

РЕМОНТНО-механические цехи, как выразился старший инженер отдела оборудования управления главного механика С. Корытний, несут на себе «пожарную» функцию. И действительно, где бы на комбинате ни готовился ремонт, где бы ни произошла авария — первые волны лихорадки приходится на ремонтников. Исключением поначалу была реконструкция коксовой батареи № 2. На реконструкции уже давно идет боевая ударная работа, а до цехов дымление самой «горячей» точки долго не доходило. И только в феврале стали поступать первые заказы с реконструкции. Их тогда выполнили в срочном порядке. Основная часть заказов с коксовой батареи пришла в мае. Сроки выполнения были установлены крайне жесткие, и бывалые распорядители работ лишь покачивали головами: слишком большое количество оборудования следовало изготовить в самое короткое время. Лишь готовившаяся в то время реконструкция блюминга № 3 могла сравниться по объему требуемого оборудования с пакетом заказов коксовой батареи № 2.

Надо отдать должное ремонтникам: благодаря тому, что они позаботились заранее о распределении работ по цехам, изыскали возможности для внеочередной разработки технологии подчас хитроумных деталей коксового оборудования, дело сейчас пошло довольно споро.

Механическая обработка является для большинства деталей конечной фазой их изготовления. В пролетах основного механического цеха детали для коксового оборудования на особом учете. В сущности, половина станочников первого токарного отделения работает над выполнением этих заказов. Даже то обстоятельство, что многие токарки были отправлены на помощь селу, не отразилось на скорости ведения работ.

— Меня отозвали из отпуска, — говорит фрезеровщик с двадцатидвухлетним стажем Нина Сергеевна Ильина. — Не скажу, что я была в восторге от предложения поработать, но когда объяснили, что не хватает рабочих

рук для выполнения заказов реконструкции второй батареи коксохимма, я сразу согласилась.

Споро идут дела в ремонтном отделении. С большим перевыполнением нормы трудятся Г. Лустов, П. Пыльченко, З. Трубочанинова и их товарищи.

Юрий Петрович Денисов, зам. главного механика комбината, рассказывает, что все, кто причастен к важным заказам, с большей ответственностью подходят к делу и стараются, чтобы каждый трудящийся — рабочий или инженер, — занимающийся изготовлением оборудования для коксовой батареи,

обходя вниманием выполнение важных заказов.

Может быть, в какой-то мере этим можно объяснить досадные случаи брака, уничтожающие драгоценные станочные часы. Так, пришлось перенести на месяц срок изготовления штифного затвора коксового тракта. Несколько раз переносился срок изготовления форсунок прадирен технической воды. Их оказалось технологически трудно отлить. Несомненно, если бы технологи, обслуживающие фасонно-чугунный цех, с самого начала с полной ответственностью подошли к выполнению этого

отсутствия которых свернула работы бригада П. Ключкина из Коксохиммонтажа, были готовы еще в середине июня. Кладан на три положения угольного тракта вывезен со склада только 1 августа, хотя был изготовлен еще неделей назад. Готовы, но не вывезены и сегодня форсунки-турбины для реверсивного холодильника и фланцевые соединения ДУ-1200. Кстати, заказ на изготовление фланцевых соединений для диафрагм ДУ-800 управление главного механика получило от УКСа с большим опозданием, 1 августа.

— Спешно мы отлили две тысячи плит настила рампы, — с горечью говорит и. о. начальника бюро подготовки производства фасонно-чугунного цеха А. Савинков, — забыли ими все склады, а за ними никто не едет. Так же торопились изготовить 50 штук трехлопастных винтов, форсунок, корпуса к ним, возили их в другой цех на термообработку, и пожалейте, они тоже никому не нужны.

Руководителям управления капитального строительства комбината необходимо со всей серьезностью относиться к своевременному вывозу готового оборудования из ремонтно-механических цехов. Кроме того, что эти задержки тормозят ход стройки, они наносят урон трудовому настрою ремонтников, расхаживают трудящихся.

