

Пост "ММ" НА КОКСОХИМЕ

В ОПУБЛИКОВАННЫХ недавно материалах о коксохимическом производстве говорилось о том, что на помощь коксохимикам пришли коллективы многих цехов комбината и подрядных организаций. Им предстоит немало потрудиться, чтобы вдохнуть новую жизнь в изношенное оборудование. Уже само по себе это — нелегкое дело. Но надо учесть и то, что ремонтные и восстановительные работы ведутся в условиях действующего производства. И тем не менее сделано уже многое.

Руководство помощью со стороны коллектива ЦРМО № 1 взял на себя начальник цеха Н. Н. Тимашев. Несмотря на большую загруженность коллектива на своих основных работах, в цехе нашли возможность выделить специально для ремонтных работ бригаду во главе с мастером В. П. Мансуровым. И хотя до сих пор этот коллектив не имел дела с коксохимическим оборудованием, ремонтники хорошо справляются с порученными работами.

В этом цехе творчески отнеслись к непривычному делу. Прежде ремонтники дверей коксовых печей велись на месте. А руководители ЦРМО № 1 организовали ревизию и реставрацию дверей у себя в цехе. Такое решение дало эффект, превзошедший все ожидания: процесс ремонта дверей ускорился в два раза. Качество работ безупречное.

Неплохо трудятся на ремонтах и представители ЦРМО № 2. Большую помощь оказывают коксо-

НЕ КАК В БАСНЕ...

химикам листопрокатчики пятого цеха. Казалось бы, что они могут здесь сделать? Но ведь делают, и очень многое. Помощь производству осуществляет группа ремонтников этого цеха, руководимая помощником начальника цеха по оборудованию Н. Н. Заркевичем. Им поручен ремонт двересъемных машин в первом коксовом цехе. Условия очень сложные. Ремонтники ЛПЦ № 5 находятся в положении «пожарной команды»: специально для них оборудование остановить невозможно. Вот и приходится ловить каждый удобный момент. Обнаружилась пауза в работе двересъемной машины — механики ЛПЦ № 5 мгновенно приступают к делу. Нелегко выдерживать такое напряжение. Дело даже не в том, что на коксохиме условия для ремонтников ЛПЦ № 5 непривычно тяжелые. Основное — высокая нервная нагрузка: за считанные минуты — не более полутора часов — нужно выполнить большой объем работ. К чести руководимого Н. Н. Заркевичем небольшого коллектива, со своими обязанностями он справляется успешно.

Беда в том, что сами-то коксохимики зачастую не помогают, а мешают своим помощникам. В минувшую пятницу по их вине вышла из строя 11-я двересъемная машина: персонал цеха плохо поставил двери после выпрузки кокса из печи. Неважно помогают коксохимики и с предоставлением фронтов работ, обеспечением материалами. Все это вносит дополнительные трудности в нелегкую и без того работу ремонтников. Даже беглый анализ начального этапа помощи коксохимикам позволяет сделать вывод: многие беды производства вызваны не столько изношенностью оборудования, сколько небрежным обращением с ним обслуживающего персонала. Ведь примеров аварий, подобных случившейся в прошлую пятницу, можно привести немало.

Кроме цехов комбината, коллективу КХП активно помогают многочисленные подрядные организации. Среди них основная нагрузка лежит на коллективе управления «Коксохиммонтаж». В цехах производства сейчас трудятся коллектив участка этого управления, руководимый Л. М. Левинсоном.

Коксохиммонтажники работают одновременно и на самих батареях. На седьмой и восьмой они трудятся двумя бригадами. Одна занята ремонтом кронштейнов газосборников, а другая восстанавливает стяжки по верху батарей. В чрезвычайно тяжелых условиях монтажники работают с большим успехом.

По оценке специалистов подрядные организации, хотя и делают очень многое, имеют возможность на треть увеличить объем работ. Но вредят делу помехи со стороны технологов, частое отсутствие их помощи. Недостаточно координируют усилия ремонтников и действия своих подчиненных руководители цехов производства. Подрядные организации вынуждены брать на себя обеспечение материалами, механизмами. Участку СПМУ № 2 из Златоуста, который представлен здесь одиннадцатью бригадами во главе с К. Н. Стариковым, приходится самому обеспечивать себя транспортом...

Помощь коксохимии оказывается солидная, но задача дня — действовать согласованно, не так, как в известной басне про лебедя, рака и щуку. И выплывает только дело.

Н. ГОРШКОВ, старший аппаратчик цеха переработки химводов; **Л. КУЛАКОВ**, газщик коксового цеха № 3; **И. РАДОМСКИЙ**, электросварщик коксового цеха № 1; **Ю. СКУРИДИН**, корреспондент газеты «Магнитогорский металл».

Пример инициаторов

Плановая задержка. Необходимо сменить валки на пятой клетке заготовочного стана «630» — износились. Обычно на эту операцию уходит час и более. Споро работают вальцовщики, тут же — сменное начальство. И понятно: каждая минута простоя обходится слишком дорого. И вот, наконец, поставлен на место один валок, другой, тщательно выверена точность их монтажа. И стан — в работе. Подан сигнал, слитковоз бухнул на остьивший ролик первый слиток, второй, третий...

Начальник смены В. Н. Ковылов не удержался от улыбки: «Молодцы, черти!».

А «черти» — старший вальцовщик Геннадий Иванович Полянский и вальцовщики Александр Витальевич Белобородов и Алексей Иванович Телицын считают, что ничего особенного не произошло, просто сделали перевалку на 15—20 минут быстрее обычного. Для справки: в этот день бригада прокатала сверх графика 131 тонну заготовок.

