



На правом фланге пятилетки

В коллективе второго цеха ремонта металлургического оборудования хорошо знают шлифовщика Владимира Егоровича Пестрякова. Работая на двух станках, он ежемесячно перевыполняет нормы на 45—50 процентов. Ударник коммунистического труда выполняет задания быстро и с высоким качеством. Ему неоднократно присуждалось первенство в социалистическом соревновании.

На снимке: В. Е. ПЕСТРЯКОВ.

Фото Н. Нестеренко.

Цена конечного передела

ПО ЛИЦЕВЫМ СЧЕТАМ ЭКОНОМИИ

В августе следующего года сортопрокатному цеху исполнится пятьдесят лет. Уже сегодня по всему чувствуется приближение этой знаменательной даты.

В помещениях сменно-встречных собраний яркие экраны, отражающие ход соревнования в честь золотого юбилея цеха.

У цеха богатая история, славные трудовые традиции и колоссальный вклад в народное хозяйство страны. Давайте посмотрим на работу этого цеха с позиции сегодняшнего дня. Напряженно работают сортопрокатчики в этом году. На стенде выполнения социалистических обязательств в графе сверхплановой продукции — пока прочерк.

Прокатные цехи — конечный передел комбината. Один из важнейших экономических показателей — цена этого передела, цена готовой продукции. У самого входа в административный корпус сортопрокатного цеха вывешен стенд лицевых счетов экономии. На стенде подробнейшим образом расписаны по каждому стану и участку удельные расходы электроэнергии, топлива, результаты прокатки на минусовых допусках.

Присматривается довольно твердо положительная тенденция экономии металла за счет сдачи проката по теоретическому весу. В результате тонко отлаженной работы на минусовых допусках цех имеет экономию металла за девятую пятилетку 180 тысяч тонн, за неполных три года одиннадцатой — 164 тысячи тонн.

За десять месяцев этого года сэкономлено 60 тысяч тонн металла. Цена экономии — 8,7 миллиона рублей. Цех имеет положительные результаты по расходу топлива, воды, сжатого воздуха. Не уложился коллектив лишь в заданные нормы расхода электроэнергии.

Капелька к капельке, ручеек к ручейку стекаются в общую копилку цеха сэкономленные ресурсы. Партийное бюро цеха, цеховой комитет профсоюза и хозяйственное руководство за общими, глобальными цифрами видят, в первую очередь, вклад каждого рабо-

тающего, вклад каждой отдельной бригады.

Юрий Владимирович Андропов в своем выступлении на ноябрьском (1982 г.) Пленуме ЦК КПСС на этот счет сказал: «У нас есть немало примеров творческой работы, подлинно хозяйского отношения к народному долгу. Решить эту задачу можно лишь при участии каждого рабочего, каждого труженика наших предприятий».

Секретарь партбюро сортопрокатного цеха В. В. Скопинцев знает экономику не понаслышке. И в прошлом, и в этом году вопросы экономии и бережливости обсуждались на открытых партийных собраниях. Большую работу в этом плане ведет комиссия партийного контроля по экономии металла и топливно-энергетическим ресурсам, возглавляемая старшим вальцовщиком П. Е. Савиновым. Перспективный план комиссии предусматривает рейды, отчеты начальников станов, мастеров. В сортопрокатном заботой об экономии и бережливости пронизано содержание деловых бумаг и технологических журналов, экономических указов и лицевых счетов экономии. Все это можно наблюдать на каждом стане, участке. Определенный интерес представляет книга производства на прокатных станках. Книгу заполняет сменный мастер. Здесь отражены объемы производства, качество продукции, экономия топлива, электроэнергии, проката по минусовым допускам. Ежедневно в книгу вписываются фамилии трудящихся, кому снижена оценка качества труда. Содержание книги обсуждается на каждом сменном собрании. Книжки производства ежедневно проверяются и подписываются начальником и главными специалистами цеха. За работу и объективность заполнения книжки производства каждый мастер получает оценку по пятибалльной шкале.

Например, в книге производства стана 300 № 1 за 10 ноября мастеру третьей бригады В. А. Горюнову выставлена двойка за отсутствие объяснения по бракованной продукции. На главном посту управления стана 500 мы беседо-

вали с операторами о том, знают ли они результаты работы и экономические показатели сразу, после смены. Утверждают, что знают.

Интерес к экономическим показателям рабочие проявляют еще и потому, что за экономией металла и топлива — энергетических ресурсов им выплачивается определенный, довольно ощутимый процент премии.