В ходе реконструкции коксовой батареи № 2 работники управления капитального строительства приложили немало старания для обеспечения стройки оборудованием. Сейчас, на завершающем этапе реконструкции, от них требуется не меньше (если не больше) настойчивости, энергии, работоспособности, чтобы снабдить монтажников нестандартным оборудованием, которое изготавливается здесь же, в цехах комбината.

РЕЙДОВАЯ БРИГАДА: Ф. ЗЕРНОВ, бригадир пятого строительного управления; А. ПЕРМИНОВ, бригадир Коксохиммонтажа; А. КОВАЛЕНКО, инженер-технолог коксохимстанции; М. УРЖУМЦЕВ, моторист Коксохиммонтажа; С. ШЕВЦОВ, профорг на строительстве коксовых батарей; В. ТУМАНОВ, внештатный корреспондент газеты «Магнитострой»; Б. КУРКИН, корреспондент газеты «Магнитогорский металл»; Р. ШАРАФУТДИНОВ, корреспондент газеты «Магнитогорский рабочий».

НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. НАДЕЖДЫ И ТРЕВОГИ

● ПРЕСС-ГРУППА НА РЕКОНСТРУКЦИИ КОКСОВЫХ БАТАРЕЙ.

ясно понимал, что от того, насколько он ответственно подходит к делу, зависит успех этого важного объекта в сентябре.

Беседы с руководителями цехов и участков, с токарями, фрезеровщиками, литейщиками, сварщиками убеждают, что ремонтники ведут дело так, что уже в ближайшее время стройка будет обеспечена необходимым для монтажа оборудованием.

Но хочется сделать замечание — ни в одном цехе, ни на одном участке среди многочисленных лозунгов не видно призывов, касающихся выполнения заказов главной стройки города. Если бы их ход взял под свой контроль «Комсомольский прожектор» управления главного механика, это способствовало бы ускорению работ. Но пока комсомольцы УГМ как-то

заказа, подобной просрочки удалось бы избежать.

В эти дни многие бригады монтажников на комплексе реконструкции вынуждены заниматься побочными делами из-за отсутствия нестандартного оборудования. В номере «Магнитогорского рабочего» за 5 августа давался довольно подробный перечень недостающих деталей. Оказалось, что большинство из них было готово в срок, но управление капитального строительства затянуло их вывозку со складов цехов УГМ. Компенсаторы ДУ-800, из-за

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„ЗАТЯНУЛО УЧАСТОК ДЫМОМ“

На заметку газеты от 22 марта 1975 г. «Затянуло участок дымом» сообщаем, что администрация цеха с момента установления огнестойких машин на адьюстаже занимается проблемой очистки воздуха на рабочих местах резчиков. В цехе сделана экспериментальная установка вытяжной вентиляции, но практически эта установка себя не оправдала из-за малой мощности. В настоящее время выполнен проект более мощной установки вытяжной вентиляции. При получении рабочих чертежей будет выдан

каз на изготовление оборудования.

А. НОСЕНКО,
начальник листопрокатного цеха.

