

ПРОБЛЕМЫ ДНЯ

ОПЕРАЦИЯ „ТРАНЗИТ“

В 1975 году прокатчикам предстоит изготовить на 300 тысяч тонн продукции больше, чем запланировано на 1974 год. Несомненно, это сложная задача. На комбинате в будущем году не ожидается ввод в действие новых мощностей, следовательно, резерв прироста производства — в повышении его эффективности, умелом использовании внутренних резервов, дальнейшем повышении качества продукции.

Одно из узких мест комбината — сортопрокатные станы. Очень велики здесь потери из-за высланных просгоев, связанных с дополнительными переходами с одного размера на другой «внутри» профиля проката и перевалками. Причина — отсутствие необходимой заготовки.

В октябре, например, стан «500» из-за отсутствия металла простоял 29,5 часа, стан «300» № 1 — 34 часа, стан «300» № 3 — 25,5 часа, стан «300» № 2 — 29,3 часа, стан «250» № 1 — 34,5 часа. Если бы ликвидировать эти потери, то только в октябре мы смогли бы прокатать дополнительно 14271 тонну сортового металла.

Для того, чтобы обеспечить бесперебойную работу сортопрокатчиков, необходимо увеличить транзит металла. Транзитный металл — это металл, который проходит путь от мартеновских печей до калибров валков сортопрокатных станов «теплым», это металл, который не оседает на участке зачистки адьюстажа обжимного цеха № 1, это — качественный металл, требующий меньших трудозатрат при превращении его в сортовой прокат. Основная причина, по которой металл выпадает из «горячего рула», нарушает ритмичную работу передела — некачественная поверхность слитков. Источники этих дефектов в основном известны, за качественную поверхность металла борются и в мартеновских цехах, и на нагревательных колодцах, и на адьюстаже обжимного цеха. Но есть еще один крупный недостаток — порядок учета, выявления, а следовательно, и устранения этих причин.

Сейчас на комбинате создана специальная группа, в составе которой — руководящие работники ЦЗЛ, технического отдела, цехов и других служб комбината. Эта группа занимается изучением технологических и организационных причин, по которым значительная часть металла не попадает своевременно на сортовые станы.

— Цель, стоящая перед нами, — сказал руководитель группы начальник ЦЗЛ В. Ф. Сарычев, — добиться «обратной связи», т. е. наравне с выявлением источника нетранзита «современно информировать «авторов», чтобы они видели конечный результат своей работы, чтобы, например, металл, выплавленный с нарушением технологии, не выпадал из поля зрения мартеновцев уже на стриппере, а все отклонения от нормальной поверхности слитков по вине сталеплавыльщиков тесно увязывались с конкретными нарушениями в

ведении технологического процесса.

То же самое, несомненно, относится и к подготовителям, и к железнодорожникам, и к обжимщикам. В конце мая передовики производства обратились к трудящимся сталеплавильного передела включиться в поход за неукоснительное соблюдение технологии выплавки и разливки металла. По инициативе сталеплавыльщиков второго мартеновского цеха 1974 год объявлен на комбинате годом качества. И сталеплавыльщики с честью выполняют свои обязательства. За последнее время значительно уменьшились случаи разливки стали без стюпора, вдвое сократилось количество приваренных к изложницам слитков. Значительно увереннее заработали подготовители, постоянно улучшая качество подготовки составов. Повышение качества работы сталеплавыльщиков повлекло за собой более ритмичную работу стрипперных отделений — их коллективы постоянно перевыполняют свои обязательства по подаче слитков на нагревательные колодцы с высокой температурой. В свою очередь это способствует более качественному нагреву слитков на колодцах, успешной работе обжимщиков. Многие делается и на адьюстаже обжимного цеха. Усилиями всех коллективов намного сократились простои сортовых станов, связанные с несвоевременной подачей заготовки. За 10 месяцев этого года сортовые станы простояли на 500 часов меньше, чем в прошлом году.

Главная задача сортопрокатчиков — не допускать по своей вине простоев. Ведь более напряженная работа непременно повлечет за собой и увеличение нагрузок на оборудование, и более интенсивный его износ. К этому нужно быть готовым. До сих пор вопросы увеличения транзитного металла решались на различных звеньях технологической цепочки мартеновских цехов № 2 и № 3 — сортовые станы» порознь. Сейчас эта проблема решается комплексно.

«Качество работы, — сказал Л. И. Брежнев на XVII съезде ВЛКСМ, — понятие очень емкое. Оно складывается из многих производственно-экономических факторов и вместе с тем охватывает широкий круг моральных проблем».

Успешное наступление широким фронтом на недостатки организационного и технологического характера, мешающие ритмичной работе сортовых станов, во многом зависит от активного участия в этом походе каждого рабочего, каждого инженерно-технического работника мартеновского и прокатного переделов. Естественно, большим подспорьем в увеличении выпуска сортового проката должно стать социалистическое соревнование. Это должно быть соревнование смежников, заинтересованных в увеличении выпуска конечной продукции комбината — прокатной. Разработать условия такого соревнования с действенными моральными и материальными стимулами — задача сегодняшнего дня.

