

Предел прочности

ОБОРУДОВАНИЮ — БЕРЕЖНОЕ ОТНОШЕНИЕ

Наш металлургический комбинат — не только одно из крупнейших предприятий отрасли, но и одно из старейших. Больше половины его технологического оборудования находится в эксплуатации свыше 30 лет. Срок немалый, что и говорить. За это время многие механизмы успели состариться не только морально, но и физически. Возраст есть возраст, он не может не сказываться, из-за него и аварийность возрастает, и надежность работы механизмов снижается. Тем не менее, приходится на этом оборудовании работать, выполнять план. Конечно, новая техника нужна, и обновление комбината ведется. Но на ее внедрение требуется время, и пока его нет — надо уметь взять все от старой, чтобы справиться с производственной программой. Добиться этого мы сможем в том случае, если оборудование будет работать устойчиво, что возможно только при условии четкого соблюдения правил технической эксплуатации, тщательного надзора и ухода за механизмами, своевременного и качественного выполнения ремонтов.

Для того, чтобы повысить ответственность эксплуатационного персонала за соблюдением правил технической эксплуатации и увеличить межремонтный период оборудования, в тридцать одном цехе комбината введена в действие усовершенствованная система технического обслуживания механического оборудования технологическим персоналом. В нее включен конкретный перечень работ, которые эксплуатационники должны выполнять на каждом рабочем месте: осмотр, смазка, очистка оборудования и т. д. В тех цехах, где система уже внедрена (например, на коксохиме), агрегаты стали работать стабильнее, количество простоев и внеплановых ремонтов уменьшилось.

Так что отдельные положительные результаты есть. Но давайте посмотрим, какая картина сложилась в целом по комбинату. Цехов у нас более ста. Новая система внедрена только в трети из них. Причем должного эффекта добились далеко не во всех: система системой, она может быть продумана до мелочей, но ведь ее еще надо привести в действие. И практическая ее эффективность зависит от каждого исполнителя, в том числе и от требовательности руководства.

Как показывает практика, именно этого и не хватает — продуманной и последовательной требовательности со стороны начальников цехов, мастеров, бригадиров. Как правило, в таких цехах аварийные случаи и внеплановые простои оборудования срывают графики выполнения планово-экономических показателей.

В мартеновских цехах № 2 и 3 нарушения, вызывающие перегруз механизмов, допускаются систематически. Например, не читается вовремя пути от металлорома. Или мульдывые составы протягиваются по путям, залитым горячим шлаком, с помощью завалочной машины. Нарушение? Конечно, но аварийным его не назовешь. Но беда в том, что повторяется оно не раз и не два. И результат — выходит из строя завалочная машина. Такие нарушения в мартеновском втором привели к 27 случаям аварийных остановок завалочных машин из-за разрушения подшипников скатов и механизмов поворота хобота. А на чей счет отнести те аварийные остановки завалочных машин, когда механизмы поворота выходили из строя из-за отсутствия смазки? Причем простои были достаточно продолжительными: от 8 часов до 6 суток.

В мартеновском цехе № 3 имеется свой «конек»: здесь очень не любят останавливать краны для проведения профилактики. Мол, чего ли каждый месяц смазывать? Работают — и ладно. В итоге — опять-таки ускоренный износ механизмов, а значит и аварии.

Вот еще один пример. В миксерных отделениях мартеновских цехов № 2 и 3 машинисты кранов (народ инициативный, творческий), подумали-подумали и внедрили маленькое «рацпредложение»: перестали продавливать настывшие в горловине чугуновозных ковшей специальным грузом. А чего возиться? То прицепляй, то отцепляй этот самый груз. Одна морока с ним, и времени много уходит. Проще это сделать кантовочной серьгой другого ковша, заполненного чугуном.

Ну, насчет скорости — вряд ли это дает большой выигрыш во времени. А что совершенно точно — оборудование, не приспособленное для такой процедуры, быстро изнашивается. Кантовочные серьги подгорают, разрушаются сливные носки.

А чтобы не быть голословным, назову фамилии «ра-

ционализаторов»: это машинисты кранов В. Н. Ермолаев, работник второго мартена; А. М. Новоселов и Р. И. Искужин из мартеновского цеха № 3.

Не лучше обстоят дела с соблюдением правил технической эксплуатации напольных машин в обжимных цехах № 2 и 3. Их почему-то останавливают не в исходном положении, а непосредственно над нагревательными колодцами. В обжимном втором перегрузки линии главного привода стана 630 из-за прокатки «заоложенно» металла, зафиксированные приборами машзала всего за один месяц, достигают таких внушительных размеров, что остается только удивляться пределу прочности этого механизма.

В копровом цехе № 1 своя специфика нарушений. В процессе формирования пакетов прессовки нередки использования длинномерный лом (рельсы, трубы, валы и т. д.). В результате ломаются поворотные тела крышек, загрузочных коробов, образуются трещины в боковых плитах. Поскольку усилий для прессования такого лома нужно затрачивать больше, допускаются превышения рабочего давления в гидросистеме, и это тоже бесследно не проходит.