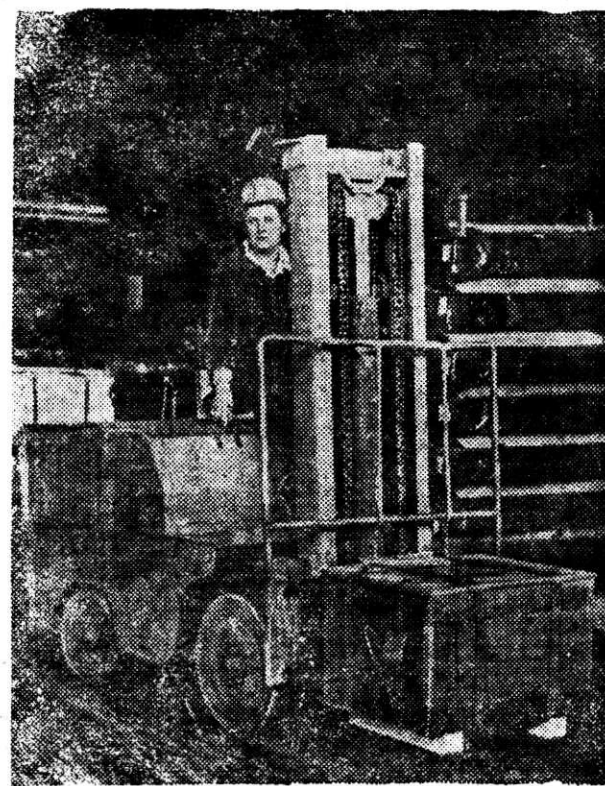
„ИТОГИ ПОЛУГОДИЯ“

Сообщаю, что статья И. Мелешко «Итоги полугодия», опубликованная в «Магнитогорском металл» 31 июля 1975 г., обречена на совещании ИТР у начальника производства.

С начала 1975 г. в огнестойком производстве внедрено 9 изобретений, заимствованных из различных источников технической информации (авторские свидетельства №№ 469017, 453596, 443184, 455058 и др.).

Часть технических нововведений находится в стадии внедрения. Составлен «План внедрения изобретений на 1976 г. из патентованной литературы».

М. САЛГАНКИ,
начальник огнестойкого производства.



Продукция третьего листопрокатного цеха пользуется большим спросом у потребителей как в нашей стране, так и за рубежом. Строгое соблюдение заказов, своевременное их выполнение для трудящихся цеха — закон.

На этом снимке вы видите водителя автопогрузчика А. Н. Коркодинову, которая принимает непосредственное участие в отгрузке готовой продукции.

И ИХ БОЛЬШОЕ ЗНАЧЕНИЕ

В ПОМОЩЬ ПРОПАГАНДИСТУ
И ПОЛИТИНФОРМАТОРУ

500 человек. Непримируемую борьбу надо объявить и проводить с прогульщиками. Они наносят комбинату большой ущерб. Что такое один прогул? Это потеря восьми часов рабочего времени. Это значит потеря одной тонны проката, ибо столько времени требуется затратить на ее выпуск.

Чем больше растет наш комбинат, чем больше продукции он выпускает, тем выше становится цена одного процента, тем больше внимания надо уделять повышению производительности каждого аппарата. В этом красноречиво убеждают цифры. Если увеличить выплавку чугуна на один процент, можно сэкономить в год 160 тысяч рублей. Если мартеновцы снизят простой печей только на один процент, поток магнитогорской стали пополнится на 130 тысяч тонн в год.

Большой экономический эффект заложен и в сокращении простоев прокатных станов, особенно обжимных. Сегодня — это острая проблема. И если бы текущие простои блюмингов сохранились на уровне прошлого года, то за прошедшие шесть месяцев блюминг № 2 имел бы производство на 13 тысяч тонн больше, а блюминг № 3 — на 4 тысячи тонн. Надо помнить, что каждую минуту в среднем наши обжимные станы перерабатывают по 31 тонне металла. Какими же потерями произ-

водства оборачиваются многочасовые простои блюмингов и слябинга? Увеличение количества простоев против соответствующего периода прошлого года привело к снижению производства на стане «2350» на 6500 тонн, на стане «2500» холоднопрокатки на 20 тысяч тонн.

Все имеет свою стоимость. Выражаются в деньгах и простои прокатных станов. Один час простоя обходится: блюминга № 2 — в 708 рублей, блюминга № 3 — в 774 рубля, слябинга — в 1654 рубля, стана «2500» горячей прокатки — в 1511 рублей, стана «500» — в 376 рублей, стана «2500» холоднопрокатки — в 1364 рубля, стана «300» № 1 и № 3 — по 270 рублей. Исходя из этого, можно посчитать, во что обошлось комбинату только увеличение простоев против соответствующего периода прошлого года: на блюминге № 2 — 18 тысяч рублей, на стане «2350» — 29 тысяч рублей, на стане «2500» холоднопрокатки — 105 тысяч рублей. Как не вспомнить известную поговорку: «Время — деньги!».