Ю. БАЛАБАНОВ.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



Успехами в труде отмечают труженники второго листопркатного цеха четвертый год девятой пятилетки. Они успешно выполняют государственное задание, отправляют продукцию потребителям строго по заказам.

В числе передовиков производства — старший вальцовщик трехклетового стана ударник коммунистического труда Владимир Федорович Лимаренко.

За трудовые успехи в текущем году Владимир Федорович награжден знаком «Победитель соцсоревнования 1974 года».

НА СНИМКЕ: В. Ф. ЛИМАРЕНКО у пульта управления клетью.

Фото И. Нестеренко.

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

РАБОЧИЙ ХАРАКТЕР

На самых различных участках нашего цеха работают женщины, старательные и добросовестные специалисты, активные общественницы. Труд многих из них по заслугам отмечен орденами и медалями. 68 женщин носят высокое звание «Ударник коммунистического труда». Среди них два депутата городского и один — районного Советов депутатов трудящихся, участницы Великой Отечественной войны. Сегодня я хочу рассказать об одной из наших женщин, кавалере ордена Трудового Красного Знамени Евгении Петровне Жигаловой.

Прикипела душой к своему рабочему месту Евгения Петровна Жигалова. И объясняет она это тем, что работа ей очень нравится. Вот уже восемнадцать лет трудится она оператором главного поста на агрегате продольно-поперечной резки.

Собранный, спокойный, Евгения Петровна выполняет все операции четко, быстро, выгрывая на каждой из них драгоценные секунды, которые складываются в дополнительные тонны порезанного металла. Беспокоится она и о качестве: внимательно следит за стремительно летящей полосой, чтобы не пропустить рванину, не сделать брака. И такого в смене оператора главного поста Жигаловой не бывает, так как она в совершенстве изучила оборудование и технологию резки металла. Евгения Петровна

всегда вовремя замечает полосу и обрежет дефектную часть ее, что обеспечивает безаварийную работу узлов агрегата. Ее бригада, которой руководит старший резчик, ударник коммунистического труда И. М. Терещенко, ежедневно справляется со сменными заданиями на 104—106 процентов.

Первой в цехе Евгения Петровна стала ударником коммунистического труда среди женщин-сверстниц, первой была удостоена высокой правительственной награды — ордена Трудового Красного Знамени. А в честь столетия со дня рождения В. И. Ленина ее труд отмечен юбилейной медалью.

Евгения Петровна Жигалова — активная общественница. Вот уже второй раз подряд ее избирают в состав городского Совета депутатов трудящихся, а рабочие четвертой бригады на протяжении многих лет избирают ее своим казначеем.

Таких женщин у нас немало. С машинистов мостовых электрокранов и автопогрузчиков М. А. Бабкиной, Н. И. Щербининой, В. Я. Носовой, Н. Ф. Жарковой, Т. П. Башлыковой, Н. Д. Лебедевой, сортировщицы В. С. Плюхиной, Н. И. Землянской, диспетчера Е. А. Манойловой, нормировщицы Е. А. Калининной и многих других берут пример.

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

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

НА СТАЛЬНЫХ МАГИСТРАЛЯХ

Коллектив железнодорожного транспорта делает все возможное для выполнения плана реализации продукции цехов комбината. План по грузоперевозкам за одиннадцать месяцев выполнен на 101,8 процента, а по отгрузке готовой продукции — на 102,2 процента. Каждый вагон парка МПС простоял на путях комбината на 1,2 часа меньше, что дало возможность высвободить для дополнительной погрузки 32274 вагона.

Лучших результатов добился коллектив бригады № 2, которым руководит сменный помощник начальника управления ЖДТ Б. А. Нелюбин. Этот коллектив в течение года пять раз выходил победителем в социалистическом соревновании. Правифланговыми индивидуального соперничества здесь считаются диспетчер станции Входная П. Е. Достовалов, машинисты электрокранов А. В. Сементковский и Н. В. Кузьмичев, старший составитель станции Сортировочная П. П. Шитиков, составитель В. И. Косихин, осмотрщик вагонов М. Мугенова и другие.

Л. ТВЕРСКАЯ, инженер отдела организации труда ЖДТ.

РАБОТА по 4-й бригадным графикам		ММК			
№ 1 и № 3 в 1975 году					
Бригады	1	2	3	4	Количество рабочих смен
1	1	1	1	1	4
2	2	2	2	2	4
3	3	3	3	3	4
4	4	4	4	4	4
Месяцы	Число месяцев				Бригады
Январь	17	18	19	20	24
Февраль	18	19	20	21	21
Март	22	23	24	25	23
Апрель	23	24	25	26	22
Май	25	26	27	28	23
Июнь	26	27	28	29	23
Июль	28	29	30	31	23
Август	29	30	31		23
Сентябрь	30				22
Октябрь	16	17	18	19	23
Ноябрь	17	18	19	20	22
Декабрь	19	20	21	22	23

● - Выходной день □ - Воскресенье