

В первом году двенадцатой пятилетки наш комбинат работает как никогда высокопроизводительно. Дополнительно к заданию произведены десятки тысяч тонн руды, агломерата, кокса, чугуна, стали. Наибольшего прироста достигли нынче мартеновцы — свыше 300 тысяч тонн. Этим самым созданы надежные условия для бесперебойного снабжения обжимных станом заготовкой. С начала года произведено «плюс» 73 тысячи тонн горячего проката. Простой станом снижены почти на девять процентов, выход брака сокращен, количество рекламаций и убытки от них — тоже. Словом, прокатный передел смотрится неплохо. Большая заслуга в этом четвертого листопркатного, проволочно-штрипсового и сортопркатного цехов.

Однако в прошлом месяце показатели на ряде агрегатов ухудшились. Например, ниже собственных возможностей работают коллективы станом 4500, 2350 и 1450. И это — при избытке заготовки. Отсюда низкое, по теперешним меркам, выполнение заказов — 99,3 процента. Причины анализировались на не давно прошедшем партийно-хозяйственном активе прокатного передела. Конечно, сказывается моральный и физический износ оборудования. На комбинате составлена программа нормализации работы наиболее ненадежных агрегатов. Однако анализ ежесменных простоев некоторых станом убеждает, что реализация крупных ремонтных акций не снимет автоматически все проблемы, связанные с выполнением заказов.

Вот причины простоев станом 2350 в июле: зависание правого суппорта кромкокрошительных ножиц — в результате простоя равны двум часам, срезало болты крепления подшипника второго вала редуктора ножиц УЗТМ — простоя три часа, не включался главный привод клетки «Трион» — простоя 1 час 40 минут, вылез палец шпинделя клетки «Дуо» — простоя полтора часа. Подобная картина и в первом листопркатном цехе. Такие потери производства могут возникнуть и на

старом, и на новом оборудовании, и до его ремонта, и после. Все дело еще и в том, как организован профилактический осмотр, как эксплуатируются механизмы. Тут решающее влияние должны оказывать командиры производства, технологи, их умение грамотно применить инженерные знания.

Как надо перестраиваться и четко организовывать плановые остановки станом, определять объем работы на том или ином участке, создавать людское и материальное обеспечение и добиваться хорошего конечного результата, — это демонстрируется в первом

А произошло это безобразие на следующий день после суточного ремонта станом. К тому же печь была капитально восстановлена совсем недавно — в марте. В итоге на сей раз она простояла семь часов, и сегодня ее состояние не из лучших. В листопркатном цехе на стане 2350 некавалифицированно разжигали вторую печь — в результате произошло воспламенение взрывоопасной смеси. На ликвидацию аварии затрачено восемь часов.

А ведь нынче объем ремонтов нагревательных средств увеличен более, чем на треть. Но если и

стопркатного цеха и станом 1450 скопилось около 100 тысяч тонн металла. К тому же здесь находится еще несколько тысяч тонн бракованной стали в сляках и заготовке — так называемый неразделанный брак первого передела. Руководству цеха надо принять неотложные меры по скорейшей разделке и отправке копровикам бракованного металла. А заодно заняться уплотнением и упорядочением складирования и улучшением качества зачистки металла. Главная же помощь девятому прокатному в сложившейся ситуации требуется от станом горячей про-

нитогорского метизно-металлургического и Орловского сталепрокатного заводов также обнаружена несоответствие металла требованиям стандарта, в частности, имеются поверхностные дефекты, скручивание и другое.

С такими отступлениями мириться нельзя. Нужно резко поднять персональную ответственность технологического персонала за качество выпускаемой продукции. Тем более, что с 1 ноября на нашем комбинате создаются органы вневедомственного контроля — государственная приемка, подчиненная Госкомитету СССР по стандартам. Весь сортовой прокат мы можем и должны производить по повышенному и высокому классу точности по размерам.

