

# В ЗАТЯЖНОМ ПРОРЫВЕ

(Окончание.)

Начало на 1-й стр.

В разговоре выяснилась еще одна немаловажная причина нарушений технологии — на батареях работает всего один загрузочный вагон. Он физически не успевает качественно загружать печи. Машинист постоянно спешит, ему не остается времени контролировать полностью загрузку. К тому же, часто отказывает оборудование вагона. Его механизмы явно не предназначены для таких «гонок» по люкам.

Но выяснилось и то, что на одних и тех же печах, находящихся не в лучшем техническом состоянии, разные коллективы бригад работают по-разному. В некоторых сменах недогрузки сведены до минимума. Недогружают только те печи, которые специальным распоряжением из-за их плохого технического состояния выделены в особый список. Это так называемые «больные» печи, которые, хоть и не в полную силу, но еще могут давать продукцию.

По рабочим таблицам с начала года плачевнее других дела в коллективе, которым руководит мастер А. С. Тарасюк.

— Этот коллектив и сам мастер у нас, контролеров, — поясняет Анатолий Адольфович, — на особой заметке. Несколько раз А. С. Тарасюк ставилось на вид, оформлялись активные документы на брак, проводились беседы — ничего не помогло. Печи по-прежнему недодают кокса, эксплуатация их не улучшается. В коллективе явно недостает дисциплины труда, нет чувства ответственности за производственный план. Мы просто вынуждены подходить к его работе с особыми мерками, подвергать особому контролю.

Тут снова ложится на стол знакомое распоряжение по производству, где перечислены все меры воздействия на коксовиков первого цеха. Предусмотрена необходимость организовать еженедельный контроль не только со стороны работников ОТК производства, но и самих рабочих — в частности машинистов коксовыткателей, которым недогрузки виднее, чем другим. Все замечания отражать в книге рапортов, и на сменно-встречных собраниях разбирать каждый случай недогрузки. По каждому случаю нарушения технологии эксплуатации печей в двухдневный срок представлять распоряжения в технический отдел производства и ОТК. Еженедельно представлять в техотдел сведения по «больным» печам и уровню их загрузки. По требованию ОТК принимать незамедлительные меры по устранению нарушений правил эксплуатации печей. Начальнику ОТК А. А. Юнашу предписано обеспечить постоянное присутствие работников контрольной службы на сменно-встречных собраниях и принимать участие в разборе случаев недогрузки, нарушения технологии коксования. Контроль за выполнением распоряжения возложен на главного инженера КХП А. Ф. Чернявского.

— Как Вы считаете, — вопрос к А. А. Юнашу, — распоряжение по мере его улучшения работы цеха?

— Несомненно, — звучит уверенный ответ. — Распоряжение в действии, и уже

приносит плоды. И вот тому пример. Недавно была замечена выдача кокса раньше положенного времени. Продукция выходила явно недоброкачественная. Контролеры потребовали прекратить выдачу, довести кокс до нужной кондиции. Брак предотвратили. Этот случай и впредь послужит уроком для многих.

Что ж, может, и прав начальник ОТК. И все же распоряжение дает пищу для сомнений. Вот, например, в нем записано: «организовать еженедельный контроль за загрузкой печей... на сменно-встречных собраниях разбирать каждый случай недогрузки: о нарушениях сообщать...» и тому подобное. Встает справедливый вопрос — а что, разве раньше печи работали бесконтрольно, полностью загрузки не требовалась?

— Контроль преобладал раньше, — получаю ответ работников ОТК. — Но такого положения на производстве не бывало. В нынешнем году недогрузки достигли своего предела. И с этим мы будем вести самую непримиримую борьбу.

