НАШИ ДЕЛЕГАТЫ

Прошло отчетно-выборное комсомольское собрание в отделе АСУ.

Делегатом на конференцию заводской комсомолии избран секретарь комсомольской организации сектора эксплуатации систем Надежда Чиканова. В ее организации девушки дружные, сплоченные, охотно берутся за любое дело и с душой выполняют его. А примером им служит комсомольский секретарь. Надежда выполняет норму в среднем на 115—120 процентов, участвует во всех общественных делах отдела.

Татьяна Шундрина успешно совмещает работу на производстве с учебой в техникуме. К тому же она активная общественница. Татьяна — секретарь комсомольской организации второй бригады сектора эксплуатации вычислительных машин. И хотя она недавно пришла к нам после окончания ГПТУ № 41, быстро сошлась с коллективом и пользуется сейчас заслуженным уважением среди товарищей. Татьяну тоже выбрали делегатом на отчетно-выборную конференцию комсомольцев комбината.

Л. КОЛЯЗОВА,
секретарь комсомольской организации АСУ.

Весомый вклад в выполнение обязательств принятых в честь XXV съезда КПСС, вносят труженики копровых цехов, обеспечивая металлошихтой мартеновские цехи.

НА СНИМКЕ: один из передовых тружеников второго копрового цеха стропальщик Борис Николаевич БОРИСОВ.

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

ЗА ВСЕ В ОТВЕТЕ

...Вере Николаевне Никитиной, машинисту мостового электрокрана третьего листопрокатного цеха, вручали удостоверение депутата Левобережного Совета депутатов трудящихся. Глубоко в душу запали ей слова, сказанные тогда председателем избирательной комиссии: «Теперь Вы должны не только хорошо трудиться, но и быть во всем образцом для других, потому что Вы в ответе перед народом, избравшим Вас своим депутатом». С чувством глубокой ответственности взялась В. Н. Никитина за новое, незнакомое для нее дело.

Поступила жалоба от избирательницы Агафьи Анисимовны Гринько: к ее дому не подведены трубы от центральной отопительной системы. Дело в том, что средств, чтобы внести пай в кооператив, организованный жильцами поселка, у старушки не было. Депутат Никитина узнала, что покойный муж Гринько работал в тарной мастерской стекольного завода. На первом же заседании депутатской группы Вера Николаевна подняла вопрос о просьбе Гринько, энергично принялась за дело. Встретилась с главным инженером стекольного завода Н. П. Белоусовым, который дал обещание депутату помочь жене своего бывшего работника. Убедившись через некоторое время в том, что дело не сдвинулось с мертвой точки, депутат идет на прием к директору завода и добивается того, что просьба избирательницы А. А. Гринько была удовлетворена.

На следующем заседании депутатской группы, когда рассматривался вопрос о выполнении депутатами наказов избирателей, председатель группы Герой Социалистического Труда В. Н. Котов поблагодарил молодого депутата В. Н. Никитину за деятельную, энергичную работу.

Казалось бы, единичный пример, но он раскрывает многие стороны характера В. Никитиной. Это и честное отношение к порученному делу, и человечность, и участие в чужой человеческой судьбе, и готовность пожертвовать своим свободным временем ради других. Такой знают Веру Николаевну Никитину и в нашем цехе.

...Ее трудовая биография началась семнадцать лет назад. Вера Никитина работала тогда на сбивке тары для упаковки продукции. Вскоре, заметив старательность и прилежание молодой работницы, администрация цеха переводит ее на сортировку белой жести. И на этой работе Никитина быстро проявила себя с хорошей стороны и вошла в число лучших сортировщиц цеха. Месячное задание Вера перевыполняла тогда, как правило, на 25—30 процентов. Через ее ловкие и умелые руки прошли сотни тонн белой жести. В то время о ее самоотверженном труде рассказывали газеты, имя Никитиной было постоянно в числе лидеров трудового соперничества. В 1972 году, закончив без отрыва от производства специальные курсы, Вера Николаевна Никитина становится машинистом электромостового крана.