На стане 250 № 2 трудно выполнять требования ГОСТов по овальности катанки из-за конструктивных особенностей станом, но можно и необходимо поставлять катанку потребителям с требуемыми допусками, без «кусов» по длине бунтов, без плен и раковин на ее поверхности. В обжимных цехах надо исключить нарушения технологии нагрева и прокатки слитков, а в случае необходимости применять более жесткие режимы зачистки раскатов на машинах огневой зачистки, чтобы резко уменьшить поток некачественного металла в девятый прокатный цех. Во втором обжимном цехе разобравшись с термофрезерными машинами. На стане 2500 горячей прокатки надо быстрее ввести в работу системы автоматического регулирования толщины и ширины полосы, натяжения и др., ограничить попадание неорганизованной воды на поверхность раскатов в чистовой группе станом за счет установки водоотбойников...

Что делать в процессе перестройки — известно каждому коллективу. Под руководством партийных организаций надо смело давать принципиальную оценку упущениям, намечать конкретные меры и строго контролировать выполнение намеченного. В этом залог истинного ускорения.

К. РАДЮКЕВИЧ,
главный прокатчик комбината.

В долгу перед заказчиком

обжимном, четвертом листопркатном цехах, на станом 250 № 2 и 300 № 2 проволочно-штрипсового цеха и на стане 300 № 3 сортопркатного. Здесь руководители лично организуют профилактические остановки, глубоко вникают в «мелочи», поэтому коллективы из месяца в месяц перевыполняют план по горячему прокату.

А вот в листопркатном цехе, на стане 1450 и 250 № 1 проволочно-штрипсового цеха положение иное. Тут некоторые командиры производства страдают «вождизмом», они стоят как бы в стороне от бригад, не советуются с народом, смутно представляют действительное состояние оборудования. Откуда же быть нормальной работе? Вот как относятся они, к примеру, к нагревательным средствам.

В первом листопркатном в процессе капитального ремонта первой печи дважды выходила из строя вторая печь из-за прогара свода, и цех вынужден работать на трех печах — отсюда внушительные потери горячего проката. На печи станом 250 № 1 из-за бесконтрольности начальника агрегата тов. Лобачева вывернули седьмую направляющую и перекосили водоохлаждаемые коробки.

дальше будет такое отношение к ним, то улучшения ждать не придется. Серьезные претензии в этом плане имеются также ко второму и третьему обжимным цехам. Сложившаяся годами и оправдавшая себя система профилактических остановок клещевых кранов в первой половине смены зачастую нарушается. Остановки эти проходят, как правило, неорганизованно, без тщательной подготовки, а порою при отсутствии сменных работников механо-и электрослужбы. Давно пора здесь восстановить бригады профилактеров, а также усилить работу по сохранности нагревательных средств, в частности, свести до минимума поломки окантовочных ячеек и кладки стен. Вроде бы безобидное дело — поломка машинистом крана окантовки ячеек. А между тем за нею стоят прогар крышек, затем подсос воздуха, оплавление слитков и в итоге — бракованная заготовка. Нельзя не отметить и такой факт, как частые поломки прокатных валков и кантующих роликов.

Справедливости ради следует подчеркнуть и другое: сдерживающим фактором в работе второго и третьего обжимных цехов в последнее время стал девятый прокатный цех, где по вине ли-

катки, которые он питает заготовкой. Сейчас, как никогда, нужна слаженная высокопроизводительная работа листопркатного цеха, станом 1450 и агрегатов проволочно-штрипсового и сортопркатного цехов. Только в этом случае можно интенсивно «отсосать» металл из девятого цеха.

Выше речь шла в основном о цехах горячей прокатки. Наметьте же некоторое улучшение здесь неизбежно потребует известной перестройки в работе цехов холодной прокатки, где также имеются срывы производства, нарушения технологии. И там надо подтягивать исполнительскую дисциплину, повышать уровень эксплуатации оборудования. Только в комплексе можно успешно решать проблемы качества продукции, выходить на 100-процентное выполнение заказов.

В этом направлении у нас намечались определенные сдвиги, но резких изменений не произошло. Более того, кое в чем мы сдаем позиции. Так, мы потеряли почетный пятиугольник на кинескопной ленте. А совсем недавно проверка арматурной стали № 12 в проволочно-штрипсовом цехе выявила грубые отклонения от геометрических размеров. Другая проверка качества подката для Маг-

Где споткнулся прокат?