Старший оператор главного поста А. П. Адешин:

— Считаю, что только это позволило нам перекрыть сменный график. Разделите «горячий час» на три части — 20 минут, — и убедитесь в этом. Еще останется.

Коллектив четвертой бригады в цехе не на последнем счету. Здесь даже удивились приходу корреспондента: ведь другие, мол, тоже работают неплохо. Пришлось даже убеждать в том, что коллектив самый что ни на есть передовой. Первыми в цехе выполнили план 1978

Окончание.

Начало на 1-й стр.

◆ Калейдоскоп «Металлурга»

Указ о «горной свободе»

года и 23 декабря их поздравил Дед Мороз и Снегурочка, большинству прокатчиков, в том числе и тем, что запечатлены на этих снимках, вручены знаки победителей Всесоюзного соревнования.

Выступить с почином нелегко: велика ответственность. И наши инициаторы сегодня своим ударным трудом подадут пример.

Ю. БАЛАБАНОВ.



На снимках: старший нагретальщик Илья Михайлович ПЕТРОЧЕНКО; «героиня» — вальцовщик Александр Витальевич БЕЛОБОРДОВ, старший вальцовщик Геннадий Иванович ПОЛЯНСКИЙ, вальцовщик Алексей Иванович ТЕЛИЦЫН во время перевалки; на главном посту блюминга прокатку ведет бригада под руководством старшего оператора Анатолия Павловича АЛЕШИНА (на переднем плане).

География поиска

В листопрокатном цехе № 1 внедрено рационализаторское предложение «Изменение технологии охлаждения рабочих валков стана «1450». Использование новшества, авторами которого являются А. Чесноков, В. Карпов, Л. Фельдман, Г. Караганов, Г. Лоскутов, В. Файзуллин, В. Куликов, Е. Голонин, позволило сэкономить 100 196 рублей за счет увеличения производства стана на 9800 тонн в год.

Рационализаторы кислородно-компрессорного производства Л. Тихонов, Е. Малахов, А. Лепихин и Ю. Кеня предложили установить дополнительное крепление тарелок азотных скрубберов. Сэкономлено 515,5 тысячи киловатт-часов электроэнергии, что в денежном выражении составляет более 6 тысяч рублей в год.

По предложению инженера центральной технологической лаборатории УГМ К. Шмелева и В. Уманского в кузнечно-прессовом цехе изменена технология изготовления носка воздушной фурмы доменной печи. Получена экономия более 13 тысяч рублей за счет сокращения расхода меди на 17,5 тонны.

В цехе изложниц проведена реконструкция стержневого отделения по предложению старшего мастера Г. Сорокина, мастера В. Судмана и заместителя начальника цеха В. Апаева. Внедрение предложения позволило снизить брак поддонов на 527,8 тонны, годовой экономический эффект составляет 15,4 тысячи рублей.

Подготовлено сотрудниками ОИП комбината А. Качковской, М. Скоркиной, В. Носиком, В. Махановой и В. Алымчевым.

◆ ОФИЦИАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ

Инженер Владимир Алексеевич ГРИГОРЬЕВ назначен на должность заместителя главного сталеплавильщика комбината. Он освобожден от работы в мартеновском цехе № 2.

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней февраля 1979 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,0	95,4	91,1	Прокат	94,8	88,7	79,2	Руда	88,6	82,2	89,5
Сталь	100,9	98,4	93,3	Кокс	97,7	100,2	99,6	Агломерат	100,3	100,3	87,7
								Опелупоры	87,4	84,3	84,3



Итоги выполнения производственного плана за 20 дней февраля 1979 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,0			Доменный цех № 1	90,6
Доменная печь № 2	110,0	Доменная печь № 1	98,4	Доменная печь № 2	83,7
Доменная печь № 3	98,5	Доменная печь № 4	84,8		
Доменная печь № 4	100,2			Доменная печь № 4	90,8
Доменная печь № 6	101,8	Доменная печь № 2	83,5		
Доменная печь № 7	100,1			Доменная печь № 3	94,3
Мартеновский цех № 2	100,8	Мартеновский цех № 1	97,1	Мартеновский цех № 2	95,6
Мартеновский цех № 3	100,7	Мартеновский цех № 2	98,9		
Мартеновская печь № 2	110,6	Мартеновская печь № 2	58,0		
Мартеновская печь № 3	101,0	Мартеновская печь № 3	74,1		
Мартеновская печь № 11	64,0			Мартеновская печь № 17	91,1
Мартеновская печь № 12	99,4	Мартеновская печь № 10	102,5		
Мартеновская печь № 13	103,2	Мартеновская печь № 7	67,0	Мартеновская печь № 13	94,7
Мартеновская печь № 22	101,2	Мартеновская печь № 8	107,6		
Мартеновская печь № 25	96,4	Мартеновская печь № 15	92,8		
Обжимный цех № 3	99,9	Обжимный цех	96,5		
Обжимный цех № 2	101,1			Блюминг	72,9
Бригада № 2 блюминга № 2	99,6			Бригада № 2 блюминга	93,6
Среднелистовой стан	100,8	Листопрокатный цех	95,5		
Стан «500»	101,6	Среднесортный стан	85,5		
Копровый цех № 1	100,6	Копровый цех	107,5	Копровый цех	81,2
ЖДТ	103,1	ЖДТ	94,5	ЖДТ	89,0