Если неиспользованные резервы времени оборачиваются условными потерями, то испорченные в процессе производства предметы или продукция становятся реальными безвозвратными потерями. Карл Маркс писал, что вещь не может быть стоимостью, не будучи

предметом потребления. Если она бесполезна, то и затраченный на нее труд бесполезен, и поэтому не образует никакой стоимости. На XXIV съезде КПСС Л. И. Брежнев говорил: «В нынешних условиях, если иметь в виду эффект для всего народного хозяйства, больше — это почти всегда означает и лучше».

Ежеминутно комбинат теряет десять рублей в виде потерь от брака. Думается, что каждый из нас в отдельности не допустил бы такого положения с расходованием своих собственных средств. А вот в масштабах комбината мы привыкли к этому как к чему-то неизбежному. И теряются сотни, тысячи тонн металлопродукции, забракованной по различным причинам, образуя солидную сумму потерь от брака — до 5 миллионов рублей в год.

Потери от брака это — разница между себестоимостью забракованной продукции и реализацией брака, но уже по цене отходов. Каждая тонна забракованной стали дает убыток в мартеновском цехе № 1 — 24 рубля, в мартеновском цехе № 2 — 20 рублей, в мартеновском цехе № 3 — 22 рубля. По 19—20 рублей теряют мартеновцы на каждой тонне недоливков. Большие потери от брака имеют место на прокатных станах. На каждой тонне бракованной продукции теряется: на блюминге № 2 — 29 руб. 85 коп., на блюминге № 3 — 30 руб. 78 коп., на слябинге — 30 руб. 48 коп., на станах «500» — 44 руб. 40 коп., «300» № 1 — 43 руб. 43 коп., «300» № 3 — 40 руб. 25 коп., «300» № 2 — 38 руб. 78 коп., «250» № 1 — 42 руб. 40 коп., «250» № 2 — 41 руб. 87 коп., «2350» — 56 руб. 69 коп., «4500» — 22 руб. 15 коп., в ЛПЦ № 1 — 38 руб. 05 коп., в ЛПЦ № 2 — 41 руб. 01 коп., в ЛПЦ № 3 — 65 руб. 78 коп., в ЛПЦ № 4 — 46 руб. 02 коп., в ЛПЦ № 5 — 52 руб. 27 коп., в ЛПЦ № 6 — 110 руб. 68 коп., в ЛПЦ № 7 — 74 руб. 14 коп.

Много потерь от брака в огнестойком производстве, в цехе изложниц. Потери от брака, в конечном итоге, отрицательно влияют на себестоимость продукции, влекут за собой уменьшение суммы реализации и получаемой предприятием прибыли. На сумму потерь от брака можно было бы дополнительно построить минимум два-три многоквартирных жилых дома.

Черная металлургия может быть охарактеризована как отрасль материало- и топливоемкая. Достаточно сказать, что каждую минуту наш комбинат расходует по 8100 киловатт-часов электроэнергии, 30 тонн условного топлива, около трех тысяч кубометров кислорода, что на каждую тонну выплавленного чугуна в среднем рас-

ходуется по 1730 килограммов металлической шихты и 465 килограммов кокса, что одна тонна стали выплавляется из 1100 килограммов металлического лома, чугуна и других материалов, что при производстве одной тонны проката получается около 300 килограммов отходов, — чтобы было ясно значение экономного расходования материальных, топливных и энергетических ресурсов. И не каких-то абстрактных больших величин, а каждого килограмма. Ведь снижение удельного расхода металлической шихты в мартеновских цехах только на килограмм дает экономии в год 570 тысяч рублей. При таком же снижении удельного расхода кокса в доменном цехе получается экономия за год до 330 тысяч рублей, а топлива в мартеновских цехах — 200 тысяч рублей. Если сократить отходы металла в обрест только на один процент, можно получить дополнительно за год 25 тысяч тонн проката. А его хватит на производство 2,5 тысячи тракторов.

Как видно, малые величины, помноженные на наши объемы производства и расхода материальных ресурсов, вырастают в большие суммы средств. Они требуют к себе уважения.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
заместитель начальника планово-экономического отдела комбината.