

БЕЗАВАРИЙНАЯ РАБОТА НА КОНВЕЙЕРАХ СТАХАНОВКИ Т. БАШКИРЦЕВОЙ НА ЛЕНИНСКОМ РУДНИКЕ КУЗБАССА

ПРОСКУРИН В. В.

Аспирант

Безаварийная и бесперебойная работа конвейеров создает необходимые условия, обеспечивающие повышение производительности ряда ведущих квалификаций горнорабочих. Аварии и перебои в работе конвейеров, обслуживающих лавы, вызывают задержки в выполнении или полное прекращение работы навалщиков, создают неблагоприятные условия для работы отбойщиков, крепильщиков, лесодоставщиков, срывают очередную подрубку забоя врубмашиной, нарушают график циклической работы лавы. Как видно, аварии транспортных механизмов нарушают нормальный ход процесса добычи угля в лавах, вызывают простои рабочих смены, срывают выполнение плана угледобычи по участку. Отсюда становится понятным, какое огромное значение имеет безаварийная работа конвейеров и какую ответственность несет машинист конвейера перед своей сменой.

Опубликованные условия Всесоюзного имени Третьей сталинской пятилетки социалистического соревнования работников угольной промышленности (см. газ. „Индустрия“ от 24/III 1940 г. № 69) охватывают все основные квалификации рабочих шахт. Эти условия соц. соревнования дали новый толчок к еще большему повышению производительности труда, к полному осуществлению графика циклической работы механизмов, к обслуживанию одним мотористом большого количества приводов, к созданию культурных условий труда на шахтах.

Одним из примеров безаварийной работы механизмов и их образцового состояния является работа мотористки-стахановки Башкирцевой Натальи. Тов. Башкирцева работает на участке № 10 шахты им. С. М. Кирова треста „Ленинуголь“ в Кузбассе. Работая на шахте с 1937 г., Башкирцева за этот промежуток времени не допустила ни одной аварии с обслуживаемыми ею механизмами. Эти успехи отмечались неоднократно шахтоуправлением премированием, а Нарком наградила т. Башкирцеву похвальным листом НКУП.

В настоящее время тов. Башкирцева обслуживает два конвейера: ленточный конвейер длиной в 150 м, установленный в 1-м конвейерном штреке на пл. Майеровском, и качающийся конвейер, подающий уголь с 1-го конвейерного штрека на коренной. Оба конвейера обслуживают лаву № 24 с суточной производительностью в 350—400 т. Выдача угля из лавы производится в течение двух смен в сутки.

Свой рабочий день Башкирцева строит следующим образом: получив наряд от горного мастера, она берет смазочные материалы, инструменты и направляется на рабочее место. Не останавливая работы конвейеров, тов. Башкирцева прежде всего осматривает состояние качающегося конвейера. Продвигаясь вдоль става рештаков с коренного штрека в направлении к 1-му конвейерному, т. Башкирцева обращает самое серьезное внимание на плотность болтового соединения рештаков. Она знает,

что ослабление болтов ведет к разрыву соединения, а последнее—к простоя или аварии. Тов. Башкирцева, имея при себе гаечный ключ, тут же при осмотре качающегося конвейера плотно завинчивает гайки и контргайки ослабленных [соединительных болтов. На случай утери гаек она имеет при себе запасные в количестве 4—6 шт. Далее, по пути, она осматривает состояние крепления выработки, прокладку кабеля и места заштыбовки. Очистка мест заштыбовки опор, занимающая незначительное время, выполняется ею самой при осмотре, а о местах заштыбовки, требующих значительного времени на очистку, ставится в известность дежурная мотористка. Гибкий кабель, как правило, должен быть подвешен к стойке, но нередко, по различного рода причинам, его можно видеть или сильно провисшим или даже лежащим на почве. Здесь кабелю явно грозит опасность быть перетертым возвратно-поступательным движением рештаков конвейера. Тов. Башкирцева, имея при себе небольшое количество гвоздей, подбивает кронштейны к стойкам и подвешивает кабель. При осмотре привода обращается особое внимание на состояние электропроводки и заземления. Затем подтягиваются ослабленные болты, соединяющие механизм привода, и проверяется состояние домкратных стоек, укрепляющих привод. Далее продолжается осмотр ленточного конвейера. Тов. Башкирцева, продвигаясь по 1-му конвейерному штреку вдоль ленточного конвейера, обращает внимание на состояние ленты, правильность ее хода, на состояние роликов, места заштыбовки и на общее состояние выработки в районе работы ленточного конвейера. Попутно она устраняет мелкие неполадки. Обрато она возвращается по другую сторону конвейера, т. е. вторично просматривает состояние транспортера. При осмотре привода обращается внимание на состояние электропроводки, заземления, на исправность мотора и привода. Осмотр окончен. Тов. Башкирцева спрашивает дежурную мотористку о всех замеченных ею ненормальностях в работе механизмов в течение смены, для того чтобы во время своего дежурства усилить надзор за слабыми местами конвейеров. Если во время осмотра замечены дефекты, грозящие выводом из строя конвейеров, то об этом сообщается дежурному электрослесарю и вместе с ним принимаются меры к наибоыстройшей ликвидации этих дефектов. После осмотра обоих приводов и устранения неисправностей заливается смазка и принимается смена. Обычно осмотр механизмов перед приемкой смены занимает 12—15 мин. Следовательно, перед приемкой смены тов. Башкирцева убеждается в исправности механизмов и, кроме того, вооружается знанием слабых мест, которые были выявлены в предыдущую смену.