Как уже сообщалось, на комбинате состоялся партийно-хозяйственный актив прокатного производства. С основным докладом выступил главный прокатчик предприятия К. Л. Радюкевич. Ниже вниманию читателей предлагаются изложения выступивших в прениях.

Строже требовать с себя

Л. ПЛОТНИКОВА, оператор станом 300 № 1 сортопркатного цеха, партгрупорг. В июле наша бригада отработала плохо. О причинах мы недавно говорили на своем партийном собрании. Разговор шел на чистоту. Много приводилось примеров безответственности. Как-то полсмены простояли из-за того, что несмазанными оказались подшипники — целую неделю туда никто не заглядывал. Немало было застываний металла, значит, холодильник проскакивает. А сколько раз подводили нас ролыганги, правильные машины и другие механизмы! Клетки разболтаны, холодильники держатся на честном слове...

Кто же во всем этом виноват? Да мы сами! К ремонтам готовимся спустя рукава. Поэтому толком ничего не успеваем. Все скорей да скорей — вот за это и расплачиваемся. Старый порядок забыли: делать все на совесть. Пора по-настоящему взяться за перестройку. Надеяться не на кого. Надо самим засучивать рукава. Начинать требовать прежде всего с себя — не

ошибешься. И за товарищем следы. Тогда поменьше будет накладок. Порядок в цехе начинается с порядка на твоём рабочем месте. Об этом не следует забывать никогда.

За словом — дело

Ю. ПОПКОВ, начальник смены первого обжимного цеха. В адрес нашего коллектива здесь не прозвучала острая критика. Но это вовсе не значит, что дела у нас идут безупречно.

Наверное, не открою Америку, если скажу о том, что многих деталей, валов, скатов в запасе нет. Замена их происходит, что называется, с колес. Потому нагревательные колодцы работают в напряженном режиме. О желобах и соплах разговоры идут полгода, не успеваем заменить. Направляющие поставили пять лет на-

зад, сгорели — заменить нечем. Пять-шесть ячеек работают не в режиме, металл пересыхивает — откуда же взяться высокому качеству.

А сколько недоразумений с мартеновскими плавками? Пришли слитки, а паспорта на них нет. Поставили нам телетайп, казалось бы, мы радоваться должны: ведь с его помощью можно получить оперативную информацию. Увы. Информацию мы получаем через три часа. Мы ждем, а металл сидит в печи.

Почему-то производственный отдел комбината вспоминает об экспортных заказах лишь в конце месяца. Звонят нам. Мы, конечно, срочно снимаем людей, начинаем выкручиваться. Не работа получается, а сумасшедшая гонка. Порою сами удивляемся: в такой вот спешке наша бригада умудряется справиться с государственным планом и занять призовое место. О перестройке разговоров много. Не пора ли от слов переходить к делу? На всех «этажах» управления производством.

Склады забиты металлом

А. АНИСИМОВ, бригадир наждачников девятого прокатного цеха. Странную картину представляет сегодня наш цех: пройти негде, все участки завалены металлом. Никогда такого не было. Раньше, напротив, прокатчики страдали от нехватки металла, поэтому оборудование частенько простаивало. Теперь заготовки навалом.

Но вот беда: много металла поступает к нам без заказного. Проще говоря, брак идет. Отсюда разные неприятности, простои. Ведь наше оборудование рассчитано на обработку нормального металла, а не мартеновской шихты, какую мы фактически закупаем. Разве не ясно: чем лучше будет у нас заготовка, тем быстрее мы будем пропускать металл? И еще. Наждачные станки — это вчерашний день технического прогресса. Не пора ли заменить их более производительными?



Расширяет коллектив комбината программу выпуска товаров массового спроса. Достойный вклад вносят при этом труженики ЛПХ № 3: здесь изготавливаются кинескопная лента, идущая на производство телеаппаратуры, и крышки для домашнего консервирования (на снимке).

Фото Н. Нестеренко.

В следующем, девятом, специальном выпуске «Магнитогорское ускорение» первая страница будет посвящена строительству кислородно-конвертерного цеха, вторая — проблематике коксохимического производства. Девятый выпуск газеты «Магнитогорский металл» выйдет в начале сентября.

Материалы этого выпуска подготовил Ю. Кормильцев. Телефон 3-31-33.