ОБЕСПЕЧИТЬ РИТМИЧНОСТЬ В ПРОИЗВОДСТВЕ

В современных технически оснащенных цехах имеет чрезвычайно важное значение ритмичная работа каждого участка цеха, а тем более это важно в сложном заводском металлургическом цикле. Неритмичная работа отдельного цеха завода приводит к длительным остановкам, к перерасходам топлива, сырья и т. п.

Неритмичная работа мартеновских цехов нашего комбината не создает условий для высокой производительности обжимного цеха. Нельзя сказать, что ничего не предпринималось по обеспечению равномерного выпуска плавок мартеновскими цехами. Так, например, дирекцией комбината утвержден взаиморасчет между обжимным цехом, цехом подготовки составов и мартеновскими цехами. Цель этого взаиморасчета состоит в том, чтобы улучшить качество выпускаемой продукции этими цехами, достигнуть равномерного выпуска плавок, обеспечить подачу плавок на блюминги равномерно во времени и с максимальной температурой.

Нужно сказать, что только цех подготовки составов сделал небольшой шаг в сторону повышения температуры подачи плавок. Мартеновскими цехами как по улучшению качества металла, так и по равномерности выпуска плавок пока ничего не сделано, а обжимный цех почти не ускорил посад плавок. Неравномерный выпуск плавок мартеновскими цехами ведет к простоям обжимного цеха. Можно привести несколько примеров. 18 августа блюминг № 3 не получал плавок с 10 часов 40 минут до 13 часов 55 минут. Вследствие этого смена простояла 50 минут и не обеспечила нормальной работы следующей смены. 20 августа на блюминге № 3 был разрыв в подаче плавок в 2 часа 50 минут.

Подобные разрывы в подаче плавок приводят к простоям блумингов. Из графика выпуска плавок по часам видно, что в отдельные часы руководители мартеновских цехов намечают выпуск из 5—7 печей одновременно. Это говорит о том, что о равномерном выпуске плавок идут одни лишь только разговоры.

Не все благополучно и в цехе подготовки составов. Непроизводительный простой, сопутствующий операции оборудования составов, уширенных книзу, почти в полтора раза превышает продолжительность самой операции. Раздевание слитков производится в среднем за 19 минут, а стахановец цеха подготовки составов т. Буданов снизил это время до 12 минут. Однако достигнутая им экономия в 7 минут перекрывается непроизводительными простоями в стрипперном отделении, составляющими 21 минуту, не говоря уже о том, что ожидание подачи плавок в стрипперное отделение составило 24 минуты.

Эти факты говорят о том, что основной причиной больших непроизводительных простоев в обороте плавок и составов является не недостаточное овладение техникой, а слабая организация работ, которая выражается в том, что нет увязки ритма работы мартеновских цехов, цеха подготовки составов и обжимного цеха.

Одним из проявлений этого, как указывалось выше, крайне неравномерный выпуск плавок мартеновскими цехами. Это заставляет цех подготовки составов работать с завышенным парком составов и изложниц. Перенасыщение мартеновского железнодорожного района подвижным составом приводит к затруднениям в его продвижении.

В настоящее время практикуется останавливать краны стрипперного отделения не в дни ремонта блуминга, а в рабочие дни, чем усугубляется подача плавок на блюминги с высокой температурой. Необходимо краны одного стрипперного отделения ремонтировать в дни ремонта блуминга.

До сих пор не решен вопрос о тесной увязке и четком разграничении функций диспетчеров цеха подготовки составов и железнодорожного транспорта. Графики экипировок паровозов не выполняются, что часто является причиной задержек продвижения плавок.

Из-за плохой работы диспетчерского аппарата проката много простаивают блюминги. Можно привести один из многочисленных случаев. 27 августа во второй бригаде блуминга № 2 не создавалось непрерывного графика по колодцам. Руководители бригады просили диспетчера проката т. Костенко подать из имеющихся в наличии плавок в начале кипящую, а затем уже крепкие, и предупреждали, что лишь только при этом можно избегнуть простоя блуминга. Несмотря на веские доводы, т. Костенко подает подряд две крепкие плавки, а затем уже кипящую, в результате этого образовывается вынужденный простой блуминга в один час из-за отсутствия металла по графику.

С целью увеличения производства планово-предупредительные ремонты по блумингам начали производить не через месяц, а через полтора. Казалось, к проведению плановых предупредительных ремонтов главный механик комбината т. Рыженко должен бы относиться со всем вниманием и охватить все имеющиеся работы.