Руководство цеха делает все для оперативной информации трудящихся по экономической деятельности бригады, стана, участка. Ежедневно цеховое радио за двадцать минут до начала рабочей смены передает результаты работы бригад по объемам производства, выполнению заказов, экономии металла, топливно-энергетических ресурсов. Это помогает мастерам, партгрупоргам и профгрупоргам оперативно вмешиваться в дела производства. В начале каждого месяца партбюро, комитет профсоюза, хозяйственное руководство цеха собирают на своеобразный семинар мастеров, партгрупоргов, профгрупоргов и группкомсоров. На подобных семинарах делается полный анализ работы цеха, станов и участков, отдельных бригад.

Присутствующие информируются и по лицевым счетам экономии, кто сколько сэкономил, сколько получил материального вознаграждения. Это, так сказать, повод для размышления. Сложное это дело — экономия здесь, на конечном переделе. Все надо тщательно посчитать, сбалансировать. Начальник стана 300 № 3 Борис Петрович Мансуров на этот счет замечает: «Тонкое это дело, экономия. Вот, к примеру, нагревательщик металла сэкономил топливо, а температуру заготовки в заданной норме не удержал — такая экономия боком для коллектива выходит».

Поэтому партбюро, цехком, хозяйственное руководство сортопрокатного цеха используют каналы экономического образования трудящихся с целью привития им бережливости, вкуса к этому важному, государственному делу.

М. ГОРШКОВ.

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА — УДАРНЫЙ ФРОНТ

НА ОЧЕРЕДИ — ЧЕТВЕРТАЯ

Эпопея реконструкции коксовой батареи № 4 до сих пор памятна многим — и строителям, и коксовикам. Строители и монтажники помнят перипетии соревнования за досрочное завершение реконструкции. Эксплуатационники запомнили период освоения мощностей нового агрегата, первые дни работы здесь. С тех пор прошло почти 13 лет. Батарея сейчас в том возрасте, который специалисты считают наиболее производительным. Но положение сложилось так, что вскоре после пуска коксовой батареи № 7-бис встал вопрос о реконструкции четвертой батареи. Многие печи здесь фактически бездействуют, часть других загружается не полностью. В поддержание работоспособности агрегата вкладываются значительные средства, но отдача от этого невелика. Нарастает угроза аварийной остановки батареи.

Специалисты коксохимстанции, в частности, Г. П. Древал, считают, что во многом повинны сами коксовики. Эксплуатация батареи подчас велась небрежно, с грубыми нарушениями технологии и правил эксплуатации. С другой стороны, сказались просчеты проектировщиков.

Коксовых батарей типа нашей четвертой на предприятии страны насчитывается 12. «Четверка» стала первой в этой серии агрегатов, где сделана попытка проверить некоторые конструктивные соображения. Как показала практика, «находки» конструкторов и проектировщиков дали обратный эффект. Сейчас состояние батарей этой серии оставляет желать много лучшего, все они потребуют реконструкции досрочно. И впервые это произойдет на нашей четвертой батарее.

С тех пор как специалисты пришли к выводу о необходимости реконструкции агрегата, прошло немного времени, а сделано уже немало. Подготовка к реконструкции на комбинате велась очень энергично, и на сегодня практически закончена.

Определены участники предстоящей работы. Помимо коллектива Коксохиммонтажа, здесь будут задействованы Земстрой и Бетонстрой, да и коллективу коксохимического производства комбината будет чем заняться. Особенно в начальный период реконструкции, когда понадобится провести разборку огнеупорной кладки и демонтаж оборудования. Коксохимикам, земстроевцам и отделу капитальных ремонтов комбината поручается разобрать 16 тысяч тонн кладки. Коксохиммонтажникам и работникам коксохимического производства предстоит демонтировать несколько тысяч тонн оборудования, проверить его годность к дальнейшему использованию, а потом — оперативно вывезти, чтобы не загромождать площадку. С этой целью автотранспортный цех комбината выделит несколько самосвалов, часть машин даст трест Магнитострой. Составлен жесткий график трехмесячной работы транспорта по вывозке кирпичика и металлоконструкций с учетом полной загруженности каждой машины. От водителей и их руководства потребуются высокое чувство ответственности и умелая организация работы.

В период разборки кладки и демонтажа оборудования и конструкций потребуются различные механизмы. Значительную их часть выделит комбинат: цехи благоустройства и ремонта металлургического оборудования № 1, ремонтно-строительный цех. Помимо этого, в помощь строителям и монтажникам намерено направить нужное число рабочих — резчиков и монтажников, представителей других профессий.

