

УГМ НА ПУТИ ИНТЕНСИФИКАЦИИ

Необходимость коренной реконструкции цехов управления главного механика назрела давно. В свете задач, стоящих сегодня перед всем коллективом комбината, проблема приобрела еще большую остроту.

Это связано прежде всего с общей ситуацией в цехах горячего производства. Год от года количество ремонтов нарастает, и нынешний не является исключением. Особенно сложное положение в прокатном производстве. Все основные цехи нуждаются в ежегодном ремонте. Принято решение ежегодно ремонтировать и станы горячей прокатки, особенно в листопркатном и сортопркатном цехах. Соб-

ва работ. Пуск участка попутно освобождает основные помещения цеха от выполнения ремонтов на сборочной площадке. На ней начинается установка дополнительного оборудования. Причем, оборудованию более деликатного, требующего более качественной заготовки. В частности, для ЦРМО-2 получена горизонтально-ковочная машина. А установка нового мощного пресса привнесит совсем другую, значительно более высокую культуру производства и одновременно повышает производительность труда работников цеха.

Во втором полугодии к нам поступит новая усиленная на 400 тонн горизонтально-ковочная маши-

нодно-конвертерного цеха. Но в комплексе этого объекта на площадке северного блока листопркатных цехов сооружается целый ремонтный блок, с которым у нас связаны большие надежды. Там возводится ремонтно-механическая мастерская, специальный цех изготовления роликов и кристаллизаторов. И там тоже должен быть склад запчастей и оборудования.

Обстановка на этом участке строительства вызывает серьезные опасения. На днях я побывал на стройплощадке: потихоньку строители возвращаются туда. Они обещали в прошлом году выполнить общестроительные работы по новому ремонтному цеху комплекса ККЦ, но слово не сдержали. Намечали подвести коммуникации к ремонтно-строительной мастерской и подать туда тепло, чтобы можно было интенсивно вести там работы, но в конце прошлого года вообще убрали оттуда людей и технику.

Сейчас положение меняется к лучшему. Но все равно темпы работ на этом участке реконструкции комбината по-прежнему вызывают тревогу. Как-то выпадает из внимания людей то, что цех изготовления роликов и кристаллизаторов должен вступить в строй действующих, как минимум, за полгода до пуска конвертерного производства. Если изготовление роликов — не такое уж сложное дело, то кристаллизаторы для нас — вообще неосвоенный мир. Цех должен быть построен за два года, чтобы его будущие специалисты получили возможность изготавливать оборудование для ККЦ. Надо понять простую истину: без цеха, который называют вспомогательным, кислородно-конвертерный цех работать не сможет — ему не на чем будет работать. Поэтому строительство этого цеха — предмет нашей постоянной заботы и внимания.

А. ГОСТЕВ,
главный механик комбината.

МАРШРУТЫ УСКОРЕНИЯ

ственная ремонтно-механическая база комбината уже не справляется с возросшими объемами ремонтов. Отсюда необходимость в развитии и совершенствовании производства цехов управления главного механика. Для комбината комплекс проблем, связанных с УГМ, по сути дела становится вопросом номер один.

Перспектива развития механического цеха — тема отдельного разговора. Но не меньшее напряжение испытывают цехи ремонта металлургического оборудования. В истекшем году достигнут хоть и незначительный (7—8 процентов) прирост специалистов. Тенденцию такого роста нам надо закрепить.

В ЦРМО № 2 создается крупный сборочный участок, оснащенный мощным прессом с усилием две тысячи тонн. Первое преимущество — создаваемого участка в том, что сборка крупных узлов будет производиться непосредственно в цехе. Это даст очевидный рост производительности и качест-

на и для кузнечно-прессового цеха. Здесь будут останавливаться два новых станка, которые заметно облегчат труд кузнецов. У них отпадет необходимость крутить каждую заготовку вручную. Вся работа — подать ее машинам и через две секунды получить готовую деталь. Припуски у нее будут минимальные. После штамповки на новых станках заготовок для болтов останется только нарезать у них резьбу.