В течение смены т. Башкирцева в основном находится около привода ленточного конвейера. Здесь она внимательно следит за работой мотора, привода, за направлением движения ленты, ее состоянием и транспортируемым грузом. Привод качающегося конвейера, имея дистанционное управление, находится в расстоянии 15 м от привода ленточного конвейера. Бесшумная работа ленточного конвейера дает ей возможность прислушиваться к работе качающегося конвейера. В случае обнаружения ненормальной работы того или другого конвейера моторы их немедленно выключаются, выясняется неисправность и принимаются меры к ее устранению. Только после устранения причин, вызвавших ненормальную работу конвейера, транспортировка угля продолжается.

В течение смены каждая минута простоя по причинам отсутствия порожняка или груза т. Башкирцевой используется для осмотра и мелкого текущего ремонта конвейеров. Тов. Башкирцева, производя осмотр конвейеров, всегда имеет при себе небольшой запас гаек, контргаек, болтов, гвоздей, кронштейн, нож, гаечный и торцовый ключи. Она, не дожидаясь дежурного электрослесаря, производит подтяжку ослабленных болтовых

соединений рештаков, подбивает кронштейны к стойкам, подвешивает на них гибкий кабель, устраняет перекосы поддерживающих роликов, подтягивает все болты, подверженные ослаблению. Наличие инструмента позволяет ей в кратчайший срок ($1\frac{1}{2}$ —1 мин.) подтянуть соединительный болт, а не терять 10—15 мин. на поиски слесаря или инструмента, как это обычно бывает с мотористками, допускающими простои механизмов.

По данным наших наблюдений приведенная ниже таблица характеризует скорость производства текущего ремонта и общую длительность остановок конвейера в смену, зависящую от мотористки.

Фамилия мотористок	Среднее время		Остановок в смену, зависящих от мотористки	
	на подтяжку одного болта	на устранение перекоса одного ролика	количество	общая длительность
Башкирцева Н.	42 сек.	72 сек.	2	$7\frac{1}{2}$ мин.
Мотористка Е.	66 сек.	360 сек.	4	31 мин.

Своим мелким ремонтом т. Башкирцева предупреждает следующие возможные аварии:

1. Разрыв качающегося конвейера в местах болтового соединения рештаков.
2. Механическое повреждение кабеля.
3. Оголение гибкого кабеля со всеми вытекающими отсюда последствиями.
4. Разрыв ленты или преждевременный износ.
5. Поломка зубчатых передач.

Следовательно, предупреждение аварий является основным условием безаварийной работы механизмов. Этому правилу строго придерживается тов. Башкирцева Н.

В конце смены т. Башкирцева очищает ленту и ролики от грязи, прочищает места смазки, проверяет состояние ленты, рештаков и болтовых соединений. Замеченные неисправности ликвидируются, и конвейеры сдаются мотористке следующей смены в полном порядке и на ходу.

Успех безаварийной работы т. Башкирцевой Н. достигается в результате детального знания ею обслуживаемых конвейеров, знаний их слабых сторон, тщательного наблюдения за ними во время работы и, самое главное, в результате своевременного предупреждения возможных поломок или неполадок.