## На рабочих площадках

Здесь картина еще более неприглядная, чем в рабочих таблицах. Даже неспециалисту видно, что старое технологическое и механическое оборудование печей давно требует ремонта. Печи работают в трудных и стесненных условиях — секционно, между ремонтируемыми. Газуют, горят двери. В этом уже сама по себе заложена напряженность, требующая от каждого особого внимания, четкости и слаженности. К тому же и работающие печи «на ладан дышат», как выражаются технологи. Чтобы как-то продлить срок их службы, вынуждены недогружать шихтой, давать возможность печи работать не в полную мощность. Это, как уже говорили выше, оговорено и утверждено технической документацией, и к таким «больным» печам претензий нет. Но вот как быть с теми «здоровыми» печами, которые работают по принципу «больных». Не рокошь ли это?

— Все дело в технике, — поясняет вопрос главный инженер коксохимического производства А. Ф. Чернявский. — Плохо работают машины загрузки, коксовыткатели. Словом, техника во многом виновата.

Да, техника подводит часто. В этом мы тут же убеждаемся: чуть в стороне застыла громада коксовыткателя.

— Что случилось? — Сломалась машина, — отвечает помощник начальника цеха по механическому оборудованию А. С. Сердечный. — Сгорела штанга планира...

Выяснилось, что машина стоит на ремонте вторую смену. Из-за поломки коксовики уже недополучили десять печей кокса!

Молодые слесари старательно, со всей прилежностью готовят новый планир, с досадой поглядывая на «раненый» коксовыткатель, а опытный его машинист Рогачев, проработавший на производстве не один год, спокойно ждет конца ремонта. А ведь планир вышел из строя по его вине, из-за его халатного отношения к оборудованию.

Вот и пример для молодых. Что они думали в эти часы, какое мнение складывалось у них о кадровых рабочих, самом производстве?

## Рабочие

Не каждого из них предоставлялась возможность оторваться для беседы. Машинист загрузочного вагона не то что на разговор, на обед с трудом выкраивает время.

А мнений у рабочих много, и разные. Тут и условия труда, и непригодность печей для эксплуатации, и частые поломки техники, неуклюжесть цеха кадрами и многое другое, с чем можно соглашаться, а можно и поспорить.

Одни из таких спорных вопросов, на что порой можно списать все и вся, — это условия труда. Много о них приходится говорить, много слышать. Но зачастую, поднимая этот вопрос, люди забывают о том, что, к примеру, шахтер не может жаловаться на то, что, добывая уголь, он спускается в шахту. Коксохимик так же не должен жаловаться на пылящие печи. А что батареи дымят и газуют — это уже дело рук хозяев. Как повесть технологию, как уделить за оборудованием, так и будешь работать.

И вот что еще удивляет: даже старые, кадровые рабочие придерживаются в такой критический момент мнения, что раньше были всегда подобные недогрузки, но это ни у кого не вызвало столь бурной реакции. Воспринималось все, как само собой разумеющееся. А теперь почему-то тревожит всех...

После таких высказываний напрашивается мысль — не это ли благодушье привело новое поколение к столь безответственному поведению, что недогруз сам по себе ничего не значит для производства. Он просто облегчает работу, якобы ускоряет темпы выдачи кокса.

Возможно. Но это ведь при нормальных условиях, а не в период, когда каждый килограмм продукции на счету.

## На том ли стоим, контролеры?

Сегодня смена не удалась. Это видно по настроению людей, по выведенной из строя технике.

С контролерами ОТК производства мы следуем на коксовую сторону батарей.

Наше присутствие не осталось незамеченным рабочими. Они с подчеркнутым напряжением готовят печи к выгрузке.

Вскрывается дверь печи № 81 на пятой батарее. И сразу даже неопытному глазу видно, что печь недогружена. Коксовый пирог проходит сквозь ячейку дверестемной машины, не задевая верхней отметки так называемых «разбойников» кокса. А это недогруз. И недогруз приличный. Подсчитываем высоту пустоты по всей длине печи, сверяем по таблице контролера и получаем число: 1,5 тонны.

Может, это случайность,

может, другие печи работают в другом режиме?

