Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 3 (4435) Год издания 29-й | СУББОТА, 6 января 1968 года | Цена 1 коп.

За экономию энергии

ТОЛЬКО ОБЩИМИ УСИЛИЯМИ

Когда в листопрокатном цехе № 4 узнали, что с 1 января на комбинате проводится смотр по экономии электрической и других видов энергии, то электрики первыми включились в проведение смотра и уже до 1 января подали свыше 20 предложений. Бригадир электриков А. П. Коваленко предложил улучшить режим работы трансформаторов, рациональнее использовать расход электроэнергии на вентиляцию с целью обдува двигателей предложил бригадир электриков Н. В. Негодяев. Это пока лучшие предложения.

Смотр позволит выявить много резервов и в других цехах, и в первую очередь там, где имеются существенные потери.

Например, в обжимном цехе в течение нескольких месяцев наблюдается перерасход электроэнергии. Некоторые работники объясняют это просто — низкие удельные нормы.

При проверке оказалось, что в этом цехе не все благополучно с рациональным использованием электроэнергии. Здесь не пользуются установленным графиком включения и отключения освещения, допускается работа механизмов на холостом ходу.

На 4—5 часов позднее графика выключалось освещение скрапных пролетов с общей мощностью ламп 20 киловатт. Таким образом, только на этих участках на горение ламп в светлое время суток в течение одного месяца было перерасходовано столько электроэнергии, сколько расходуется ее для выработки 20000 кубометров сжатого воздуха. Продолжительное время на блюмингах № 2 и № 3 работают вентиляторы для охлаждения двигателей вспомогательных механизмов. Это наблюдается во время плановых остановок, остановок по графику и т. д., то есть тогда, когда двигатели вспомогательных механизмов отключены и охлаждения их не требуется.

Помощник начальника обжимного цеха по электрооборудованию А. Е. Муриков объясняет это тем, что вентиляторы расположены далеко друг от друга и дежурный электрик один не в состоянии произвести все отключения. Этот вопрос до конца не решен, а решить его нужно, так как только за одни сутки во время плановых остановок на принудительную вентиляцию расходуется свыше 500 киловатт-часов электроэнергии. В течение года этот расход составит 180 тысяч киловатт-часов. Такого количества электроэнергии хватило бы на непрерывную работу в течение одного месяца такому крупному предприятию, как завод железобетонных изделий и стеновых блоков.

Такое же положение сохраняется и на складе заготовок. Там тоже без надобности остаются в работе вентиляторы наждачно-шлифовальных станков. Мощность двигателя каждого вентилятора составляет 14 киловатт. Если для отключения принудительной вентиляции требуется отрывать от работы дежурного электрика, то здесь дело секунды: буквально под рукой у каждой станочницы установлены кнопки «пуск» и «стоп». Но тем не менее вентиляторы продолжают работать и тогда, когда наждак отключен и станок не работает. Здесь также налицо прямое расточительство.

Много дополнительных операций проделывают краны склада заготовок. Так бывает, что в одном штабеле сложены разные плавки или заготовки разного сечения. Чтобы подать заготовки, которые находятся в нижних рядах штабеля, приходится снимать по двадцать и более рядов. Такая работа на складе заготовок становится обычной, она вызвана тем, что для стеллажей мало места. Вот и получается: сделают машинисту крана замечание, что он не вовремя выключил свет, а в ответ услышат: «Что такое одна лампочка? Я сегодня полсмены работал так, что впустую израсходовал сотни киловатт-часов». К сожалению, такие случаи не редки, и они не зависят от машинистов кранов.

Наверное, перечень фактов нерационального использования электроэнергии был бы продолжен, если бы не было в цехе таких товарищей, как мастер-электрик склада заготовок Н. М. Помогалов, бригадир электриков блюминга № 2 В. К. Носков, мастер-электрик блюминга № 3 А. Ф. Чернобаев — одним словом, тех, кто повседневно занимается вопросами рационального использования электроэнергии, вопросами экономичной работы агрегатов.

Но они не в состоянии следить за всеми участками, им нужна эффективная помощь со стороны технологов, механиков, машинистов, всех работников цеха. Только усилиями всего коллектива обжимного цеха можно добиться наиболее экономичного режима работы оборудования и рационального расходования электроэнергии.

Е. КУЗНЕЦОВ, инженер отдельной лаборатории использования электроэнергии.

КУЮТ УСПЕХ

Юбилейный год трудящиеся кузнечно-прессового цеха закончили хорошо: производственная программа ими перевыполнена. Положительно сказалась высокопроизводительная работа на последнем этапе юбилейного года — в декабре план выполнен был на 103,7 процента.

Лучше всех в течение всего года трудился коллектив участка, возглавляемый начальником смены Сергеем Николаевичем Каменских и мастером производства Игорем Утешевым. Опытный специалист кузнечного дела С. Н. Каменских и молодой инженер, комсомольский организатор цеха И. Утешев сумели найти между собой общий язык, сознанием дела организовать работу своего участка. В декабре коллектив участка справился с заданием более чем на 108 процентов.

На высоком уровне, почти не отставая от передовиков, трудился коллектив участка мощного пресса «2500».

Отличились бригады кузнецов Алексея Палатова, Алексея Шекова, Николая Ефимова и Николая Пейчева. В декабре они занимались в основном заказами на изготовление деталей для ремонта седьмой доменной печи и других цехов. Сменные нормы постоянно намного перекрывались. Самый «низкий» показатель у них — 130 процентов.

Ударным трудом отметили эти кузнецы и начало нового года. Впереди вновь А. Палатов. У него по-прежнему — 140 процентов.

М. ВОЛКОВ, инженер по труду кузнечно-прессового цеха.