В действительности этого не получается. Добрую половину работ из ремонтных ведомостей т. Рыженко вычеркивает и даже оставшуюся работу не обеспечивает рабочей силой. В результате этого ремонт задерживается. Как, например, за июнь и июль по блумингам из-за задержки по окончании ремонтов простой выразился в 39 часов. Кроме того, были еще вынужденные остановки в междуремонтные периоды. А ведь их могло бы и не быть, если бы охватывались все необходимые работы во время плановых предупредительных ремонтов.

Главный механик т. Рыженко не обеспечивает блюминги необходимым количеством керн, вследствие этого задерживается посад и выдача слитков, разбиваются колодцы и ж. д. пути. Заместитель главного инженера т. Рудаков обещал на собрании коллективу, что он устранит этот недостаток, но это так и осталось обещанием. Распределение заказов производственного отдела комбината также не способствует нормальной работе нагревательных колодцев. Как правило, в первых числах месяца производственный отдел комбината планирует больше спокойного металла, который греется с удлиненным графиком, а из-за этого вызываются простои блумингов. Для лучшей работы колодцев и избежания простоев блумингов требуется равномерно распределять крепкий металл в течение месяца.

Нельзя обойти молчанием недостатки в работе обжимного цеха. Узким участком обжимного цеха являются колодцы. Для обжимного цеха, а также для всего металлургического цикла, чрезвычайно важно найти резервы по увеличению производительности колодцев. Нельзя сказать, что нет таких мероприятий, но беда в том, что они не реализуются.

Можно перечислить некоторые из них: требуется осуществить удаление шлака в процессе нагрева металла, благодаря этому можно было бы устранить холостой ход колодцев во время спуска шлака. Но для этого необходимо отлить специальные шлаковые коробки и желоба. Однако главный механик комбината т. Рыженко не выполняет эту работу.

Для ускорения посада плавок с целью сокращения холостого хода ячеек и уменьшения потери температуры металла требуется раз'единять составы и ставить их к месту посада. Имеются по этому поводу и неплохие мнения, как например, применять автосцепку или транспортировку плавок от стрипперного отделения к колодцам дополнительным паровозом, но беда в том, что ничего не делается в этом отношении. Особенно задерживается посад плавок на колодцах блуминга № 3 из-за плохого расположения железнодорожных путей на колодцах.

С целью сокращения времени нагрева металла можно было бы применить карбюрацию топлива, т. к. нагрев металла производится бедным топливом — доменным газом, также и в этом направлении ничего не делается.

Реализация этих мероприятий состоит в том, чтобы узаконить это дополнительной инструкцией. Дирекции комбината давно настало время оказать помощь цехам в реализации ряда мероприятий по обеспечению ритмичности производства.

Обеспечение ритмичности в производстве даст возможность коллективам перевыполнять повышенные социалистические обязательства в 1953 году.

И. СТЕРЛИКОВ, помощник начальника обжимного цеха по нагревательным колодцам.

Внимательно относиться к предложениям рабочих

Рационализаторы и изобретатели нашего металлургического комбината вносят свой вклад в дело улучшения производства и повышения производительности труда. Однако некоторые работники железнодорожного транспорта комбината невнимательно относятся к рационализаторским предложениям, не рассматривают их по несколько месяцев, плохо заботятся о реализации. Вот пример. В мае я подал предложение о специальном оборудовании люковых крышек хоперов для улавливания угля. Реализация предложения избавила бы от потерь коксующихся углей в пути, значительно облегчила бы труд стрелочников.

Предложение было подано в БРИЗ железнодорожного транспорта т. Федоровой, которая направила его начальнику станции Угольная т. Быкову, а тот — в техотдел ЖДТ. Техотдел направил начальнику вагонной службы т. Лукину для заключения. Но так как для реализации предложения потребуются некоторые затраты времени и материалов, т. Лукин до сих пор ничего не решил.

Во время смотра организации труда в мае нынешнего года мною было подано предложение о замене электровоза на станции Топливная кабестанами, так как на электровоз затрачивается очень много средств, а он там все время простаивает. Однако это предложение в течение нескольких месяцев не было зарегистрировано и не рассмотрено. Считаю, что так относиться к делу рационализации нельзя.

Г. КРАВЧЕНКО, слесарь вагонного депо.

