



В цехе подготовки производства ММК трудится немало передовиков производства. К ним следует отнести и грузчиков Н. Гудкова и И. Плаксина. Оба они добросовестные рабочие, отлично справляются со своими производственными обязанностями. Н. Гудков и И. Плаксин (они на снимке) награждены знаками «Ударник коммунистического труда» и «Победитель социалистического соревнования».

Фото Ю. ПОПОВА.

Малое и большое

ЗА ЭКОНОМИЮ МЕТАЛЛА

Громадное количество металла проходит ежедневно через валки стана первого обжимного цеха. Но далеко не весь металл слитков становится после соответствующих операций прокатом. Часть идет в отходы. Как по пословице: лес рубят — щепки летят. Правда, в данном случае щепки, то есть обрезь, летит недалеко. Она, в конечном итоге, возвращается в сталеплавильное производство, чтобы в виде полного слитка вновь объявиться на нагревательных колодцах первого обжимного цеха.

Чтобы было понятно, насколько велики потери от переработки слитков в годные слябы, назову только две цифры: 4,79 миллиона тонн металла поступило за восемь месяцев текущего года на колодцы слябинга, а слябов получено из этого количества только 3,93 миллиона тонн. Разница, как видите, внушительная. Казалось бы, резервов экономии металла более чем достаточно. В конечном итоге это обернулось бы увеличением производства без расширения его.

К сожалению, дело это далеко не простое. Не ото всех непроезжих расходов можно избавиться, даже если они и немалые. А вот снизить их все же можно. Обжимщики трудом своим доказывают эту истину не первый год.

— Нас в институте учили, что расходный коэффициент для передела должен быть где-то в районе 1,3, —

поясняет секретарь партбюро цеха Ю. А. Галыгин. — Это значит, что нормой считается, если на производство тонны слябов пошло 1300 килограммов стали. У нас же два последних года в отходы шло на 80 килограммов меньше. По норме на текущий год расход должен был снизиться еще на килограмм. А труженики цеха отработали восемь месяцев на куда более высоком уровне, экономия к уровню прошлого года по два килограмма металла на тонне годного.

На чем же экономят обжимщики? Во-первых, на уменьшении обрезки. Они стараются так обрезать раскат, чтобы сляб получался максимальной длины, а в скрап чтобы отправлялась только та часть слитка, которая действительно больше ни на что не годна. Во-вторых, весомая доля экономии металла приходится на огневую зачистку.

О последнем хотелось бы сказать несколько подробнее. Что такое огневая зачистка, большинству объяснять не нужно. Но едва ли не специалисты задумывались над таким фактом: ножницами обрубишь — обрезать в дело идет, наждаком зачистишь — металлческий порошок собрать можно, а вот если огнем выжечь — сгорает металл безвозвратно. И в таком крупном производстве, как слябинг, могло бы сгорать не граммами и даже не килограммами, а десятками тысяч тонн. И сгорало бы, если бы в цехе широко не

применяли выборочность зачистки слябов. В минувшем году за счет этого сэкономлено около 39 тысяч тонн металла. А в текущем, судя по результатам прошедших месяцев, экономия будет еще больше. Дала свои плоды школа передового опыта, проведенная оператором машины огневой зачистки А. Г. Логиновым. А теперь дела в этом плане идут еще лучше, так как усилия работников по более тщательному отбору слябов под зачистку стали стимулироваться материально.

Есть еще один путь экономии металла, над которым активно работает творческая бригада цеха, возглавляемая бывшим мастером обжимного, а ныне старшим инженером центральной лаборатории комбината Р. А. Зайцевым. Бригада ищет пути к тому, чтобы усовершенствовать график нагрева слитков кипящих и полупрокатных марок стали с температурой посадки 825 градусов и выше. Если эту проблему удастся решить, то, во-первых, уменьшится время выдерживания слитков в нагревательных колодцах, что даст экономию смеси коксового и доменного газов и увеличит пропускную способность колодцев. Во-вторых, лучше прогревший металл лучше раскатывать, будут бережась электроэнергия и оборудование. В третьих, повысится качество слябов, то есть еще меньше металла будет теряться при зачистке.

Н. ЯКШИН.

ИДЕМ В ЗИМУ Отложили на потом...

Ветер прибывает к проходной ПТНП пожелавшие листья, а листок с распоряжением о подготовке к осенне-зимнему периоду неприкосновенно свеж. Правда, тут же на глазах он покрывается кружочками, галочками и другими приметками, свидетельствующими о том, что работа ведется. Но общего впечатления это не меняет. По всему видно, что мобилизующей силой эта важная бумага обладает слабой.