Ну, а как сами цеховики объясняют необходимость такой «жесткой» эксплуатации оборудования? Нужно ли это, целесообразно ли это?

И нужно, и целесообразно, отвечают в цехах. Есть государственный план, его надо выполнять. Любой ценой. Даже за счет нарушения правил эксплуатации оборудования. Так ли это на самом деле? И можно ли назвать такой подход по-настоящему хозяйским? Ведь прежде всего от подобных нарушений страдает именно план. Тот самый, ради которого они допускаются. Внеплановые простои оборудования обходятся комбинату не так уж и дешево. И получается, что с одной стороны вроде бы наращиваем темпы, а с другой — сами себе подножку ставим. Потому что темпы, достигнутые за счет перегрузки механизмов, можно сравнить с хождением по туго натянутой нити: не порвалось сейчас, в следующие пять минут обязательно лопнет.

О. ЮСУФЬЯНОВ,
инженер бюро технадзора
управления главного
механика.

Крупный металлургический агрегат завершил выполнение плана за 24 дня до конца года. — такие события случаются нечасто. А коллектив стана 300 № 2 к тому же еще 6 ноября рапортовал о завершении задания одиннадцатой пятилетки в целом. Добиться такого, можно сказать, рекордного результата нам помогла организованная, ритмичная работа с мобилизацией всех сил и резервов.

Прежде всего — это серьезная забота о модернизации оборудования, стабилизации состава бригад и снижении текучести кадров, усилении работы партийного и профсоюзного комитетов, активизации бригад.

Коллективы станов 300 № 2 и 250 № 2 из месяца в месяц наращивали сверхплановое производство, были постоянными лидерами не только цехового, но и общекорпоративного соревнования. Девять раз по итогам месячной работы выходил победителем среди аналогичных агрегатов комбината коллектив стана 300 № 2, семь раз — коллектив стана 250 № 2. Пять раз в этом году первенство в соревновании присуждалось обоим коллективам одновременно.

Но не только о больших тоннах заботились трудящиеся этих коллективов. В первую очередь здесь думают о товарищах по труду, о своих потребителях. Так, заказы потребителей с начала года оба коллектива выполняли на 100 процентов.

Стабильная, успешная работа станов стала возможной еще и потому, что в этих коллективах нет явно отстающих бригад, и зачастую на стенде «Сегодня впереди и позади» записана только бригада, добившаяся

Ритмично, производительно работали весь нынешний год коллективы станов 300 № 2 и 250 № 2 проволочно-штрипсового цеха. 8 декабря на стендах в рабочих пролетах станов появились «Молнии», в которых руководители цеха поздравили коллективы двух передовых коллективов с успешным завершением заданий нынешнего года.

ОСНОВА ЗАЛОЖЕНА

—ЕСТЬ ПЯТИЛЕТКА!

За то в обоих коллективах есть настоящие лидеры, которые ведут остальных за собой. На стане 300 № 2 это, в первую очередь, коллектив бригады № 3, которой руководят мастер В. Ф. Козлов и профгруппорг С. А. Кусов. На уровне с этим коллективом идет вторая бригада, где обязанности мастера исполняет С. М. Баринов, а профгруппорг Б. Н. Абрамов. На стане 250 № 2 в течение всего года задают тон бригада № 1 (мастер Т. Х. Шакиров и профгруппорг В. Л. Киктенко) и комсомольско-молодежный коллектив бригады № 2 (мастер В. М. Драпек и профгруппорг С. Н. Слободяников). Большинство тружеников обоих станов заслуживают самых высоких оценок своего труда.

Заслуженным авторитетом пользуются в цехе нагревальщики М. П. Глухов, Б. И. Тихонов, В. В. Лобов, вальцовщики Ф. Габидулин, А. С. Шабалдин, А. В. Петров, С. К. Лушников, В. В. Карпов, операторы М. И. Рубанов, В. Д. Ряхов, бригадир слесарей А. И. Шуляк и Ю. И. Баландин, бригадир электромонтеров Б. К. Сбитнев, С. А. Кусов, машинисты кранов Н. Р. Блохин, А. П. Тихонов и многие другие.

Отлично отработал весь коллектив цеха в ноябре. В одном ряду с лидерами шли коллективы других участков. Несколько раз вышел проволочно-штрипсовый цех победителем в суточном соревновании по отгрузке готового проката, и в этом большая заслуга коллектива адьюстажа, которым руководит С. Чудинов. На 131 процент выполнила месячный план бригада № 3 адьюстажа, где мастером С. В. Рычков, профгруппоргом Р. Заинуллин. Четко, слаженно работали в ней штабелеровщики С. Молчанов, Г. Константинов, машинисты кранов П. Е. Лачин, Р. Фаттахова.

