

«Не терять производство кокса на аварийных и организационных простоях печей...».

(«Преодолеть отставание», «ММ», № 19 от 13 февраля с. г.).

БОЛЬШИЕ потери производства кокса были допущены в январе именно по причине многочисленных и длительных простоев коксовых печей. Многие руководители коксохимического производства видят главную причину этого в значительном омоложении коллектива.

Из-за неопытности персонала только в январе допущено несколько серьезных простоев. Три из них произошли в первом коксовом цехе. И все они имели место в сменах, руководимых молодыми мастерами.

Свыше четырех часов длился 13 января простой на батареях № 7—8. 34 печи недодали готовую продукцию, потому что сошел с пути электровоз. 24 января здесь же оборвалась опорная балка на двересъемной машине. Устранение поломки отняло три с половиной часа. Недодали продукцию 16 печей.

Через неделю вышли из строя две двересъемные машины на батареях № 5—6. Ликвидация простоя потребовала около трех часов. 16 печей недодали кокс. Случались и другие, менее серьезные и продолжительные аварии и поломки. А в результате цех потерял только на простоях оборудования около 1670 тонн готовой продукции.

Еще хуже закончил минувший месяц коллектив второго коксового цеха. 17 января здесь заклинило ванну двересъемной машины на батареях № 1—2. За время полтора часов простоя недодали продукцию 13 печей. Этой сменой руководил молодой мастер.

Но ведь есть примеры значительных простоев, допущенных в сменах опытных мастеров. В том же цехе и в том же январе, 22 числа, на четыре часа вышли из строя две двересъемные машины. Недодали кокс 16 печей. А 25 января на батареях № 9—10 произошел двухчасовой простой из-за выхода из строя двересъемной машины и коксоутилизатора. Множество дру-

гих поломок привели к тому, что общие потери кокса в январе по второму цеху превысили 3,9 тысячи тонн.

Эти примеры заставляют посмотреть на дело с иной стороны. Неопытность персонала — явление временное, и, по мнению самих руководителей производства, уже через 2—3 месяца его роль резко снизится. В то же время приведенные факты заставляют усомниться, действительно ли все беды происходят по вине неопытного молодежи. Видимо, причины простоев надо искать в другом. В чем же?

◆ ПОСТ «ММ» НА КОКСОХИМЕ

ПРИЧИНЫ ПОТЕРЬ

Все эти поломки двересъемных машин, коксоутилизатора происходили прежде всего потому, что оборудование работало без должной профилактики. А провести ее полноценно не всегда удается: на производстве — острая нехватка ремонтников. Но в таких условиях ремонтный персонал должен выполнять свои обязанности особенно четко!

Часть обслуживающего персонала в последнее время зачастую халатно относится к своим обязанностям по уходу за оборудованием, допускает прямые нарушения правил технической эксплуатации. Горение дверей и рам, несвоевременная чистка путей и площадок перед дверями — все это лежит на совести технологов. И неопытность персонала не имеет ко всему этому ни малейшего отношения. Другое дело, что молодые рабочие, недавно пришедшие на производство, могут порой махнуть рукой на все эти «мелочи». Но ведь рядом есть старшие товарищи. Почему они не видят этих нарушений? Есть сменные мастера. А контроль за полным соблюдением правил технической эксплуатации — составная часть их служебных обязанностей.

Правда, в феврале положение стало улучшаться. Таких крупных простоев, как в январе, пока не было. И это сразу отразилось на выпуске продукции. Правда, и

теперь у коллектива коксовых цехов — долг по готовой продукции. Но он держится примерно на одном уровне уже с неделю. А это — хороший признак.

Конечно, сказываются плоды помощи коллективов ремонтных цехов, руководства комбината. Ремонтники комбината работают сейчас в коксовых цехах в три смены. Наблюдение и помощь по ходу дела оказывают заместители начальников цехов производства. Особое внимание обращено на ремонт дверей и рам коксовых батарей, ремонт анкеража и двересъемных ма-

шин. Уже к середине февраля было отремонтировано около 30 дверей, из них установлено 8 совершенно новых. На батареях № 1—2 и 9—10 положение заметно улучшилось. На батареях № 7—8 бригады Коксохиммонтажа ведут замену рам коксовых дверей. Но ремонтные работы здесь надо форсировать, поскольку все принятые меры пока что не повлияли на улучшение обстановки. Закончен ремонт печей № 88—97 на батарее № 12; сейчас они стоят на разогреве. Заметно сократилось горение стоек на многих батареях.

Коллективу производства оказывается постоянная огромная помощь. В связи с этим хотелось бы высказать одну мысль. Почему бы коксохимикам не позаимствовать опыт ряда других цехов комбината? Там ремонтники обязуются передавать технологам качественно отремонтированное оборудование. А технологи, в свою очередь, берут обязательство столь же качественно его обслуживать. Думается, такой опыт для коллектива производства имеет ценность.

Н. ГОРШКОВ, старший аппаратчик цеха переработки химвискоза; **Л. КУЛАКОВ**, газозвук коксового цеха № 3; **И. РАДОМСКИЙ**, электросварщик коксового цеха № 1; **Ю. СКУРИДИН**, корреспондент газеты «Магнитогорский металл».