Уже разработаны схемы производства разборки обслуживаемых площадок и кладки батареи, намечены сроки выполнения этих работ. Одновременно предусмотрены задания руководителям ряда служб комбината. Скажем, начальник управления материально-технического снабжения В. И. Анисимов должен будет в сжатые сроки подготовить один из складов для приема огнеупоров. Делать это нужно тем быстрее, если учесть, что уже сейчас вагоны с кирпичом начали поступать. Принято несколько вагонов с огнеупорами для третьей зоны кладки, в первом квартале следующего года предусмотрено получить кирпич для первых двух зон.

Для реконструкции батареи поработают и коллективы цехов управления главного механика ММК: в первой половине следующего года им предстоит выполнить заказы на изготовление нестандартного оборудования и металлоконструкций. А для того, чтобы это задание было успешно выполнено, руководители коксохимического производства призваны оперативно выдать в УГМ соответствующие заказы.

Полупуть с разборкой кладки и демонтажом оборудования и конструкций предстоит вести подготовку, а следом и возведение тепляка. Руководить этой работой будет главный инженер Коксохиммонтажа Е. П. Кружков...

После возведения тепляка коллективу коксохиммонтажников откроется возможность вести кладку батареи. Новый агрегат по своей проектной мощности не будет отличаться от действующего. Но в его конструкции внесены некоторые изменения. Учтено, что один из участков кладки в ходе эксплуатации батареи разрушается. На новом агрегате этот участок решено выполнить конструктивно несколько иначе, в частности, изменится клад-

ка. На огнеупорщиков Коксохиммонтажа ляжет особая ответственность. Им надо будет выложить теплостойкий коварный участок так, чтобы при последующей работе батареи здесь обеспечивалась высокая стойкость огнеупоров. Опыт кладки, который появится на реконструкции четвертой батареи, пригодится при последующей перекладке других агрегатов из той же серии. Особая ответственность ляжет затем и на коллектив второго коксового цеха: ему предстоит осваивать новый агрегат так, чтобы обеспечить высокую его долговечность.

Не случайно так часто повторяется одно слово — ответственность. Четвертая батарея вновь станет первой в серии агрегатов, где решено применить новинки с целью увеличения стойкости кладки. Опыт ее возведения, а в еще большей степени — эксплуатации — понадобится в дальнейшем. По мнению специалистов, именно эксплуатационники могут обеспечить или повысить срок службы, или напротив — ускоренный износ агрегата, как это и произошло на действующей «четверке». Что примечательно: и специалисты коксохимического производства, и работники коксохимстанции отмечают высокое качество кладки во время предыдущей реконструкции агрегата, но невысокий уровень обслуживания. Урок в коллективе второго коксового цеха должен быть извлечен основательный...

Итак, подготовка к реконструкции батареи заканчивается. Создан штаб по руководству работами, готовятся к утверждению проекты их организации, другие документы. До начала реконструкции остаются считанные дни. Заместитель начальника управления капитального строительства комбината Ю. В. Дорохин подчеркнул: со стороны заказчика будет сделано все необходимое, чтобы строители и монтажники могли трудиться с полной отдачей. Гарантируется любая помощь. В свою очередь, заказчик — персонал УКСа олицетворяет весь коллектив комбината — ожидает, что и подрядчик проявит стремление в возможно кратчайшие сроки выполнить все намеченное. Ведь на период реконструкции четвертой батареи комбинат будет испытывать трудности с коксом.

Ю. СКУРИДИН.

Новые переводы

В фонд научно-технической библиотеки поступили новые переводы из иностранной технической периодики.

«Устройство для замены фурм доменных печей». В США запатентовано устройство для удаления и замены фурм доменных печей. Устройство устанавливается соосно фурме и патрубку кольцевого воздухо-

провода доменной печи и позволяет удалять и заменять воздухоподводящий фурменный рукав и фурменный холодильник.

«Конструкция охлаждающих устройств и футеровки доменной печи». В статье описываются усовершенствования в конструкции футеровки и холодильников доменной печи, что привело к уменьшению сроков

ремонта и экономии затрат на холодильное оборудование. Приводятся технические результаты проведенных усовершенствований.

«Материалы для футеровки шахты доменной печи: опыты и результаты». В статье рассматриваются рабочие условия, в которых находят применение огнеупоры на различных уровнях доменной печи. Даются рекомендации по содержанию Al_2O_3 в огнеупорах.