Сказать, что ничего не сделано — не скажешь. Сделано. И немало. Летом успели заменить 10 километров железнодорожных путей, заасфальтировать переезды, оборудовать тупики. Теперь осенним водам их не залить, как это было в прошлые годы. Утепленили дополнительным caloriferом участок упаковки. Преграду сквознякам поставили в цехе металлоизделий. Залатали крышу над чаераздаточной. На какие только ухищрения не шли, чтобы не выпирали строительные прехи, ведь начало зимы приходится встречать в условиях затяжной реконструкции.

Но видно и другое. Вышеназванные дела давно сделаны, а отметки об их выполнении нет. Неясно, что вызывает беспокойство, что находится на особом контроле. У всех выполненных и невыполненных мероприятий срок исполнения один — 3 октября в амальцеке, 1 октября — в цехе металлоизделий. Придири к форме? Бумага одно, а жизнь другое? Нет, здесь такой подход неуместен.

За доказательством далеко ходить не надо. Вот один из пунктов об устранении неисправности трубопровода. В тарной мастерской этот пункт вряд ли будет выполнен. Причина — нет труб. Кто стучался в какие двери? Какой собираются искать выход из положения — неясно. Нет цели для ремонта бревна — и здесь на нет суда нет. Или пункт о застеклении. Стекло завезено, дела разворачиваются. Но идем по амальцеке и видим, что прямо у окон с выбитыми стеклами сидят работники, а день довольно ветреный, на дворе не лето.

— Хотим заменить стекла деревянными капитальными рамами, — говорит председатель цехкома амальцека В. А. Садреев, — чтобы летом их снимать, а зимой опять вставить можно было. Намерение хорошее, но вот когда будут вставлены эти рамы и есть ли они вообще — мой собеседник не в курсе дела.

Спросить формально есть с кого. Ответственность за выполнение практически всех пунктов распоряжения сходит на одном лице: помощнике начальника цеха по механизированию. В амальцеке это Г. К. Онищенко, а в цехе металлоизделий В. Н. Тютин. Они отвечают и за уборку крыши, и за уборку территории, и за исправность работы тепловых агрегатов, и еще за многое-многое другое. Но как-то неудобно получается без конца дергать одного человека, у которого забот и без того хватает.

Упустили важность момента народные контролеры и комсомольские прожектористы. Ни одного острого листка, ни одного рейда. А темы под рукой. Довелось говорить со штамповщицей Н. Парусовой, шлифовщицей М. Волченко, токарем О. Тюхтиной. У женщин жалобы на бытовые амальцека, которые находятся в кроватном отделении: сквозняки, дует. Выбиты окна, говорят другие, в душевой цеха металлоизделий. Народным контролерам прямой резон было спросить администрацию и профсоюз: почему не предусмотрели в распоряжении пункт о готовности бытовых к работе зимой? Глядишь, и таких жалоб сегодня было бы меньше.

Беспокоит состояние пешеходных дорожек. Есть опасение, что газета вновь будет писать о «заячьих тропах», по которым пегают работники, проклиная осеннюю распутицу, а заодно и строителей, оставивших свои следы, ведь плитками выложена лишь сотня метров у проходной. О строителях разговор особый. Остановившаяся на мертвой точке реконструкция связывает по рукам и ногам, не дает капитально утеплить те места, которые рабочие окрестили холодильниками. Но и то верно, что грехами строителей подчас прикрывают свои собственные недостатки, инерцию. Скажем, такой факт. Руководство производства прекрасно осведомлено, что рабочие всюю ходят через новый пешеходный тоннель, потому что там нет ограждений сооружений, — а делают вид, что тоннель официально закрыт, и потому не надо беспокоиться о том, что в кромешной темноте даже погжим денником легко сломать ногу, не говоря уж о гололеде. Свообразное интервью, которое в сердцах давала работница, застрявшая в жерле перехода в поисках спички, из понятных соображений мы не решились давать на газетных страницах.