◆ НОРМАМ БЕЗОПАСНОГО ТРУДА — СЛЕДОВАТЬ

ВМЕСТЕ С КОЛЛЕКТИВОМ

Уже давно на комбинате существует институт общественных инспекторов по технике безопасности. Их работу, как правило, оценивают сотрудники отдела охраны труда и техники безопасности, а также администрация цехов. А как они сами оценивают свою работу, что мешает им и что, наоборот, помогает? С этим вопросом мы обратились к общественному инспектору по технике безопасности пятого листопркатного цеха старшему загрузчику металла Сергею Ивановичу Кашкарову.

Обязанности общественного инспектора я исполняю уже не один год. И сегодня могу утверждать, что без помощи всего коллектива цеха, мы, общественные инспекторы, можем очень мало. Приведу несколько примеров. В этом году у нас произошел несчастный случай на агрегате резки. Человек начал зачищать нож, нарушая при этом технологию. И никто, ни один рабочий, не одернул его, не остановил, мол, что ты делаешь. И человек получил травму. Или другой пример. Сварщик начал работу по ремонту гидравлики. Причем, давление не сняли. Бригадир не мог не видеть опасности, но и он остался в стороне, не вмешался, не проверил. А общественного инспектора рядом не было. В результате масло, выброшенное наружу, вспыхнуло, и сварщик получил ожог. А ведь оказался рядом люди, которые бы подсказали технику безопасности, и несчастия могло не быть. Конечно, это единичные случаи. В целом у нас в цехе техника безопасности находится на высоком уровне. Об этом говорит тот факт, что процент травматизма у нас гораздо ниже, чем в остальных прокатных цехах и в целом по комбинату. Я считаю это закономерным результатом совместного труда общественных инспекторов, рабочих и администрации цеха.

Каждую смену я начи-

наю с обхода своего участка. Если вижу неполадки, сам устраняю их либо сообщаю начальнику смены о замеченных нарушениях. Мы делаем запись в книге общественных инспекторов, где указываем срок устранения неисправности и фамилию человека, ответственного за выполнение. По истечении срока проверяем, как обстоят дела на этом участке. Вот к примеру, однажды иду, а мне навстречу машинист двадцать второго крана. Красный, вспотевший. Спрашиваю, что случилось. Оказывается, на кране не работает кондиционер. В термическом отделении жарко, горячий воздух весь вверх идет — работать практически невозможно. Я пошел к начальнику смены, сообщил в службу вентиляции, мол, так и так... В течение смены поставили новый кондиционер. Я считаю, что только так и должно быть у нас на комбинате. Рабочие и руководители всех служб должны непременно идти навстречу друг другу. А то ведь как бывает? Одни просят — другие не дают. А время идет. Люди вынуждены работать в условиях, не отвечающих нормам техники безопасности. Происходит время — на производстве травма. Забегали, застудились, но уже поздно: человек-то уже пострадал.

Поэтому у нас в цехе каждое сменно-встречное собрание начинается с обсуждения состояния техни-

ки безопасности. Рабочие делают свои замечания. Причем, мы обращаем внимание и на культуру производства. Вот скажем, до недавнего времени в питьевой точке первого теплового цеха застаивалась вода. Естественно, кому приятно пить теплую, с привкусом ржавчины воду. Было сделано замечание — и сегодня жалоб на плохую воду нет. К чести наших рабочих, они прекрасно понимают необходимость соблюдения правил техники безопасности. Об этом говорит то, что в нашей бригаде мне только однажды пришлось обратиться к руководству цеха с просьбой издать талон по технике безопасности у одного из рабочих. Это было года три назад. Тогда по его вине упал рулон металла с переносной тележки, которую он загрузил, не соблюдая габаритов. Авария могла принести серьезную травму кому-то из работающих. К счастью, этого не случилось.

Рабочие, я повторяю, у нас сознательные. Но, к сожалению, не всегда руководство идет навстречу их пожеланиям. К примеру, мы неоднократно обращались с просьбой не давать нам жестких рукавиц. Дело в том, что термистам приходится работать с гайками. В жестких рукавицах работать неудобно — гайки выскальзывают. А мягких не дают. Вот и приходится порой в нарушение техники безопасности работать голыми руками.

Наша задача — добиться полного исклечения случаев производственного травматизма в цехе. И, я думаю, мы этого добьемся.

С. КАШКАРОВ, общественный инспектор по технике безопасности ЛПЦ № 5.

КАЛЕЙДОСКОП «МЕТАЛЛУРГА»

Где ковался меч Саладина

Чугунные экспонаты

Одна из восточных легенд повествует о том, как египетский султан и полководец XII века Саладин (Салах-ад-дин) состязался в ловкости и воинском искусстве с английским королем Ричардом I по прозвищу Лыбвиное Сердце. Мол, чим ударом меча Ричард разрубил пополам копье одного из рыцарей, продемонстрировав высокую прочность клинка и собственную силу. В ответ Саладин подбросил в воздух тонкий шелковый платок и рассек его своей саблей, что свидетельствовало не только о ловкости султана, но и об удивительной остроте его оружия.

