ДАРЫ „СОЛНЕЧНОГО КАМНЯ“

Фоторепортаж

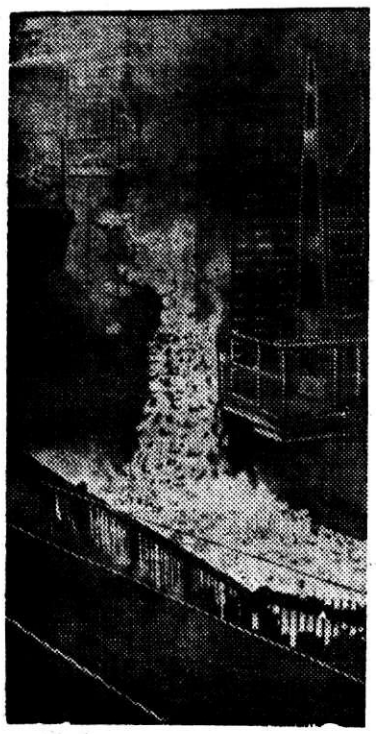
„УГОЛЬ — это настоящий хлеб промышленности, — говорил В. И. Ленин,—без этого хлеба промышленность бездействует...".

Действительно, разве бы дышали наши богатыри-домны, закованные в стальные латы, без кокса. А кокс получается из каменного угля. Сейчас «солнечный камень» извлекают из недр земли не только для того, чтобы насытить электростанции и домны, но и для того, чтобы извлечь сырье для химической промышленности.

Коксохимическое производство комбината раскинулось на обширной площади. Многоэтажные здания, длинные ряды коксовых батарей, высоченные трубы, блестящие цилиндрические резервуары. Обращает на себя внимание одна особенность: здания на территории «химического города» не стоят одиночками — они «побратались» друг с другом с помощью множества труб, что тянутся во всех направлениях.

...Коксовые батареи. Движутся громоздкие коксовыталкиватели, ходят запыленные люди в широкополых суконных шляпах.

Наверху, там, где угольная крошка засыпается в печи, из-под ног идет раскаленный воздух, под ногами у нас бушует стихия в 900—1000 градусов по Цельсию. Там рождается кокс.



Красивое зрелище предстает глазам здесь вечером, когда стемнеет. Раскаленная спекшаяся масса, выталкиваемая мощным прессом коксовыталкивателя, падает с высоты в тушильный вагон, озаряя все окружающее багровым светом; светится даже водяной пар (снимок слева).

Старейшие работники производства люковой Хасан Янпаров и Иван Архипов (снимок внизу) хорошо помнят, как тяжела была работа раньше. Многое делалось вручную, все было завалено, тучи пыли носились по батареям. Сейчас совсем другое. От загрузки до выдачи кокса все автоматизировано и механизировано, условия труда изменились неузнаваемо. Многочисленные автоматические приборы следят за каждой операцией, механизмы управляются автоматически.

— Отсюда начинается путь коксового газа, — говорит мастер цеха улавливания № 1 Семен Васильевич Коваленко, показывая на коксовые батареи.

— Весь газ, который раньше отравлял атмосферу, теперь улавливается. Газ с каменноугольной смолой и аммиачной водой идет по трубопроводу за счет разряжения.

Мы проходим по всем основным узлам.

Осветлитель, первичное охлаждение, резервуары смолы. Густую темную жидкость насос качает на смолоперегонку. Там из смолы извлекут нафталин, фенол, фенолят и другие соединения.

— Ну что тут снимать, — выражал свое недовольство фотокорреспондент, — везде трубы и баки.

Действительно, все закрыто, и нет людей. В огромных помещениях два—три человека.

Вот сатуратор. Здесь улавливают аммиак. Газ, соединяясь с раствором серной кислоты, образует сульфат аммония. На втором этаже — центрифуги. В отверстие видно, как летит сульфат, — будто кто-то пригоршнями швыряет крупу. Под центрифугами скользит черной неглубокой канавой лента транспортера, на нее непрерывно сыплются крупинки сульфата аммония. Белый ручеек исчезает в слабоосвещенном коридоре. Вот, пожалуй, и все.

