



Мощность строящейся Запорожской ГРЭС — 3 миллиона 600 тысяч квт. Недавно пущен первый ее агрегат.

Строители, соревнующиеся за достойную встречу 50-летия образования СССР, решили до конца года ввести в строй еще три таких энергоблока. На снимке: монтаж воздушных выключателей на строительстве ГРЭС.

Фото А. Красовского. ТАСС.



ЖДАНОВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД имени ИЛЬИЧА совместно с Московским инженерно-экономическим институтом провел исследования работы отделения нагревательных колодцев слябинга. Работа проводилась с целью разработки оптимальных условий подачи составов со слитками в условиях одновременной работы конверторного и мартеновского цехов. Разработана новая технология нагрева слитков кипящих марок стали с температурой посадки 950 градусов и выше (на основании 550 садок), при которой годовая экономия на топливе, трудозатратах благодаря увеличению производительности нагревательных колодцев

и снижению расходов огнеупоров составит 500 тысяч рублей.

АВТОМАТИЗИРОВАНА НАЧАЛЬНАЯ СИСТЕМА управления, учета и планирования (АСУ) в цехах отдела главного механика внедрена на металлургическом заводе «Запорожсталь». Она обслуживает механический, кузнечный, литейный и котельно-ремонтный цехи. Система основана на использовании специально разработанной карты-заказа и принятых на заводе форм заявок на изготовление деталей и узлов. Внедрение АСУ позволило сократить сроки составления плана, уменьшить незавершенное производство, сократить время простоев оборудования цехов ОГМ.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации комбината.

главного поста не нес. Это и расхлябывало в некоторой степени коллектив главного поста. Теперь во всех четырех бригадах один из старших операторов назначен ответственным за работу главного поста управления. Это не замедлило сказаться на работе главного поста, а значит, и всего слябинга. В третьей и четвертой бригадах ответственность за работу главного поста и его коллектива возложена на молодых, но опытных старших операторов В. И. Овсянникова и С. С. Закамалдина. И не ошиблось руководство цеха в выборе: Овсянников и Закамалдин хорошо справляются с возложенными на них обязанностями.

Во втором обжимном цехе не бояться опираться на молодежь, которая делами своими доказывает, что на нее можно полагаться с полной уверенностью. Коллектив второй бригады, большинство членов которого — молодые рабочие, добивается лучших в цехе показателей. Сейчас в цехе решено сделать вторую бригаду комсомольско-молодежной. Есть

уверенность в том, что молодежная бригада будет трудиться ритмично и высокопроизводительно.

Выполнение небывало сложной задачи, поставленной в нынешнем году перед вторым обжимным цехом, потребует от его коллектива и небывалых темпов производства. Тесное сплочение всей рабочей семьи цеха в едином стремлении к одному высокому рубежу, товарищеская взаимовыручка и деловая помощь, действенное социалистическое соревнование должны стать непременными помощниками обжимщиков в их борьбе за выполнение плана третьего года пятилетки. Это глубокое убеждение самих трудящихся второго обжимного цеха.

Столь же глубоко убеждение обжимщиков в том, что их цеху не обойтись без действенной помощи смежников, которая должна заключаться в улучшении работы цеха подготовки составов и первого мартеновского цеха. О том, какого рода нужна помощь обжимщикам второго цеха, будет рассказано в следующем номере газеты.

М. КОТЛУХУЖИН.

ЕСЛИ оглянуться на прошедший год, то среди вереницы крайне неудачных месяцев работы нашего цеха ноябрь выглядит довольно внушительно. В ноябре мы выкатали 151310 тонн листа, и суточная производительность составила 5436 тонн. И ведь это несмотря на то, что в снабжении металлом были перебои.

Как же так получается, что сейчас, когда с металлом стало намного легче, мы не можем выйти на уровень ноябрьского производства? Почему, несмотря на внешние причины, мы смогли в ноябре сработать успешно, и что мешает нам сейчас трудиться так же? Давайте немножко вернемся назад и посмотрим, как мы работали в ноябре.

