

КАЧЕСТВО — В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ



НА СНИМКЕ: ОДИН ИЗ ЛУЧШИХ МАШИНИСТОВ В КЛЕШЕВОГО КРАНА ТРЕТЬЕГО БЛЮМИНГА НИКОЛАЙ КОЛОСНИКОВ.

Фото Е. Карпова.

Решать проблему улучшения качества продукции — значит решать задачу государственной важности.

Немалую роль в этом вопросе призван сыграть наш металлургический комбинат и в том числе листопркатный цех № 4. Трудящиеся цеха, сознавая всю ответственность перед заводами-потребителями, ведут решительную борьбу за честь заводской марки. В своей практической деятельности они по примеру многих предприятий страны руководствуются правилом «Советское — значит отличное».

Инициатива и сознательность каждого из рабочих в значительной мере способствуют осуществлению этого девиза. Но без поддержки и помощи со стороны администрации этого добиться труд-

но, а порой просто невозможно.

Большую помощь в улучшении качества листов должно было оказать выполнение намеченных мероприятий по качеству за 1964 год. Они согласованы с общественными организациями и утверждены администрацией завода. В них указаны сроки и исполнители. Однако, из 12 мероприятий выполнено только четыре. Странным является поведение руководства цеха, которое не проявляет должного беспокойства в выполнении намеченного. Повинна администрация в том, что до сих пор не осуществлено клеймение слывов новой машинкой, не создана постоянная инструкция по нагреву слитков, не установлены проводки и разделительные диски на агрегате продольной резки, не выполнены другие работы.

У коллектива цеха первоестепенной задачей является выполнение производственной программы и заказов, в чем достигнуты определенные успехи. За последние месяцы план по цеху не только выполняется, но и перевыполняется.

За 11 месяцев 1964 года улучшены и качественные показатели. Снижен выпуск брака, вторых сортов и безаказной продукции, уменьшено количество потребительских рекламаций. Однако, если проанализировать качественные показатели в абсолютных цифрах, то они выглядят следующим образом: за 11 меся-

цев выпущено брака 2605 тонн, вторых сортов 7839 тонн и забраковано потребителями 252 тонны листа.

Общие убытки по этим причинам составили свыше 200 тыс. рублей. Как видите, сумма убытков вызывает довольно серьезную тревогу. Поэтому каждому руководителю и рабочему цеха следует над ней подумать. Вопросы улучшения качества продукции должны находиться в центре внимания.

Пора подумать и над тем, чтобы при планировании цеху учитывались и качественные показатели. За выполнение их должен быть такой же спрос, как и за производственный план.

М. ИВНО,
начальник участка
ОТК ЛПЦ № 4.

Горячий посад

СЛИТКОВ

Над решением большой экономической задачи — получением высокого выхода годного проката из одной тонны стали — должны повседневно работать коллективы мартеновских цехов, цеха подготовки составов и прокатчики первого передела.

Известно, что выход годной продукции определяется соблюдением установленной технологии выплавки и разливки стали и посадом слитков с высокой температурой в нагревательные колодцы.

Первое зависит от группы мартеновских цехов, второе — в большей степени определяется четкой работой прокатных цехов, диспетчерами проката и цеха подготовки составов.

Коротко остановимся на нарушениях, допускаемых диспетчерами проката и ЦПС.

24 и 25 ноября плохо работали блюминги. Диспетчеры тт. Юсупов, Неневоля, Костенко и Корнев нарушали очередность подачи плавок для посадки. В эти дни задержались на разведении плавки №№ 011648, 11648, 013611 на два, пять часов. В положенное для разведения этих плавок время, были обработаны вне очереди девять других.

Особо внимательного обращения требует автоматная сталь. За счет высоких внутренних напряжений слитки этой стали при резких колебаниях температуры приобретают трещины на поверхности. Чем больше разница меж-

ду температурой слитков и температурой нагревательных колодцев, тем хуже для металла.

Так, например, свыше пятидесяти процентов автоматной стали было забраковано 24 и 25 ноября из-за того, что слитки были поданы с температурой 460 — 640 градусов, а нагревательные колодцы имели 1290 градусов.

Вывод напрашивается один — диспетчеры и работники цеха подготовки составов должны до минимума сокращать процесс разведения и подачи слитков прокатным цехам. Плавки №№ 10563 и 010563 не имели брака, так как они были посажены в колодцы своевременно. В этом случае выход годного проката составил 85 процентов от всего.