Пуск в эксплуатацию новых машин сам по себе понуждает к совершенствованию производства. Поэтому мы выдвинули техническое задание Гипромезу по проектированию мощного центрального склада запасных частей и оборудования. В перспективе мы хотим построить работу так, чтобы все цехи получали запчасти через склад с соответствующим ведением отчетности, документации...

К сожалению, специалисты Гипромеза пока не начали разработку проекта, ссылаясь на загруженность по заданиям кисло-

мени, а прямой жизненной необходимости.

Вместе со специалистами управления главного механика, цеховниками составлена целая комплексная программа внедрения технических новинок в повседневное производство. Ее реализация находится под постоянным партийным контролем.

Мы отчетливо понима-

ВТОРОЕ РОЖДЕНИЕ ЦЕХА

необходимость в интенсификации и производстве механического цеха обусловлена двумя факторами. Первый порожден общим ускорением научно-технического прогресса. Цех оснащается станками с числовым программным управлением, роботами, продолжается освоение первого станка, носящего название обрабатывающего центра. Уверенно заявляю о себе новые технологии термоупрочнения деталей, плазменной наплавки, дающей вторую жизнь различным деталям и узлам.

Второй фактор необходимости интенсификации вызван давно складывающейся диспропорцией в развитии основного производства комбината и его ремонтно-механической базы. Итоги работы нашего коллектива в минувшем году вновь наглядно подтвердили это. Несмотря на то, что прирост выпуска продукции у нас составил 57 тысяч станко-часов, дефицит узлов и деталей, необходимых для плановых ремонтов основного оборудования комбината, составляет до 40 процентов. В этих условиях интенсификация производства становится не модным лозунгом в духе вре-

ем: иного выхода у нас нет. Из имеющегося стационарного оборудования и я взять большее невозможно. А взять надо. Очень остро стоит проблема с поузловой поставкой узлов, которая заметно ухудшит качество ремонтов и работу оборудования.

Сейчас прокатные станы комбината увеличивают число заказов на ножи для своих агрегатов резки. У технологов-прокатчиков это совпало еще и с повышением требований госприемки. И мы разработали документацию на реконструкцию термического отделения с сопутствующим внедрением новой техники.

За термообработывающим отделением нашего

цеха освободилась компрессорная станция. В ее помещении и намечено создать специальный участок по изготовлению ножей с увеличением их производства более чем в полтора раза. Проект установки оборудования нами составлен. Дело за его реализацией силами механослужбы УГМ. Мы хо-

тели бы пустить новое отделение уже в этом году.

В торце пятого листопркатного цеха начинается строительство здания наплавочного отделения. Проектно-конструкторский отдел комбината завершил разработку документации, на минувшей неделе мы начали складировать первые металлоконструкции для нового отделения цеха. Я уже говорил, что наплавка даст вторую жизнь деталям и узлам любой конфигурации. Пуск этого отделения — решающий шаг интенсификации нашего производства. Ведь будет обеспечено не только ускоренное восстановление деталей, но и повышение их качества, а значит — сроков их службы.

Думаю этих двух при-меров достаточно, чтобы

ОТКРЫТОЕ ПИСЬМО

коллективов участков станков с ЧПУ
механического цеха
руководству ВПО
«Союзстанкоремналадка»

Сегодня в нашем цехе насчитывается 55 станков с ЧПУ, их количество продолжает расти. Мы убедились в преимуществе работы на них: стоит только задать программу — и машины точно выполнят задание. Однако на наших станках насчитывается 13 различных типов электронных систем. Руководство Челябинского центра обслуживания, составляя договор на текущий год, гарантирует надежную работу только пяти электронных систем: ИЭЭ, ИЦЗ1, 2Р22, 2У22 и западно-германской БОШ «Альфа-2».