Сульфат... На каждый центнер — четыре центнера прибавки урожая. Вот тебе и ручеек! На складе гора удобрения. Грейферный кран щедро засыпает его в бункер над другим транспортером, который бежит прямо внутрь вагона. Погрузку ведет машинист электромостового крана Анна Афанасьевна Казарезова (на снимке справа вверху).

Весна... Ценное удобрение ждут труженики села. Получат они его во-время.

Из коксового газа после аммиака извлекают еще и бензол. Опять трубы, опять цилиндрические башни, и только в аппаратной бензольного отделения можно увидеть через стекло прозрачную жидкость, которая с шумом идет вниз по трубам.

На этом, пожалуй, можно поставить точку. Дальше коксовый газ, освобожденный от ценных «попутчиков», идет в газовые горелки мартенов и домен.

После той картины, которая предстала перед нами на коксохимическом производстве, проникаешься еще большим уважением к человеку-творцу. Он покорил себе жар земли, научился брать из него все полезное для себя. С гордостью думаешь: Человек научится побеждать все, он будет творить чудеса!

М. КОТЛУХУЖИН.

Фото Н. Нестеренко.

ПРОМАХ ОДНОГО — НАУКА КАЖДОМУ

В листопрокатный цех № 4 для производства огневых работ прибыла бригада из «Союзтеплостроя» во главе с электросварщиком т. Кабановым.

— Что будем делать? — спросил Кабанов у старшего сварщика стана «2500» т. Черненко.

— Производить сварку переходных мостиков на площадке нагревательных колодцев стана «2500», — ответил Черненко.

— Хорошо, все будет сделано, — сказал Кабанов и приступил к делу.

Ни Черненко, ни Кабанов не подумали о том, чтобы осмотреть место, где должны были производиться огневые работы, в результате чего через четыре часа после начала работы в туннеле возник пожар, который грозил вывести из строя маслопроводы, и, следовательно, остановить работу печей.

Благодаря своевременному сообщению, прибывший караул ликвидировал пожар, а виновники отделались небольшим штрафом. Но это не единичный случай в ЛПЦ-4. Вызывает огорчение то обстоятельство, что никто из руководства цеха не знал, что проводятся огневые работы, и никто не принял мер к безопасному ведению их.

Огневые работы являются частой причиной пожара. В цехах повседневно проводятся сотни таких работ, и, когда они ведутся без должного контроля, дело может кончиться плохо.

Из приведенного примера необходимо сделать вывод всем, отвечающим за проведение огневых работ.

А. КРИВОРУЧКО,
ст. инструктор пожарной охраны.

НА КОНКУРС „ТВОЙ СОВРЕМЕННИК“ НА КОНКУРС

пер ошибается только один раз». Усвоил на всю жизнь. Работать учился вдумчиво, наверняка.

А трудностей встречалось немало, работать было небезопасно. Как-то молодой бензорезчик корпел над стволом гаубицы. Работа едва не стала для него последней: выскочившая откатная пружина пролетела над самой головой. Собрались. Решили: так работать нельзя. Но как? На следующий день Михаил предложил резать стволы вдоль, а затем открытую пружину срезать по виткам.

Работать стало безопасней. Так смекалка пиротехника помогла бензорезчикам.

МЕРНО ГУДЯТ нагревательные печи. Старший сварщик внимательно следит за нагревом металла. Но вот, чем-то обеспокоенный, он подозвал к себе сварщика: «Смотри, — кивнул в жерло печи в торец — забурилась. Останавливай печь!».

Тут же сообщили о случившемся начальнику смены.

— Придется послать машину за Михаилом Федоровичем, — проговорил тот.

Часа через полтора Иваненко был в цехе.

— Выход один. Сляб, вставший поперек сварочной зоны, будем резать.

Михаил Федорович начал резать. Эта операция требует высокого умения и навыка. Вот почему и вызвали среди ночи с квартиры бригадира слесарей по ремонту огнерезной аппаратуры. Да и не только это. Многие другие работы, связанные со сваркой и требующие большой точности, поручают именно Михаилу Федоровичу. Мастер он на все руки.