— Отличная производственница. Исполнительный, безотказный, скромный человек, — так охарактеризовал В. Н. Никитину помощник начальника цеха по механическому оборудованию Н. Я. Радченко. — Несмотря на сравнительно небольшой стаж работы машиниста крана (три года) Никитина свободно ориентируется на всех участках цеха, в любую минуту может заменить заболевшего или ушедшего в отпуск товарища. Вот хотя бы такой пример. На прошлой неделе Никитину перевели на адъюстаж для погрузки металла в железнодорожные вагоны двумя кранами. И Вера Николаевна отлично справилась с этой задачей: товарная продукция была отгружена в ту смену досрочно и отправлена потребителям. В ту же смену Никитина помогла и лудильщикам: всю скопившуюся упакованную консервную жесть перевезла на склад готовой продукции.

И так ежесменно с полной отдачей сил вместе с другими работает передовая труженица. За высокие показатели в работе В. Н. Никитина награждена медалями «За трудовую доблесть» и «В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина».

Вот такая эта женщина— отличная работница, активная общественница, депутат. На общественной деятельности В. Н. Никитиной хочется остановиться особо. Полтора десятка лет Вера Николаевна — бессменный общественный санинструктор бригады. Что это значит?

— Санинструктор Никитина хорошо помогает медицинским работникам, — рассказывает заведующая цеховым здравпунктом В. П. Артемьева, — причем делает все вне рабочего времени, после работы или в выходные дни. Обязанности у санинструктора обширнейшие. Это и проверка санитарного состояния питьевых точек и санпостов, и надзор за чистотой и порядком в бытовых помещениях и душевых. Она обязана следить за хранением мясных, рыбных и молочных продуктов, за гигиеной их обработки и приготовления пищи.

Кроме того Вера Николаевна — один из активнейших наших доноров...

Невольно восхищаешься тому, как много успевает эта женщина. За одни только дела ее чувствуешь к ней почтительное уважение. А если добавить еще, что по натуре Вера Николаевна очень сердечный и простой человек, станет понятно, каким авторитетом пользуется она в нашем коллективе.

— На таких, как В. Н. Никитина, у нас держат равнение, — высказал свое мнение председатель цехкома профсоюза В. П. Карпов. — Дела этой простой женщины достойны самого глубокого уважения.

И. ЧЕЦКИЙ,
машинист-оператор листопрокатного цеха № 3.

В БОРЬБЕ ЗА КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ НАСТУПАТЬ

без участия руководителей цеха.

Наибольшее количество нарушений технологии наблюдается на нагревательных колодцах. Завышение температуры томления, оплавление поверхности слитков, выдача металла раньше графика, неполногрузный посад ячеек — вот далеко не полный перечень нарушений технологии, которые наблюдаются во всех бригадах. Наиболее часты нарушения технологии нагрева в бригаде № 4 (мастер т. Тарасов). В этой бригаде за 8 месяцев брак по пережогу составил 259 тонн, брак по вздутию 60 тонн, порвалось от оплавления 149 слитков. Наиболее часто нарушаются режимы охлаждения легированного металла в бригаде № 3 (ст. бригадир склада слябов т. Родионов). В этой бригаде брак по термическим трещинам за 8 месяцев составил 108 тонн. Руководство цеха практически не реагирует на замечания комиссии по проверкам технологии. Так, в распоряжениях по проверкам технологии записано 44 организационно-технических мероприятия, направленные на пресечение нарушений технологии и улучшение качества продукции. Из этих мероприятий выполнено в срок только 7.

Окончание.
Начало на -й стр.

По листопрокатному цеху № 1 за 8 месяцев получено брака по прокату 1076 тонн. Из них 882 тонны по недокатам и 171 тонна по рваной кромке. Брак по недокатам получен в результате застревания полос в чистовой группе стана и в моталках по вине технологов и неустойчивой работы оборудования моталок. Наблюдаются нарушения технологии: в бригаде № 1, например, старший вальцовщик т. Марченко за 4 и 5 августа получил 22 тонны брака из-за застревания полосы в чистовой группе стана. А 7 августа в бригаде № 4 по вине ст. вальцовщика т. Карасева получено 15 тонн брака. Причина та же. Велик брак по рваной кромке, который получается в основном из-за неустойчивой работы моталок. Рулоны сматывались с большой телескопичностью, с разбросом витков, что дает завальцовку кромок в ЛПЦ № 2.

В листопрокатном цехе № 3 за 8 месяцев отсортировано в брак по дефекту «складки» — 626 тонн, в том числе 107 тонн черной жести и 519 тонн электролуженой — из-за неравномерной вытяжки, являющейся следствием недостаточного разогрева валков пятиклетевого стана перед прокаткой тонкого металла.