Скажу, что перед этим тянулась сплошная полоса неудач и срывов, и производство ноября на этом неутешительном фоне было, как выстрел. Нужно заметить, что в последнее время оборудование начало нас мучить основательно, постоянные аварии и поломки просто преследуют нас. А вот перед ноябрем благодаря оперативности наших механиков и электриков, мы сумели подлатать, подстроить наше оборудование. Например, с центральным рольгангом просто беда была, ролики отказывались работать. Доходило до смешного. Выйдет полоса из десятой клетки и сядет на холодильнике, до моталок даже не доходит. Сдвинули ее — и в беззаказной продукции еще четыре тонны. А что-то надо делать. Решили: пропустим парочку толстых полос, дабы раскрутить упрямые ролики. Перестраиваемся с двойки на тройку. Время идет. Пропустили две штуки, и тут же стремительно перестраиваемся на двойку, чтобы снова рольганг не остановился. Теперь давайте посмотрим, что мы за это время сделали. Частые перестройки до добра не доводят. Нарушается точность прокатки. Так что частенько эти две толстые полосы уплывали в беззаказную продукцию. А чуть где задержка — снова раскручивай вставший рольганг. При всем желании наладить все двигатели роликов было невозможно. Слабощные, с плохой изоляцией, они практически не могли осилить возросшее производство. Тогда нам вынужденно были даны партии новых двигателей, с установкой которых в короткий срок справились бригады холодильника Сергей Загидулин, слесари Петр Воложский, Василий Романович Федякин и многие другие. Поработали они на славу. Кроме этого, на самом узком месте, на моталках, были заменены барабаны, отработана регулировка. На посадке печей тоже постоянно беспокоящий нас рольганг был приведен в хорошее состояние. Имея некоторые запчастки, мы более или менее надежно собрали наши старенькие ножницы 25 мм.

Итак, технически ноябрь мы встретили во всеоружии. Да и настроение в бригадах было приподнятым. После долгих неудач коллектив цеха был полон решимости выполнить план во что бы то ни стало. Учитывались всякие мелочи, которые, как правило, потом при-

водят к простоям и срывам.

Все-таки настроение в коллективе — великая вещь. Надо было видеть, как каждый стремился внести посильный вклад в общее дело. Все словно сговорились: работали старательно, с огоньком, на совесть. Чуть что неладно — смотришь, навалились дружно, не разбирая твое это или мое, и ликвидировали простой или брак — еще несколько драгоценных тонн вырвали для производства. Ребята от клетей не отходили, к перевалке готовились тщательно, вдумчиво. Потому-то и время перевалок сократилось значительно. Дежурный электрик машинного зала Владимир Иванович Кудрявцев живо интересовался производством и успевал вовремя исправлять поломки. Короче говоря, ноябрь отличался исключительной согласованно-

ный профиль невероятно трудно. Как говорится, где тонко, там и рвется. Механики бросают свои дела и почти всю смену занимаются моталками. Сегодняшняя конструкция моталок не соответствует повышенному производству. Это ясно.

Досадно иногда становится. Наши ребята часто бывают за границей, работают на станах с нашим отечественным оборудованием. Рулоны, как на станочке выточены, один к одному. Такое же оборудование есть и на наших комбинатах и заводах, а вот нас-то обогнали. Мы все так же продаем выдавать беззаказную продукцию. Из-за телескопичности рулонов прежде всего страдают качество и заказчики. Если бы удалось подсчитать, сколько мы потеряли в последние годы из-за наших несовершенных моталок, то получилась бы

бы — еще куда ни шло, хотя и с длинными бывает много возни, если они погнуты. А пошли короткие — совсем беда. Подручный сварщика лезет на рольганг, а это трудно физически, к тому же опасно. Если ничего не получается, появляется кран и магнитом начинает толкать недвижные слябы. Так работать нельзя! А всего-то и нужно, что усилить ролики, увеличить мощность двигателей.

Такая же история и на ножницах перед чистой группой. Свой век они отжили много лет назад. А мы все еще продолжаем отвратительно резать, часто обрезать вместе с полосой попадает в клеть. И снова потери. В то же время мы беспощадно усововершенствованное оборудование клетей. Если из-за обреза был сделан сильный перегруз, и валки выдержали, то кто гарантирует, что в самый неподходящий момент они не лопнут, или электрическое оборудование машинного зала не откажет? Это мы тоже все хорошо понимаем.