Вскрывается печь № 61 шестой батареи. Картина та же, только недогруз в ней составил 400 килограммов.

Печь № 91 пятой батареи — недогруз одна тонна. Печь № 71 шестой батареи — недогруз 200 килограммов...

Что ж, картина ясна. Для проверки мы печи не выбрали. Выгрузка шла по графику. На четырех печах потеряно 3100 килограммов кокса.

Следующая печь... недогруз, и кокс горит в вагоне. — Недопеченный, — поясняет мастер-контролер Воля Андриановна Смольникова. — Выгрузили раньше графика. Печь можно не засчитывать — брак дали.

К общему недогрузу печи прибавим еще печь, выдавшую брак. А ведь эта смена-то не самая худшая, коллективом руководит опытный мастер Н. Ф. Дмитриев, у которого случаи недогрузов считаются умеренными.

Сверяем по времени график выдачи печей. Выясняется, что и тут не все в порядке. Одну печь выдали раньше срока, другие отстают от графика более чем на час.

В чем причина? И снова те же объяснения: нехватка людей, подводит техника, условия труда...

Рабочая смена не получилась. Несмотря на неотступный контроль работников ОТК производства и комбината, печи выдавались с недогрузом, с некачественной продукцией, нарушался график выдачи...

Тут напрашивается вывод: а нужен ли в таком случае контроль, если он только фиксирует случаи брака и ничего не может изменить в производстве. Бракованный, недогруженный кокс уже не водворить повторно в печь.

Рабочие коксового цеха № 1 уверены, что лучше печь недогрузить, чем «забурить» ее и вывести на-

долго из строя. «Забурение» печей для них страшнее любых других бед. Поэтому недогрузки и стали делом обычным. А это недопустимо, тем более в такой критический момент, когда на учете каждый килограмм металлургического кокса. Тут выправить положение не смогут никакие строгие распоряжения, никакая самая добросовестная работа контролеров, которые, по всей вероятности, приставлены к печам больше фиксировать брак, чем упреждать его.

По-видимому, для коксовиков контроль за работой печей поставлен не с того конца производства. При такой его организации даже самая старательная и рациональная расстановка сил контролеров не позволит учитывать работу каждой печи, каждого агрегата, если экстренно не поднят активность и ответственность за полновесную и качественную продукцию самих рабочих коксовых цехов, если не продумать до конца вопрос четкого контроля загрузочных машин, графика выдачи кокса. А в этом коксовики и работники ОТК производства, нужно прямо сказать, пока далеко не на высоте.

Если принимаются строгие меры, направленные на борьбу с недогрузами, а брак процветает по-прежнему, тут есть над чем поработать.

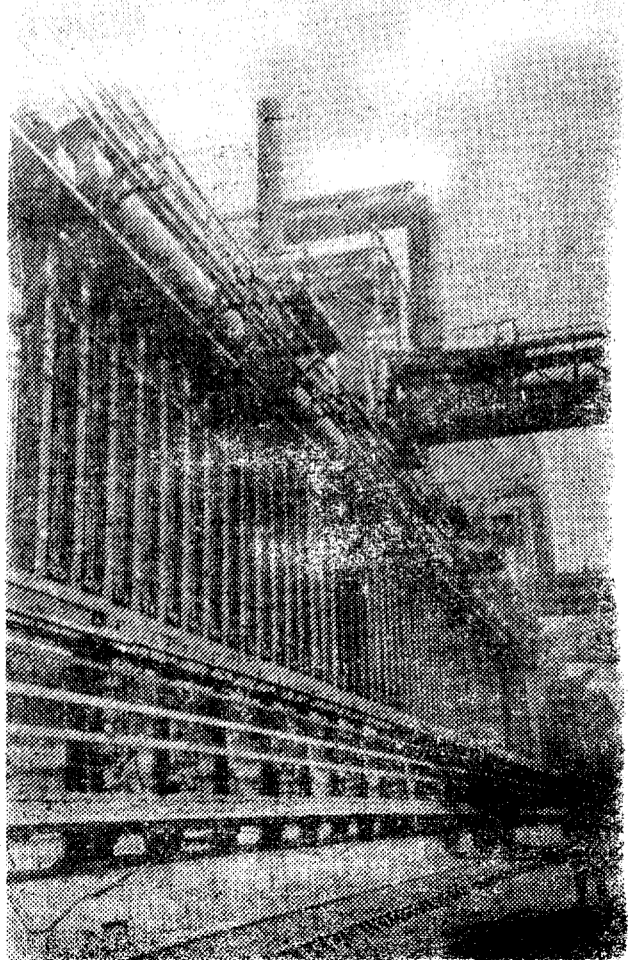
Вероятно, чтобы исправить столь плачевное положение с недогрузами в коксовом цехе № 1, стоит подумать серьезно — а туда ли направлено острое боренье, на том ли акцентируют свое внимание работники отдела технического контроля, правильно ли выбран принцип контроля, все ли тут на своих местах?