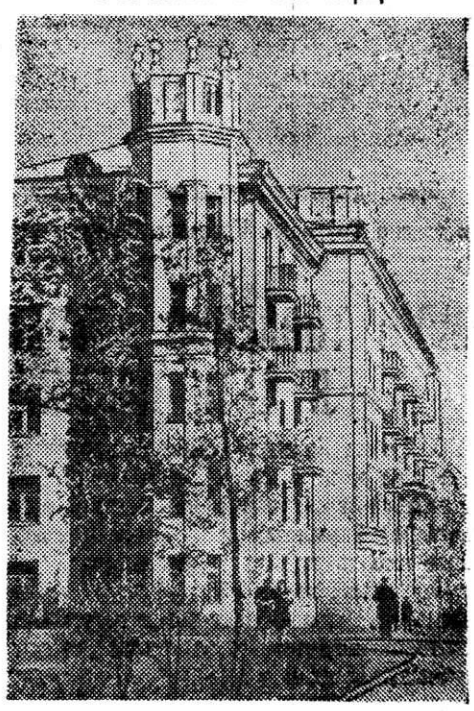
Безответственное отношение к работе

7 сентября в копровый цех северного скрапо-разделочного участка прибыл прямой парк. Началась выгрузка металлолома. При выгрузке контролеров отдела технического контроля не оказалось, а когда вагон был выгружен, подошли контролер ОТК т. Епифанова и инспектор Главторчермета т. Пустовалов. Между ними завязался большой спор о габаритности металла. В результате мастер огнерезного участка т. Фоменко приказал погрузить металл обратно в вагон. После этого т. Епифанова приняла металл габаритным. Снова началась выгрузка, а затем погрузка на полусотки.

Всем известно, что в копровом цехе и без этого допускается большой перепростой прямого парка, за что цех платит большие суммы штрафов. Кроме того, цех непроизводительно затрачивает труд многих рабочих. И все это получается из-за безответственности таких людей, как Епифанова, Пустовалов и Фоменко. Надо решительно устранить такие недостатки.

Л. ПРЯДКО,
контролер копрового цеха.

НАШ ГОРОД



Один из домов на проспекте Металлургов в Правобережном районе города. Фото Е. Карпова.

Отдых металлургов

Партия и правительство проявляют огромную заботу о здоровье советских людей. Государственный бюджет СССР на 1953 год предусматривает расход 24,8 миллиарда рублей на здравоохранение и развитие физической культуры. В нашей стране из года в год увеличивается число здравниц, домов отдыха. Об этом говорят примеры из жизни нашего комбината.

С начала этого года свыше 1000 металлургов комбината побывали на курортах и в санаториях союзного и местного значения, многие сотни трудящихся провели свой отпуск в домах отдыха. Мастер котельно-ремонтного цеха т. Шеренков и сталевар первого мартеновского цеха т. Валюженец проводят свой отпуск на курорте в Одессе, слесарь листопрокатного цеха т. Видяев—в Ессентуках, токарь кузнечного цеха т. Сайфулин—в Пятигорске.

Формальный подход

Шамотно-динасовый цех работает неудовлетворительно, на протяжении ряда месяцев не выполняет производственный план. В этом сказывается ослабление трудовой и технологической дисциплины. Начальник цеха т. Крайний вместо того, чтобы вести надлежащую борьбу с нарушителями дисциплины, допускает серьезные ошибки в практике административных взысканий и этим не способствует укреплению трудовой дисциплины. Вот наглядный пример. 22 августа рабочие ремонтно-строительного цеха, которые строят склад кварцита для нашего цеха, начали бетонировать пол, но бетонный завод треста «Магнитострой» не отпустил бетон, так как комбинат задолжал ему цемент.

Узнав от мастера ремонтно-строительного цеха т. Лысина об отказе в отпуске бетона, я сообщил об этом начальнику цеха т. Крайнему. Через два дня после этого мне был вручен приказ за подписью т. Крайнего, в котором мне об'явлен выговор за плохую организацию бетонирования склада кварцита, хотя к строительству склада я никакого отношения не имел. Такие факты не единичны. Начальник цеха не утруждает себя заботами о том, чтобы перед тем, как издать приказ, побеседовать с людьми, глубоко выяснить причины тех или иных нарушений. Поэтому такие взыскания не имеют должного воспитательного значения.

А. ИБАТУЛИН, мастер модельной мастерской шамотно-динасового цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Коллектив отдела организации труда комбината глубоко скорбит по поводу безвременной смерти инженера отдела ЦАРЕНКОВОЙ Лии Григорьевны и выражает соболезнование семье покойной.

ФБ20857. Магнитогорская типография Челябоблполиграфиздата. Заказ № 6467. Тираж 2096.