Мы на себе ощущаем все неудобства, связанные с тем, что электронные системы не унифицированы, понимаем сложность труда специалистов вашего объединения. Но интересы производства, увеличение объема заказов на ММК, необходимость выполнения заказов по коренной реконструкции нашего предприятия в соответствии с решениями XXVII съезда партии требуют, чтобы специалисты центра взяли на себя обслуживание всех без исключения электронных систем на станках с ЧПУ, и в первую очередь систем производства ГДР.

Со своей стороны коллектив нашего цеха составил новый график-план технического обслуживания станков с ЧПУ в интересах центра техобслуживания, чтобы его специалисты могли уделять больше сил и внимания непосредственно работе электронных систем.

У нас сложились хорошие деловые отношения с коллективом специалистов Магнитогорского отделения. Мы оказываем им любую помощь. Но главная проблема — полное обслуживание всех электронных систем на наших станках — пока остается нерешенной.



Шаги роста

Распоряжением № 1 по управлению главного механика комбината на текущий год намечена реализация 142 мероприятий по внедрению новой техники, техническому перевооружению и развитию восьми цехов передела. На осуществление технического перевооружения и текущей пятилетке запланированы средства в объеме 28 миллионов 200 тысяч рублей. На проведение капитальных ремонтов цехов УГМ необходимо освоить 3900 тысяч рублей.

Коллективам цехов УГМ предстоит изготовить в текущем году прокатное оборудование на 160 тысяч рублей. Прирост на последующие годы планируется до подуманных.

Продвигается освоение индукционной печи на участке мелкого чугунолитейного факультетского цеха, установленной в минувшем году. Освоение ее мощностей обеспечит рост производства специального литья на 200 тонн.

Продолжается приобретение и внедрение в производство газорезательных машин ПКФ-2,5 в цехе металлоконструирования.

С 13 до 14 тысяч станко-часов в месяц возросло производство в первом станочном отделении механического цеха. Это достигнуто за счет замены половины действовавших станков на современные, организацию трехсменной работы. В текущем году здесь будет пущен трансфертный путь стружкоуборки. С этой целью завершена реконструкция пола в отделении.

На правом фланге пятилетки

Многое делает для обновления оборудования цехов коллектив механического цеха. Здесь производится восстановление и изготовление новых деталей для действующих и вновь вводимых агрегатов.

Свой вклад в общее дело коллектива вносит опытный работник цеха — долбежник Александр Андреевич ГОРБАНЕВ. В военном 1943 году пришел он в цех, трудился токарем, а потом стал долбежником. Ударник коммунистического труда, А. А. Горбанев является одним из маяков социалистического соревнования, ему доверено личное клеймо.

Александр Андреевич обслуживает два станка и ежемесячно выполняет почти полторы нормы, не имея замечаний к качеству изготовленных деталей. Ветеран труда ММК, А. А. Горбанев свой богатый опыт передает молодежи. Фото Н. Нестеренко.

реходящий приз имени Героя Социалистического Труда Н. А. Рыженко, участвовавшего в прокате первой броневой стали Магнитки.

Процесс внедрения новой техники не проходит безболезненно. В течение года механикам нашего цеха буквально нельзя было отойти от станков с ЧПУ ленинградского и алапаевского заводов, московского «Красного пролетария», пока не были устранены заводские неполадки в их работе. Два с лишним года идет доводка многоцелевого станка для комплексного выполнения механической обработки деталей за номером один Ленинградского станкостроительного объединения имени Свердлова. Немало сложностей вызывает работа специалистов челябинского центра ВПО «Союзстанкоремналадка» по ремонту электроники. Большую часть электронных систем на наших станках они не берутся обслуживать. Ни запасными частями, ни нужным количеством специалистов цех для этого не располагает. Так что проблем с освоением новой техники хватает.

В. ПОПКОВ,
начальник механического цеха.