Позиция партбюро амальцека и цеха металлоизделий (секретари З. П. Наумова и П. Т. Пичугин), цеховых комитетов профсоюза (В. А. Садреев и С. Я. Змижевский), парткома и профкома производства (В. С. Свинин и В. В. Чигинцев) выражается сговариванием на то, что время больно горячее: отчеты и выборы, сельские работы. В плане партбюро цеха металлоизделий, например, предусмотрено провести заседание бюро не раньше не позже как 19 октября, т. е. после контрольного срока заслушать о готовности цеха к работе зимой. А если не все будет готово? А если выявятся «отдельные» недостатки? Да и сам факт, что в рабочих папках партбюро и цехкома нет распоряжения для рабочего пользования, говорит сам за себя. Похоже, как иное досадливое мероприятие, отодвигается зима на более поздний период, когда и собрания будут позади, когда и картошку соберут. А зима — дама капризная. Придет, когда ей вздумается.

Е. ЕВГЕНЬЕВА.

МАГНИТОГОРЦЫ НЕ СДАЮТСЯ

СОРЕВНУЮТСЯ КОЛЛЕКТИВЫ ДВУХВАННЫХ ПЕЧЕЙ СТРАНЫ

В последнее время, говоря о соревновании бригад самых мощных сталеплавильных агрегатов страны, все больше приходится останавливать внимание на соперничестве представителей главным образом двух предприятий — нашего и Череповецкого комбинатов. Причем, соперничество идет все более острое. И касается оно важнейших характеристик качества работы сталеплавильщиков — их умения использовать возможности агрегатов, добываясь высокого съема стали с квадратного метра пода печи и проведения плавки в сжатые сроки. Бывают отдельные месяцы, когда череповецкие металлурги не просто наслушают нашим сталеварам на пятки, а и выйдут вперед. Однако, к чести магнитогорцев, лидерство по этим показателям остается за нами.

Об этом говорят и результаты работы за август. Коллектив 35-го агрегата вторично с начала года добился высшего съема стали — с каждого квадратного метра он снимал в среднем по 36,86 тонны металла. Выше этого был результат только в июне. Ближайший соперник — коллектив череповецкой двухвальной печи № 1 получал лишь по 28,94 тонны. На третье место вышли бригады первого запорожского агрегата: съем стали с квадратного метра пода составил здесь 26,54 тонны. Отметим заодно, что в ав-

густе превысил 25-тонную отметку по этому показателю коллектив 31-го двухвального агрегата.

В борьбе за сокращение продолжительности плавки вновь лидерствует коллектив 35-го агрегата. Правда, он показал не самый лучший с начала года результат — на каждую плавку здесь затрачивалось в среднем 2 часа 51 минута. Тот же коллектив гораздо лучшего результата достиг, например, в июне. Да и в мае средняя продолжительность плавки на этой печи была значительно меньше.

По продолжительности плавки в августе заняли второе место сталеварские бригады 12-го череповецкого агрегата — 3 часа 24 минуты. Примерно 8 минут им уступили бригады первого агрегата того же комбината. Из других коллективов магнитогорских двухвальных печей лучше шли дела на 31-м, но здесь продолжительность плавки превысила 4 часа 11 минут. Доля остальных участников соревнования вели каждую плавку бригады 30-го агрегата — 4 часа 27 минут.

Трудно говорить, какими местами пришлось бы довольствоваться запорожским сталеварам в соревновании за снижение продолжительности плавки, если бы можно было располагать данными о работе криворожцев. Однако по опыту прежних месяцев можно ожидать, что запорож-

цам пришлось бы занять последние строчки в таблице показателей...

По-прежнему важной задачей сталеплавильщиков остается повышение качества продукции, снижение выхода брака. В этом отношении отлично провел август коллектив 35-го агрегата. Выход брака здесь составил 0,13 процента. Ближайший соперник — коллектив 30-й двухвальной печи — отстал на 0,11 процента. На других магнитогорских печах показатели борьбы за качество колеблются в широких пределах. Но хуже всех сработали бригады 29-го агрегата, где выход брака достигал 0,94 процента. В этом отношении они уступили неблаговидное «первенство» только запорожским сталеварам.

Немаловажно и выполнение участниками соревнования плановых заданий. В минувшем месяце только коллектив запорожского агрегата № 12 допустил отставание от плана. Остальные участники соревнования закончили август с плюсом. Но насколько он внушительный у череповчан — на двух печах выдано дополнительно более 2,1 тысячи тонн металла, — настолько же ничтожен у магнитогорцев: 90 тонн на всех пяти агрегатах. В то же время на 35-м агрегате, где качество было самым высоким, в брак ушло тем не менее почти 190 тонн стали.

С. КУЛИГИН.