В листопрокатном цехе № 4 из-за нарушения технологии и неисправности оборудования получено за 8 месяцев 2336 тонн брака, в том числе 1378 тонн недокатов, 297 тонн узких полос, выявленных при порезке на АПР № 3, 201 тонна — смятых концов по вине плохой работы моталок и приемного рольганга, 111 тонн — с «надавами» из-за недосмотра технологов на стане и 112 тонн телескопичных рулонов. И здесь нарушения технологии — основная причина брака. Например, бригада стана «2500» начальника смены т. Какутьева за август прокатала 2154 тонны металла с нарушением температурного режима; 11 сентября оператор поста № 5 т. Гричко получил 43 тонны брака; 25 сентября в бригаде № 1 ст. резчик т. Соловьев порезал 14 тонн металла с браком по «вдавлине» и сорвал отгрузку экспортного заказа.

В листопрокатном цехе № 4 значительная часть металла уходит в обрезь на агрегатах резки по причине широкой боковой кромки, больших размеров передних и задних концов. На нарушения технологии в ЛПЦ № 4 так же, как и в обжимном цехе № 2, реагируют недостаточно.

В листопрокатном цехе № 5 за восемь месяцев брак по цеху по вине проката составил 352 тонны. Наибольшее количество металла — 100 тонн — отсортировано в брак из-за порывов швов, смятия задних концов, порывов по рванинам и дырам, а также по завороту кромки, рваной, смятой и завальцованной кромке. 54 тонны отсортировано в брак по порезу с дрессировочной клети НТА, четырехклетевого и дрессировочных станов, 24 тонны — по толстым.

Партийный комитет и руководство комбината постоянно ищут средства, с помощью которых можно поднять уровень работы по производству металла лучшего качества. В течение 1974—1975 годов проведена серия научно-технических и практических конференций сталеплавильщиков, доменщиков и горняков, где шел разговор о путях повышения качества выпускаемой продукции. Предложения, внесенные участниками конференции, изучены и обобщены организационным комитетом. Все они были учтены и нашли отражение в рекомендациях, а затем внедрены в производство.

Вопросы качества выпускаемой продукции, эффективного использования ее в народном хозяйстве систематически обсуждаются на партийных собраниях. В 1971 году вопрос качества продукции обсуждался в 20 парторганизациях основного передела; в 1972 году— в 124 организациях, в 1973 году — практически во всех партийных организациях. Особое место отведено этим вопросам в прошлом и текущем году в связи с широким размахом социалистического соревнования за экономию металла.

Нашей основной задачей является резкое изменение стиля руководства с целью укрепления технологической дисциплины, в первую очередь, в сталеплавильных цехах и вспомогательных цехах этого передела, улучшение организации, учета и контроля за повышением уровня технологии в цехах сталеплавильного и прокатного производств, установление критериев для определения уровня технологии.

Мы с каждым годом расширяем применение кислорода для интенсификации технологического процесса сталеварения. За восемь месяцев 1975 года 70,7 процента всей выплавленной стали получено с применением кислорода. С ростом мощностей кислородного производства применение кислорода будет расширяться. Это ставит свои острые проблемы в экономии металла, т. к. интенсивная продувка ванны кислородом повышает угар металла в печи на 3—4 процента. Снижение расхода металлошихты в результате сокращения угара металла может быть достигнуто улучшением качества чугуна из миксера, увеличением плотности металлолома, совершенствованием технологии продувки ванны кислородом. В результате реализации указанных мероприятий угар может быть снижен до величины технически неизбежных потерь.

Недостаточно четкая организация работы ЦПС, ЖДТ, мартеновских цехов и производственного отдела приводит к тому, что сталеплавильщики вынуждены выпускать сталь в отсутствие составов с изложницами на разливочных площадках, либо ставятся составы, не соответствующие выпускаемой марке, либо наоборот. Это нарушение технологии влечет за собой не только аварийную ситуацию, но и остывание метала, и, как следствие, грубые дефекты в слитках, и выпуск стали не по заказу. Такого металла за август разлито в мартеновском цехе № 1 — 8,6 процента, в мартеновском цехе № 2 — 13,5 процента, в мартеновском цехе № 3 — 5,8 процента.

С начала 1974 года начата работа по внедрению разливки стали из ковшей, оборудованных шиберными затворами. Шиберная разливка стали позволяет ликвидировать стопора (200 кг на каждую плавку), сократить потери стали при разливке,