

Пути экономии

годного металла на предприятиях. Министерства черной металлургии страны составляет в мартеновских печах около 90 процентов. По Магнитогорскому же комбинату он имеет тенденцию к снижению. Если в 1974 году он составлял 91,2 процента, то за девять месяцев 1980 года — 88,4 процента. Это низкие показатели. Они явились результатом ухудшения технологии выплавки металла.

Большое значение имеет также улучшение подготовки металлолома к плавке. Использование в печах пакетированного лома вместо легковесного позволяет повысить выход годного металла на один и более процентов. За минувшие пять лет производство пресов комбината, пакетирующих металлолом, возросло на 3,6 процента при росте общего производства копровых цехов по разделке на 5,6 процента. Удельный вес пакетированного лома за это время понизился и составляет 31 процент против 32 в 1975 году.

Значительная экономия металла может быть достигнута также за счет улучшения структуры сортамента металлопроката (повышение удельного веса потребления листового проката и соответствующее снижение сортового) и расширение производства их экономичных видов (прокат из низколегированных сталей, термоупрочненный прокат, холоднокатаная листовая сталь, периодические профили поперечной и продольной прокатки, листовая сталь в рулонах).

Окончание.
Начало на 1-й стр.

гнутые профили, фасонные профили отраслевого назначения и т. д.).

На Магнитогорском металлургическом комбинате доля листового проката в готовом за последние годы поднялась до 63 процентов. Только в десятой пятилетке она возросла на 7 процентов, повышены и удельный вес холоднокатаного листа.

За годы десятой пятилетки выпуск проката из низколегированных сталей на ММК возрос на 13 процентов и составляет 845 тысяч тонн в год.

Значительная экономия металла достигается в результате применения в народном хозяйстве гнутых профилей, профилей повышенной точности. Как показывают расчеты института УкрНИИмет, эффективность использования одной тонны гнутых профилей в народном хозяйстве составляет 22,1 рубля. По данным Алтайского вагоностроительного завода изготовления обшивки вагонов по новой технологии из гнутых профилей обеспечивает экономии 2,2 миллиона рублей в год. Широкое применение гнутых профилей позволит только в 1980 году сэкономить по стране около 900 тысяч тонн проката. Именно поэтому в последние годы вкладываются значительные средства в развитие так называемого четвертого металлургического передела.

На комбинате за годы десятой пятилетки выпуск гнутых профилей увеличился в три раза, для производства этого вида проката введены мощности производительностью в 642 тысячи тонн в год. Однако недостаточное обеспечение заказами на этот вид продукции приводит к использованию проектных мощностей

цеха только на 70—80 процентов.

В целях экономии металлопроката и повышения эффективности его использования в народном хозяйстве на предприятиях черной металлургии получило распространение производство проката с размерами сечения в поле минусовых допусков действующих стандартов и поставок его по теоретическому весу, с гарантией заказчикам длины сортового или площади поверхности листового проката.

На комбинате ведется отгрузка проката с минусовыми допусками, дающая значительную экономию. Так, если в 1976 году было сэкономлено 99,3 тысячи тонн металла, то в завершающем году десятой пятилетки предусматривается экономия 170 тысяч тонн. Эффективна применяемая на комбинате выборочная зачетка металла на МОЗ. За 5 лет ее применение позволило сэкономить около 200 тысяч тонн.

Резервы экономии металла не исчерпываются тем, что перечислено. Центральный Комитет Коммунистической партии в своем постановлении подчеркивает, что бережливое отношение к металлу, полное использование имеющихся резервов и возможностей его экономии, является делом партии, делом всего народа. Борьба за экономию металла должна быть постоянно в центре внимания партийных, советских, хозяйственных, профсоюзных и комсомольских организаций.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
зам. начальника
плано-экономического
отдела.



♦ ДОБЛЕСТЬ ИДУЩИХ ВПЕРЕДИ

НА ВАХТЕ — РЕЗЧИКИ

Коллектив третьего листопрокатного цеха немало жести отправляет на экспорт. Работа над экспортными заказами требует особого отношения не только от прокатчиков пятиклеточного и дрессировочных станов. Немало зависит от коллективов агрегатов резки: качество «раскроя» тоже влияет на товарный вид металла. Бригады агрегатов резки с большой ответственностью выполняют задания.

Недавно цех получил крупный заказ. В Румынию нужно отправить большую партию черной жести. Требования к качеству металла поставлены жесткие. С честью справились с заданием бригады пятиклеточного и дрессировочных станов. Наконец металл поступил на агрегаты резки. Ударники коммунистического труда резчики А. С. Антошко, В. И. Ляшко, В. И. Анохин, комсомольцы В. Гурко и Н. Мычак серьезно отнеслись к выполнению важного задания. Под руководством классных специалистов старших резчиков И. Ф. Костырина, партгрупорга Г. В. Ключина, И. М. Терещенко, кавалера ордена Трудовой Славы III степени В. Н. Инжутова бригады агрегатов резки выполнили заказ с высоким качеством. Умелая организация работы позволила к тому же порезать дополнительно к плану свыше 300 тонн жести.