По преданию, один из лучших на Востоке клинков изготовлял мастер из Ад-жлуна (на севере Иордании). В средние века здесь было широко развито оружейное дело, и на протяжении нескольких столетий Ад-жлун снабжал саблями, мечами, кинжалами армии арабских халифатов, воевавших с крестоносцами и другими завоевателями.

Недавно археологи обнаружили в окрестностях Ад-жлуна остатки кузнечных мастерских и заброшенные копи, где горняки средневековья добывали железную руду. Находка археологов еще раз подтвердила высокий уровень развития металлургии и оружейного дела, достигнутый древними ад-жлунскими мастерами.

Каких только коллекций не знает мир! Почтовые марки и открытки, старинные монеты и часы, зажимы и калтасы, спичечные и винные этикетки — этим сегодня уже никого не удивишь. А вот у З. Романова — мастера литейного цеха из болгарского города Видин — конкурентов найдется немного. Он собирает фигурки из чугуна, но не художественные изделия, как, например, знаменитое каслинское литье, а те «произведения искусства», автором которых является... расплавленный чугун. Во время литья брызги металла, застывая, образуют порой причудливые формы. В коллекции литейщика, которую он назвал «Шутки чугуна», есть фигурки животных и людей, сказочные цветы и многие другие любопытные предметы, которые создаст чугун и подметит опытный взгляд коллекционера.

Несколько более промоздны и, пожалуй, менее эстетичны экспонаты из коллекции жителя США А. Бексона: он собирает чугунные крышки от канализационных колодезь. Как говорится, «чем бы дитя не тешилось...». Однако супруга счастливого владельца многочисленных крышек, видимо, рассуждала иначе: когда в доме уже не оставалось свободного места, она поняла, что семейному очагу пришла крышка, и подала на развод.

«Металлург» № 1 за 1979 год.

В БУДУЩЕЕ

придется заниматься работой по охране внешней среды в полном объеме.

— В Постановлении обращается особое внимание на комплексный подход к использованию вторичного сырья. Что делается на комбинате в этом направлении?

— Комбинат для утилизации сырья делает очень многое. Приведу цифры: в 1978 году из отходов собрано более 600 тысяч тонн ценнейшего сырья — окислительно-осадочных сплавов, которые были направлены на аглофабрику; более 2,5 тысячи тонн масла, в результате повторного использования которого общий расход сокращен на 40 тонн в месяц. О масштабах проводимой работы говорит и тот факт, что очистные устройства помогли вернуть в производство 115 тысяч тонн железосодержащей и силикатной пыли. Но в целом состояние дел в этой области нас не устраивает. Много теряется железосодержащих шлаков с пылевыми отходами мартеновских и доменных печей; не полностью регенерируются нефтепродукты, собранные в отстойниках; не полностью утилизируется палмовое масло, собранное на установке в

ЛПЦ № 3 и т. д. Эти проблемы надеемся решить к 1982 году. С их решением мы вплотную подойдем к практически полной утилизации вторичных продуктов.

— А как обстоят дела с внедрением новой технологии в области очистки промышленных стоков? Не можете ли вы привести примеры удачного внедрения?

— Прежде всего, я бы отметил установку по очистке и применению смазочно-охлаждающих жидкостей по оборотной схеме в технологии получения автомата в ЛПЦ № 5; установку для регенерации палмового масла в ЛПЦ № 3; очистные сооружения с фильтрами с плавающей загрузкой в листопркатном цехе. Перечисленные сооружения не только способствуют чистоте водного и воздушного бассейнов, но и приносят комбинату большой экономический эффект. Например, проведенная в 1977 году на известняково-обжиговой фабрике реконструкция электрофильтров позволила сэкономить в производстве более 10 000 тонн уловленной пушонки. То же следует ожидать от вновь построенных мокрых газоочисток за мартеновскими печами

№ 33—35, которые, кроме очистки дымовых газов, создали условия для интенсификации тепловых режимов на этих агрегатах.

— Какую роль играют общественные организации в осуществлении работы по охране окружающей среды?

— На комбинате ежегодно проводится смотр по охране водного и воздушного бассейнов. В 1978 году в нем приняли участие около 47 тысяч человек. Было подано 1117 предложений, из которых были приняты к реализации 986. Эти цифры красноречиво свидетельствуют о массовости проводимого мероприятия, то есть общественность кровно заинтересована в нем. Вопросы работы по охране природы рассматривались ежегодно на заседаниях общекорпоративного ПДПС и других народного контроля. Неоднократно они затрагивались заводскими партконференциями и профсоюзом. На состоявшейся недавно профсоюзной конференции по обсуждению результатов выполнения коллективного договора на 1978 год совершенно правильно поставлен вопрос о включении в условия социалистического соревнования в цехах и производствах пунктов, затрагивающих вопросы охраны природы. Этого требует и постановление партии и правительства.

— Все вышесказанное от-