Но нельзя влить всю вину и на оборудование. В конце-то концов на нем работаем мы, люди. А что же у нас получается? Чуть где-то разрыв, простой, авария, как мы уже готовы все беды приписать другим. Между тем, сами не замечаем, ослепленные досадой на сплывавший участок, что не мешало бы подумать, почему это произошло, как выйти из положения, как помочь товарищам. Да и не особенно стараемся разглядеть, все ли в порядке на своем участке. Идет, мол, у нас — и ладно. А когда перестанет идти, будет поздно. Где у нас тот зазор, который был в ноябре? Ладно, подвело оборудование, но не опускаться же всем руки. В такие минуты, как никогда, нужна оперативность, взаимопомощь. А на деле иногда выходит иначе. Это трудное время некоторые используют для передышки.

Ноябрьский рекорд можно сделать ежемесячным производством в текущем году, решающем году пятилетки. К этому мы и должны стремиться. Для этого нам необходимо вскрыть все резервы, организовать свой рабочий день так, чтобы каждая минута была на счету, шла в дело. В этом году мы должны установить жесткую трудовую дисциплину. Коллектив наш дружный, опытный, все возможности для четкой организации труда есть. Дело за нами.

Но многое зависит и не от нас. Хотелось бы, чтобы в управлении главного механика знали о наших трудностях, помогли нам не ежом, а делом. Большую услугу смогли бы нам оказать и обжимщики, введя торцевую маркировку слябов. Иногда возникают трудности и потери времени из-за путаницы в маркировке, из-за неплавочной подачи металла. Короче говоря, увеличение производства проката — наше общее дело. Работать на уровне рекорда — задача дня. И это, несомненно, возможно при полной отдаче сил, при взаимовыручке и поддержке.

Л. ДРИНЬКОВ,
вальцовщик ЛПЦ № 1.

РАБОТАТЬ НА УРОВНЕ РЕКОРДОВ

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

стью всех служб, всего коллектива. И это явилось важным условием нашего успеха. Да и заметьте, легче было работать, несмотря на такое, казалось бы, напряженное производство.

Беру на себя смелость сказать, что работа для многих из нас — главное в жизни. И от того, все ли благополучно у нас в цехе, зависит наше настроение, наш отдых. Если уж на производстве худо — нет тебе покоя и дома. Это как закон. В ноябре все было довольно. В среднем наш горячий час выразился в 246,5 тонны. По многим показателям мы выглядели превосходно. Сверх плана выдали 5410 тонн листа.

Потом началось. Съехали мы основательно, и по сей день прошлый рекорд нам только снится. Что же поставило нас в такое незавидное положение?

На сегодняшний день окончательно и бесповоротно расстроились моталки. На них приходится половина всех простоев. Проектировались они в 1932 году, несовершенны, маломощны. Были рассчитаны на развес сляба от одной до полутора тонн, а сегодня мы выкатываем лист из четырехтонных слябов. Диву даешься, как еще они не развалились совсем. Впрочем, до этого один шаг. Страницы моталок уже в трещинах, латаны-перелатаны. Настроить их на нуж-

внутренняя цифра. В комбинатском масштабе это можно представить так. Плохое качество нашей продукции — палка о двух концах. Если тонким концом она бьет по нашему производству и карману, то толстым беспощадно ударяет по голове наших смежников, которым мы поставляем подкат. На страницах газеты неоднократно упоминалась неудовлетворительная работа второго листопрокатного цеха. Значительные потери у них происходят в основном по нашей вине. Им приходится дополнить резать кромки листа, доводить своими силами металл до нужной кондиции, а чаще всего приходится останавливать весь конвейер. В свою очередь второй цех ставит в трудное положение листовиков третьего цеха. Вот так и получается, что наличие такого узкого места у нас в цехе отрицательно сказывается на всем нашем блоке цехов.

Но это еще не все. Пятую часть всех потерь берет на себя загрузочный рольганг посадки. Две трети всех роликов не работают. На сегодняшний день запчастей нет абсолютно, и если сломается один ролик — не миновать крупных потерь. Диву даешься, как еще они не развалились совсем. Впрочем, до этого один шаг. Страницы моталок уже в трещинах, латаны-перелатаны. Настроить их на нуж-