В коллективе коксохимического производства трудится много умельцев своего дела, в совершенстве овладевших специальностью и выдающих кокс высокого качества.

НА СНИМКЕ: один из передовиков трудовой вахты старший люковой Петр Кириллович Кара.

Фото Н. Нестеренко.

Ширится соревнование

То там, то здесь всплески света озаряют разливочные пролеты мартеновских цехов: мартеновцы выпускают из печей «созревшие» плавки.

Очень часты огненные сполохи в первом мартеновском цехе. Стремясь к достойной встрече 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, сталеплавильщики с первых дней нового года широко развернули социалистическое соревнование за ежедневное выполнение заданий выплавки стали. И производство металла с каждой сменой неуклонно растет. Если в первые сутки нового года коллектив записал на свой сверхплановый счет около 800 тонн металла, то через день после этого у него было уже свыше 1000 тонн.

Впереди идут бригады двадцать седьмой и тридцатой печей. Они выдали с начала января около 600 тонн дополнительного металла.

●

Хорошо стартовали в новом году сталеплавильщики мартеновского цеха № 2. Две тысячи тонн — такое количество металла положили они в сверхплановую копилку только за три дня января.

Больше всех дополнительного металла зафиксировано на четвертой печи: бригады сталеваров Николая Корчагина, Анатолия Савченко, Бориса Звекова и Анатолия Глазкова выдали его сверх задания 500 тонн.

Весомую ленту в общее достижение внес коллектив, обслуживающий агрегат имени 50-летия Советской власти — мартеновскую печь № 9. Бригады сталеваров Андрея Белоусова, Николая Писарева, Петра Лазарева и Николая Никифорова дали 420 тонн стали дополнительно к заданию.

Ю. ВЫСОТСКИЙ.

СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ АНАЛИЗИРУЮТ

Остались позади первые дни третьего года пятилетки. Новый год — новые заботы. Металлурги комбината держат равнение на новые требования, вытекающие из задач, поставленных перед ними партией и правительством.

В условиях новой системы планирования и стимулирования производства каждый коллектив, каждый трудящийся должны быть хорошо информированы о своих задачах, должны стремиться в силу своей заинтересованности к наиболее успешному их разрешению. Автор этих строк побывал на днях в третьем мартеновском цехе и побеседовал со сталеплавильщиками нескольких печей. Им предлагалось оценить свою работу, по возможности дать оценку работе соседей и высказать свое мнение относительно роста производства в начавшемся году. Объективности ради в качестве предметов небольшого исследования взяты были два отстающих агрегата и два передовых.

Вот некоторые выводы из этих бесед.

Цех в прошлом году работал довольно неровно, хотя и выполнил годовой план. В декабре многие печи шли с «плюсом», но с небольшим. И эти плюсы чуть не раствори-лись в громадных долгах, накопленных на семнадцатой и девятнадцатой печах.

Откуда взялись эти два минуса? Много металла потеряно из-за простоев на горячих ремонтах — там балка прогорела, здесь свод подожгли — результат неудовлетворительных ремонтов, плохого наблюдения за состоянием печи, несоблюдения технологических правил. Причин немало. В одних случаях виноваты сами сталевары, в других — командиры производства, мастера.

Ни один сталевар не стал снимать вины с себя и своих товарищей за преждевременный выход из строя свода, не стал ссылаться на увеличение тепловой нагрузки. Умеют ведь сталеплавильщики двадцать третьей печи при форсированном ведении плавок, причем не в ущерб тоннажу, удерживать постоянно продолжительность кампании на солидной цифре — триста с лишним. Потому что они беспокоятся о том, чтобы не было резких перепадов температуры, своевременно обдувают свод — в общем, заботятся о своем агрегате. Ну, а в конце месяца обычно получается приятный итог: сверхплановый металл, почет и соответствующее вознаграждение. Всякий сталевар хотел бы такого, но не у всякого, к сожалению, получается так.

Девятнадцатая и двадцать первая печи — однотипные. Казалось бы, и результаты работы должны быть примерно одинаковыми. Но, увы, двадцать первая — одна из лучших в цехе, а девятнадцатая — наоборот. Один из сталеваров привел такой пример. Два каменщика построили две совершенно одинаковые как будто печи, а когда начали их топить, они оказались разными: в одну без конца подбрасывают уголь, но она еле теплится, а другая при меньшем количестве топлива вся горит. Что ж, возможно, есть некоторая разница в конструкции. Однако сами сталеплавильщики с девятнадцатой придерживаются несколько иного мнения. Печь, на их взгляд, вполне работоспособная; будь больше давление воздуха и стабильное давление газа, они могли бы намного увеличить производительность.

Много металла потерял цех из-за неудовлетворительной работы механиков. Слишком часты случаи, когда механизм, только выйдя из ремонта, буквально через несколько часов вновь нуждается в остановке на ремонт. По мнению сталеваров, для повышения производительности должно быть также улучшено снабжение материалами; копровики должны позаботиться об утяжелении металлошихты. Это даст возможность сократить время проведения первичных операций.

Сталеплавильщики третьего мартеновского понимают, что в новом году ждать легких побед не приходится. Успехи могут быть достигнуты только упорным трудом. Придется подтянуть пошатнувшуюся дисциплину, больше беспокоиться самим о работе своих агрегатов. Случалось ведь, не работает печь — махнут только рукой: что, мол, с ней сделаешь. С большей заинтересованностью и ответственностью должны относиться к своим обязанностям мастера: а то некоторые из них настолько «рассеянны» на работе, что забывают даже к концу плавления, какую марку стали должны выдать на печи. Это сильно расхолаживает.

В общем, всем работать надо как следует, иначе какое-то звено обязательно подведет. Так считают сталеплавильщики третьего мартеновского.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.