вот поковку убрали от молота. Малы минуты отдыха, скоро подойдет следующая заготовка, но и в это время Шеков не будет стоять, если что-то не понравится ему на его рабочем месте. Увидел отложенный

во времяковки ломик, поднял, положил туда, где ему положено быть. А вот уж и другую заготовку подносит кран. Цепкий взгляд Шекова уже ухватил, как лучше повернуть ее, как подать к молоту, и он, не отрывая взгляда от раскаленной болванки, уверенно дает команды машинисту крана.

Когда смотришь на работу Шекова, может сложиться впечатление, что труд кузнеца не так уж тяжел: настолько спокойны все его движения. А между тем это не что иное, как самая жесткая экономия сил, которая становится привычкой лишь после многолетнего труда у молота. Здесь на вооружены тот же лозунг: «Больше продукции с меньшими затратами». Только затрачиваются не сырье, не электроэнергия, не топливо, а сила человеческих рук.

В кузнечно-прессовом це-

хе Шеков с 1954 года. Лишь один был большой перерыв в работе — служил в армии. На своем трехтонном молоте Шеков работает с 1960 года. У кузнецов цеха работа на «трехтоннике» считается самой тяжелой. Поковки здесь до 270 килограммов весом, а манипулятором молот пока не оборудован. Короче, для работы здесь нужны физическая сила и выносливость. А Шеков со своей бригадой (в бригаду кроме него входят еще второй кузнец и машинист молота) ежемесячно не только дает норму, но и перекрывает ее обычно на двадцать процентов. Такое, пожалуй, не под силу никакому иному кузнецу цеха. И дело здесь не только в выносливости.

Во-первых, инструмент у Шекова всегда в образцовом порядке. Он считает, к примеру, что плохо за-

правленным, неудобным ломиком работать — все равно, что «пряжкой ложкой ши хлебать». Инструмент его расположен во время работы так, что он, не глядя, знает, где что лежит. Во-вторых, там, где другой будет тужиться, как говорится, «животом давить», Шеков в большинстве случаев использует какой-нибудь рычажок, подставку, и опять же работает спокойно, вполсилы и, глядя, опять «обманет» многопудовый вес поковки.

Как человек, Шеков на редкость прямой и твердый характером. Вот что, к примеру, говорит о нем второй кузнец молота И. В. Пицальников:

— У него абсолютно отсутствует стремление как-то замаязать свою неудачу, если такое случается. В работе всякое бывает. К примеру, что-то не вышло с очередной поковкой. Шеков не станет искать оправданий, скажет просто: «Не

справился, сам виноват». Но если неудача из-за кого-то другого, то подойдет к виновному и выложит все в глаза. Некоторых по-прежнему такая прямота, считают Алексея Федоровича тяжелым человеком. А мне кажется, что будь он другим, работать с ним было бы труднее.

И. В. Пицальников имеет право давать характеристику Шекову, он работает с Алексеем Федоровичем уже несколько лет. По существу Шеков и сделал из него кузнеца. Илья Пицальников пришел в цех сразу после десятилетки, и в том, что сейчас он вполне может работать и на месте первого кузнеца, и подменять второго на любом другом молоте в цехе — прямая заслуга Шекова.

Авторитет у Шекова в смене большой. Люди уважают его обязательность в любом деле. Так, был он общественным инспектором по технике безопасности, и если делал замечания кому-

то из рабочих, то споры это не вызывало: никто не сомневался в его правоте. Сейчас он — стражделегат в профсоюзной группе смены, и так же добросовестно выполняет эти обязанности, как работает у своего молота.

Трудовые заслуги Шекова оценены высоко: в конце девятой пятилетки он награжден орденом «Знак Почета», в прошлом году Алексей Федорович дважды назывался лучшим по профессии в управлении главного механика, а по окончании года Шеков был награжден знаком «Победитель соцсоревнования 1978 года».

Шеков достиг большого мастерства в своем деле. Но каждый раз, когда я наблюдаю за его работой, мне кажется, что главные его трудовые высоты еще впереди.

**А. МАМАЕВ,**  
мастер, производства кузнечно-прессового цеха.