Чем выше температура слитков перед посадом их в нагревательные колодцы, тем меньше брака в первом переделе. Это прошенная истина, но ее нередко игнорируют. Руководству обжимно-заготовочного цеха и цеха подготовки составов необходимо навести порядок в обеспечении посадки в нагревательные колодцы с высокой температурой слитков. Особенно слитков автоматной стали.

Желательно также, чтобы технический отдел комбината изучил и сделал достоянием прокатчиков опыт слябинга по обеспечению посадки слитков с высокой температурой. На слябинге нет брака в первом переделе. Не место браку и в других прокатных цехах.

Н. ЛОПУХОВ, заведующий
внештатным отделом.

ТОВАРИЩИ МЕТАЛЛУРГИ!

Больше предложений по сокращению брака, отходов и увеличению выхода годной продукции.
ТОВАРИЩ! ПОДАЛ ЛИ ТЫ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ПО РЕЙДУ? ПОДУМАЛ ЛИ КАК ВЫДАТЬ БОЛЬШЕ ПРОДУКЦИИ?

В. ШУРАЕВ.

БОЙЦЫ СЕМИЛЕТКИ

МОГУЧИЙ стрипперный кран, как пушинку, подхватил

многотонную изложницу со слитком и понес ее в сторону от состава. Тяжелая ноша осторожно опускается на специальное приспособление, слиток опирается на штырь и нехотя приподнимается.

Машинист крана Александр Никонцев сегодня не хмурится: нет ни приваренных, ни перелитых слитков. К сожалению, так бывает не всегда.

Трудновато приходится иногда машинистам кранов. То сталелитейщики неритмично подают плавки, то перевзвоят, то привзвоят слитки. Но больше всего мешает в работе подготовителей неоперативность железнодорожников. Анализ простоев цеха показывает, что процентов 75 из них происходят до вине транспорта.

Чем выше температура слитков, тем лучше для прокатчиков. Это правило стало непреложным законом для А. Никонцев, который даже при всякого рода помехах зачастую подает плавки, температура которых превышает восемьсот градусов.

Профессия машиниста крана в цехе подготовки составов по праву считается ведущей. От него зависит многое.

Как только маленький паровозик привозит плавку, кран устремляется к слиткам. Взяв изложницу за «уши», щупальцы крана поднимают ее, оставляя раскаленный металл на платформе и ставят изложницу на поддоны. Этот процесс называется разведением слитков.

Несколько лет несет трудовую вахту первый ударник коммунистического труда в полюбившемся ему цехе подготовки составов Александр Никонцев. Первую плавку раздел он пять лет тому назад. С тех пор выпускник технического училища накопил большой производственный опыт. Поначалу не все получалось так, как хотелось. Были и неприятные минуты. Упорство, любознательность и желание идти в ногу с товарищами по труду, поддержка кадровых машинистов помогли Александру в освоении специальности. Начав трудовую деятельность неуверенным в своих силах юношей, машинист вырос до опытного специалиста своего дела, повзрослел, раздался в плечах. Но в душе так и сохранил молодежный задор и темперамент.

Завидное упорство в достижении поставленной цели помогло Александру в освоении всех кра-

УСТРЕМЛЕННЫЙ ВПЕРЕД

нов цеха. В стрипперных отделениях действуют самые разнообразные краны: американские, немецкие и отечественные. Работа на каждом из них имеет свои специфические особенности. Достаточно сказать, что в цехе найдется немногим более пяти машинистов, которые могут одинаково успешно работать на любом из кранов. Александр не только изучил и освоил эти машины, но и помог многим молодым машинистам стать специалистами своего дела.

Когда в цехе осваивалась первая в стране гидравлическая напольная машина с усилием в тысячу тонн, администрация доверила ее освоение Александру. Доверие машинист оправдал с честью.

Случаются иногда на кранах механические повреждения. Слаб Фазьянов, например, в таких случаях загоняет кран в тупик и ждет слесарей. С точки зрения производства он ничего предсудительного не делает, но ведь плавки ждут прокатчики, страна ждет металл. Слесари на кране Александра — редкие гости, сюда они приходят только в критические моменты. Очень помогает в работе машиниста учеба на механическом отделении в институте. Как будущий механик, Александр в совершенстве освоил слесарное дело и все мелкие поломки крана устраняет самостоятельно.