В. СОТНИЧЕНКО.

На этом снимке вы видите магнитогорский миллионер — коксовую печь № 8-бис.

С этим агрегатом у коксовиков связаны большие надежды по повышению производства кокса.

Фото Н. Нестеренко.



## Новые переводы

В научно-техническую библиотеку поступили новые переводы статей из иностранных журналов, представляющие интерес для специалистов.

### ПЕРЕВОДЫ ДЛЯ ПРОКАТЧИКОВ

«Вторая линия непрерывного отжига для производства холоднокатаной полосы под протяжку, внедренная фирмой Ниппон Кокан на заводе в Фукуяме».

«Технология производства холоднокатаной листовой стали для сверхглубокоштамповки».

«Применение веществ, содержащих силикаты, для обезжиривания стальной полосы».

«Регулирование профиля и формы полосы на стане горячей прокатки с 6-валковыми клетями точного регулирования профиля».

«Контроль профиля стальной полосы во время прокатки».

«Развитие современных широкополосных станов горячей прокатки».

«Повышение выхода годного проката при прокатке на обжимных станах».

«Влияние структуры термообработанных сталей на обрабатываемость резанием».

### ПЕРЕВОДЫ ДЛЯ АГЛОМЕРАТЧИКОВ

«Снижение содержания щелочных элементов в железных рудах путем добавки  $Ca_2$  при агломерации».

«Позеление щелочных соединений в процессе агломерации».

### ПЕРЕВОДЫ ДЛЯ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

«Проектирование и установка двух 225-тонных конвертеров Ку-БОП в мартеновском цехе завода фирмы Рипаблик стил Корп, США».

«Мартеновская печь еще существует».

«Устройство для «выстреливания» раскислителя в жидкую сталь».

«Условия эксплуатации сталеплавильных агрегатов».

«Отделение шлака от чугуна, поступающего из доменного цеха в сталеплавильный».

«Технология и эффективность извлечения стального скрапа из сталеплавильных шлаков, раздробленных копрами».

«Повышение срока службы изложниц Р10А при расчете конструкции».

«Поверхностные дефекты слитков».

«Измельчение структуры стали в процессе кристаллизации».

### ПЕРЕВОДЫ ДЛЯ ДОМЕНЩИКОВ

«Коррозионное растрескивание под напряжением высокотемпературных воздухонагревателей доменных печей».

«Механизм стрессового коррозионного растрескивания кожуха воздухонагревателя и оценка предупредительных мер».

«Опыт, накопленный по вопросу стрессового коррозионного растрескивания воздухонагревателей».

«Стрессовое коррозионное растрескивание углеродистых сталей для воздухонагревателей».

«Опыт спектроскопического анализа чугуна».

Материал подготовлен группой зарубежной информации ОНТИ.