В первый листопрокатный цех Иваненко пришел еще до пускового периода. Прибывало оборудование, вели монтаж. В то время за плечами его был уже богатый опыт. До этого, как мы знаем, он работал старшим пиротехником и хорошо разбирался в огневых делах. Вскоре его поставили бригадиром слесарей по ремонту огнерезного инструмента.

На сменно-встречных собраниях, как обычно, шел разговор о выполнении плана.

— Маловато зачищаем, — сказал однажды начальник участка вырубки, — стан задерживаем.

Да, действительно зачищали маловато. Недавно перешли на огневую зачистку пороков на слябах. Как и всякое новое дело, оно требовало освоения. Задумался Михаил Федорович.

Рассматривая как-то во время ремонта головку резака, Иваненко обратил внимание на малый диаметр его отверстия. Решил увеличить диаметр, сделать продувное отверстие размером не шесть миллиметров, как было раньше, а десять. Рассчитал расход кислорода, пришел к выводу, что нужно увеличить и трубку резака. Вскоре первый опытный резак был опробован. Ширина захвата за один проход значительно увеличилась. Все резаки были постепенно заменены. Производительность увеличилась. Постепенно Михаил Федорович присматривался не только к работе на участке вырубки, но и частенько бывал на стане, холодильнике, адьюстаже, в общем, там, где требовалась сложная автогенная работа.

Однажды на холодильнике «забурился» в моталке рулон. Никакими способами удалить его было невозможно.

— Нужно резать, — посоветовал Иваненко. Но разрезать рулон обычным резаком было невозможно. Долго после работы в этот злосчастный день сидел он над набросками, эскизами, пока не довел дело до конца. На другой день новая конструкция резака была готова. Это был торцевой резак и новатор начал обучать старших рабочих холодильника пользоваться им. Вскоре они уже работали самостоятельно.

ДЕСЯТКИ ПРЕДЛОЖЕНИЙ внес М. Ф. Иваненко за время работы. Характерная черта в работе Михаила Федоровича, что бригадир со своими помощниками сам внедряет свои замыслы в производство. И только когда новшество внедрено в производство и каждому ощутима выгодность внедренного приспособления, тогда рационализатор оформляет свое предложение.

Долгое время в цехе большим вопросом была утечка кислорода в магистралях. Изнашивались вентили. Что-то надо делать, решил Михаил Федорович. Появились наброски нового вентиля. Неудача. Второго... — тоже чего-то недостает. Наконец-то найден правильный выход. Последняя конструкция мембранного кислородного вентиля была удачной. Она исключала утечку кислорода. Своими силами были заменены все вентили.

Совсем недавно рационализатор внес еще одно интересное предложение, правильно будет сказано не только внес, а сам изготовил краскораспылители. Дело тут вот в чем. Почти ежедневно приходили работники адьюстажа в мастерскую к Иваненко с краскораспылителями для ремонта. Этот очень сложный, хотя и небольшой механизм, часто засорялся. Приходилось разбирать, делать чистку. Все это тормозило работу бригад, занятых на упаковке экспортного металла. Михаил Федорович задумался над изготовлением собственной конструкции. Засел за наброски.

Постепенно складывалась новая конструкция краскораспылителя. Он оказался, на удивление многих, очень простым. Небольшой бачок с подводкой сжатого воздуха и отводной трубкой.

Испытали, — работает превосходно, без всяких задержек и, главное, не засоряется. Сколько благодарностей получил он от упаковщиков... Через пару дней он полностью обеспечил всех краскораспылителями новой конструкции. Есть и другие мысли у рационализатора. Реконструкция газопроводов — над этим работает сейчас Михаил Федорович. Можно верить, что в скором будущем человек творческой мысли внедрит и это свое предложение.

Коммунисту Иваненко можно верить, у него слова не расходятся с делом.

И. ДАВЫДОВ,
старший контролер ЛПЦ № 1.