Когда в цехе открылись курсы электрослесарей, одним из первых с просьбой о зачислении обратился Александр Петрович.

— Зачем это тебе? — спрашивали его с удивлением рабочие. — Не сегодня—завтра диплом инженера получишь...

— Лишняя специальность — не обуза, — пошутил Никонцев, — в работе пригодится.

Сейчас Александр, как заправский электрик, ухаживает за своим краном.

Если вы побеседуете с людьми из цеха подготовки составов, все как один подчеркнут дисциплинированность и трудолюбие Александра. В третье стрипперное отделение Никонцев пришел с месяц тому назад. Получив кран, он первым делом проверил его состояние и стал ухаживать за ним так, словно ему на нем до пенсии работать. Администрация уже не раз посылала машиниста на самые трудные участки и всюду он чувствовал себя хозяином своего дела. Вот за это Александру Петровичу первым в цехе присвоили звание ударника коммунистического труда, за трудовые успехи наградили значком «Отличник социалистического соревнования РСФСР», портрет передового машиниста не раз можно было увидеть на Доске почета комбината.

Интересен Александр Петрович и своим пристрастием к спорту. В нем соединились два далеко не родственных вида спорта: тяжелая атлетика и фигурное катание на коньках.

Таков Александр Петрович Никонцев — передовой машинист крана цеха подготовки составов, всегда устремленный вперед.

В. ШУРАЕВ.

ПОСЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

«8-й СКЛАД — ВАЖНЫЙ ОБЪЕКТ»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 18 октября была опубликована статья, в которой говорилось о том, что важный объект — склад № 8 — строится медленно. Вот что сообщает по этому поводу заместитель директора комбината по капитальному строительству г. Фальковский:

«Факты медленного строительства механизированного склада № 8 отдела оборудования УКСа действительно имели место. Объясняется это тем, что в летнее время строительное управление комбината, которое ведет строительство указанного объекта, было перегружено работами по вводу в эксплуатацию более важных объектов.

В ноябре темпы строительства склада № 8 значительно увеличились. Проектный отдел выдал проект устройства площадок по об-

служиванию подкрановых путей. В ближайшие дни начнется их монтаж.

В последнее время установлено 10 колонн здания, забетонировано 8 фундаментов под колонны, заканчиваются работы по торцевой стене и первой очереди строительства склада. В декабре первая очередь склада и два мостовых крана грузоподъемностью 20 и 5 тонн будут введены в эксплуатацию.

Кроме того, в этом году планируется окончание строительства фундаментов и установка колонн всего здания склада и другие работы. График окончания строительства склада составляется.

«ОТСЕВА НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ»

Статья под таким заголовком была напечатана в одном из номеров нашей газеты. Начальник третьего листопркатного цеха т. Галкина сообщал нам, что со-

студентами-вечерниками, имеющими задолженность за второй курс, проведена беседа на сменно-встречных собраниях об их успеваемости.

Тт. Н. Землянский, С. Канцев, А. Миронов, Н. Смышляев, А. Кулик обязались ликвидировать задолженность до 1 января будущего года.

Н. Осипов ходатайствует, чтобы его повторно оставили на первом курсе, Д. Демидкин отказался продолжать учебу. Со стороны администрации будет усилен контроль за успеваемостью учащихся.

«КТО ОТКРЫЛ ЗАДВИЖКУ?»

Ответ на этот вопрос, поданный 4 ноября корреспондентом нашей газеты, прислал в редакцию исполняющий обязанности главного инженера комбината т. Гун.

Автор ответа согласился с тем, что факты, изложенные в статье, соответствуют действительности.

Основными причинами сброса кислорода в атмосферу т. Гун считает отсутствие согласованности между сменными руководителями кислородной станции и первого мартеновского цеха, крайне неравномерное потребление кислорода огнезащитной машиной, низкую нагнетательную способность кислородного компрессора, который не может работать в режиме свыше 8,5 атмосфер.

Начальникам смен мартеновского цеха № 1 сообщается в ответе, дано указание своевременно предупреждать кислородную станцию о резком сокращении расхода кислорода на печях.

По плану в декабре будет реконструирован компрессор для обеспечения его устойчивой работы в режиме до 12 атмосфер.