К ноябрю значительно поправил свои позиции и коллектив стана 250 № 1. Сверх плана месяца он выдал 1200 тонн проката.

Ударная вахта в цехе продолжается. Умело и четко руководят ею начальники станов С. Я. Пленков, В. А. Попов. Коллектив цеха стремится выполнить план года к 17—18 декабря. Основа для этого заложена успехами коллективов, уже рапортовавших о завершении годовых заданий.

В. ШМИКК,
председатель комитета
профсоюза проволочно-штрипсового цеха.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Многие коллективы цехов и участков рапортовали о досрочном завершении заданий одиннадцатой пятилетки и сейчас продолжают выпуск продукции сверх плана. В числе рапортовавших — и коллектив отделения оцинкованной посуды цеха металлических изделий ПТНП. Завершив пятилетку в конце ноября, труженики участка выдают дополнительно продукцию на один миллион четыреста тысяч рублей.

На снимке: передовые труженицы коллектива штамповщицы Ольга Петровна СУСЛОВА, Татьяна Сергеевна ЛЕБИНА, Надежда Ивановна СПИРОВА, Елена Николаевна ЦИГЕЛЬНИКОВА.

Подведены итоги общественного смотра эффективности использования топливно-энергетических ресурсов в цехах и на производствах комбината за одиннадцать месяцев нынешнего года. За это время от трудящихся поступило 2726 предложений, направленных на экономию топливно-энергетических ресурсов. 2210 из них уже реализованы. Экономический эффект, полученный при этом, достаточно высок. В целом по комбинату удалось сэкономить свыше 16 с половиной тысяч тонн условного топлива, 14 млн. киловатт-часов электроэнергии, миллион 252 тысячи кубических метров технической и 261 тысячу кубических метров пожарно-питьевой воды, 105 с половиной тысяч Гигакалорий тепловой энергии и 3520 кубических метров дутья.

СМОТР ПРОДОЛЖАЕТСЯ

— ДВА ДНЯ НА СЭКОНОМЛЕННЫХ ЭНЕРГОРЕСУРСАХ —

Общественный смотр эффективности использования топливно-энергетических ресурсов на комбинате начал в первый год одиннадцатой пятилетки. Из года в год активность его участников растет. К примеру, за 11 месяцев нынешнего года охват трудящихся смотром по сравнению с минувшим годом увеличился на 0,2 процента и равен 5,5 процента. Но при этом численность рабочих, подавших предложения по экономии ресурсов, практически осталась на прошлогоднем уровне — 2058 человек. Это говорит о том, что в ряде коллективов руководители, инженерно-технические работники еще

недостаточно глубоко ведут разъяснительную работу о важности смотра, ограничиваясь лишь предложениями, поступающими, как говорится, самотеком.

Среди наиболее активно участвующих в смотре коллективов по-прежнему значатся такие, как листопркатный и листопркатный цех № 2, ЦЭС, фасоннолитейный и мебельный цехи, кислородно-компрессорное производство и цех водоснабжения. Значительно активизировал свою работу по смотру коллектив цеха изложниц.

Но по-прежнему в числе пассивных участников смотра коллективы третьего

обжимного, восьмого листопркатного цехов, цехов технологической диспетчеризации и горного транспорта. В августе на комиссии рассматривалось участие в смотре коллектива обжимного цеха № 3. Нужно сказать, что проблем у цеха вполне достаточно: есть задолженность по производству, допускаются простои, брак, и в связи с этим — перерасход топливно-энергетических ресурсов. Прошло четыре месяца, но сдвигов в организации общественного смотра в цехе не намечилось, хотя ясно, что он — один из неиспользованных резервов коллектива.

Очень низок охват трудя-

щихся смотром в восьмом листопркатном цехе — 1,3 процента. Производственные показатели у названного коллектива неплохие, и это, видимо, успокаивает руководителей. Речь об этом шла еще на сентябрьском заседании комиссии по организации общественного смотра эффективности использования топливно-энергетических ресурсов. В декабре вновь пришлось приглашать представителей цеха на комиссию, так как за три месяца ничего не изменилось.

1627 тысяч киловатт-часов электроэнергии перерасходовал с начала года коллектив второго мартеновского цеха. Казалось бы, есть над чем

задуматься председателю цеховой комиссии общественного смотра — начальнику цеха. Тем не менее, второй мартеновский постоянно в числе пассивных участников смотра.

Экономия ресурсов, в том числе топливно-энергетических, в двенадцатой пятилетке и на период до 2000 года должна стать решающим источником удовлетворения растущих потребностей народного хозяйства, говорится в проекте Основных направлений экономического и социального развития нашей страны. И общественный смотр эффективности использования топливно-энергетических ресурсов призван сыграть немалую роль в решении этой задачи. Помнить об этом надо и в будущем. В. ОЛЕЙНИК,
начальник участка электроиспользования ЦЭТЛ.