Случай с румынским заказом — всего лишь мелкий штрих к коллективному портрету резчиков нашего цеха. Другой штрих — высокий уровень технологической и производственной дисциплины в бригадах агрегатов резки. Очень важный третий штрих — глубокое знание рабочими технологии порезки металла, умелое обращение с оборудованием. Здесь редки аварийные остановки агрегатов. А четкий ритм — это верный путь к росту сверхпланового производства, досрочному выполнению плана и обязательств. Стабильная работа позволила резчикам второго и третьего агрегатов досрочно выполнить программу прошлого года. Сегодня коллективы близки к завершению

задания последнего года пятилетки. На сверхплановом счету бригад всех трех агрегатов резки с начала года насчитывается не одна сотня тонн добротного металла.

Агрегаты резки обслуживают люди разных специальностей. Казалось бы, делай каждый из них хорошо свое дело — и забот не знай. Но у резчиков иначе. Здесь не принято делить заботы на свои и чужие. Скажем, заболел старший резчик. Беда, конечно. Но на агрегатах нашего цеха она не становится неразрешимой проблемой. Нет «старшего» — его обязанности с успехом выполняют резчики Антошко или Анохин, Ляшко или даже молодые — комсомольцы Гурко и Мычак. Они хорошо знают особенности технологии и оборудования и в любой момент могут заменить старшего резчика. Ну, а если приболит кто-то из них, как тогда? На помощь товарищам придут подручные, комсомольцы И. Бородавкин, Я. Зинев или А. Чунтонов. А их, в свою очередь, могут подменить операторы главного поста Е. П. Жигалова и Л. П. Задоркина. Они — ветераны цеха, отличные производственники. Е. П. Жигалова, например, кавалер ордена Трудового Красного Знамени. Уважаемый человек в цехе Л. П. Задоркина — депутат городского Совета.

Сегодня соревнование бригад цеха наполнено особым смыслом. Идет подготовка к партийному форуму. А листопрокатчики привыкли встречать такие события высокими трудовыми достижениями. Резчики, как и работники других профессий, принесли напряженные предсезонные обязательства. Четырнадцатую неделю соревнования за достойную встречу XXVI съезда КПСС коллектив агрегатов резки третьего листопрокатного цеха встретил на высоком подъеме. Предстоит успешно закончить программу ноября, внести еще один весомый вклад в копилку сверхплановой продукции.

И. ЧЕПКИЙ,
машинист-оператор
ЛПЦ № 3.

♦ О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

За восемнадцать лет работы в локомотивном цехе Иван Максимович Караваев снискал себе заслуженный авторитет среди рабочих и инженерно-технического персонала. Будучи литейщиком, он зарекомендовал себя как добросовестный, грамотный рабочий. Тому свидетельство — масса благодарностей и почетные звания «Победитель в социалистическом соревновании», «Ударник пятилетки». Сейчас коммунист И. Караваев работает бригадиром, а значит и хлопот у него прибавилось, и дела производственные частенько не укладываются в рабочее время.

И все же Иван Максимович не замыкается на узком участке производства. Пять лет назад он стал общественным инспектором по охране труда в локомотивном цехе. С приходом И. Караваева работа цеховой комиссии по охране труда заметно оживилась. Умение найти с людьми общий язык, сделать замечание или внести предложение таким образом, чтобы товарищи почувствовали значение, необходимость поднимать вопрос

и превратились из оппонентов в союзников, что в конечном итоге способствует положительному разрешению дела, — вот метод, который избрал для себя И. Караваев. Быть принципиальным в вопросах охраны труда работников цеха ему помогает твердая убежденность, что здоровье каждого — это не только личное дело самих работников, но общегосударственная забота.

Этой убежденностью И. Караваев, ныне уже старший инспектор, умеет заразить товарищей по общественной работе. Вокруг него образовалось крепкое ядро активистов-общественников, среди которых слесарь электровозного депо Д. И. Дорфман и бригадир слесарей тепловозного депо Н. А. Коньшев, машинист электровоза Ю. Г. Гусев и машинист тепловоза В. А. Яворский. Благодаря такому разнообразию по профессиональному составу цеховая комиссия всегда четко информирована о состоянии охраны труда, о претворении в жизнь решений комиссии на всех участках производства.

Оживлению дела зачастую помогают и чисто организационные мероприятия. Так, по инициативе старшего инспектора в кабинете заместителя начальника цеха стали проводиться еженедельные оперативные совещания общественных инспекторов ремонтных участков цеха. Совместно анализируется работа за неделю, ставятся задачи на будущее. Столь целенаправленная работа с инспекторами позволила улучшить в конечном счете состояние дел с охраной труда на ремонтных участках.

С большей действенностью стали проводиться и заседания комиссии. Требовательный, взыскательный спрос с нарушителей техники безопасности лежит в их основе. И здесь действует тот же принцип: для пользы дела лучше человека убедить. Потому что те, кто хоть однажды предстал перед комиссией в качестве нарушителя, надолго запоминают и разговор, и наказы, высказанные в их адрес.

Умеет комиссия, возглавляемая И. Караваевым, и настоять на своих решениях. Так, по инициативе общественных инспекторов были смонтированы у ворот тепловозного депо и механической службы калориферы. Таким образом разрешился вопрос о поддержании в этих помещениях нормальной температуры в зимний период.

Общественная работа потому и называется таковой, что плоды ее служат обществу. В этой связи деятельность старшего общественного инспектора локомотивного цеха И. Караваева следует признать необычайно плодотворной. В октябре его опыт работы послужил темой разговора железнодорожного комитета профсоюза, был обобщен и рекомендован к распространению в других цехах железнодорожного транспорта.

И. НИКУЛИН,
председатель комиссии по охране труда при железнодорожном профсоюзе.

ЕГО СТИЛЬ РАБОТЫ