

# МЕТАЛЛ ПРИНИМАЕТСЯ В ПОТОКЕ

Прошел месяц с тех пор, как коллектив стана «2350» листопрокатного цеха перешел на новый метод работы: зачистку и приемку листа в потоке. За этот период, не такой уж, кажется, большой, листопрокатчики по достоинству успели оценить все преимущества нового метода. Он, в первую очередь, позволил им снять значительную часть нагрузки с участка отделки на адьюстаже, а, во-вторых — это самое главное — стан «2350» перестало лихорадить в смысле отгрузки в срок готовой продукции заказчикам.

Если рассматривать путь, который проходит лист от прокатного стана до вагонов, то основным тормозящим участком его был адьюстаж. Весь металл проходил полистный осмотр на участке отделки. Там его расстилали, осматривали каждый лист, выявляли металл с дефектами, удаляли их

и потом только комплектовали и отправляли на склад.

Времени здесь, конечно, терлось очень много: надо было проверить каждый лист с обеих сторон, а кантовка минутой не обходится.

На адьюстаже оседало в ожидании проверки и обработки несколько тысяч тонн металла. Вот тут-то и пришлось задуматься.

Саратовцы, например, давно уже применяли у себя приемку листа в потоке. Для наших же листопрокатчиков дело это было новое, незнакомое. Поэтому инженеры стана ездили «за опытом» на другие заводы.

И вот новый метод приемки листа в действии. Для контролеров сооружены специальные «инспекторские» столы в конце стана, где они осматривают лист. Металл с

дефектами отправляется на отделку, а качественный сразу идет на склад. Таким образом участок отделки разгружен процентов на шестьдесят—семьдесят. Не приходится сейчас «перелопачивать» там тысячи тонн качественного металла.

Новшество, естественно, потребовало внедрения новых приспособлений. Лист необходимо остудить, снизить его температуру, чтобы обеспечить нормальную работу контролеров. На правильной машине была поставлена форсунка водоохлаждения и несколько аэракторов на дальнейшем пути следования листа. Правда, этого пока недостаточно. Над системой охлаждения листа надо еще работать.

Повысились требования к вальцовщикам. Сейчас они должны более внимательно относиться к замерам ширины и толщины листа. Если раньше можно было еще как-то пропустить лист, «не вы-

держанный» по толщине или ширине (его все равно бы задержали на отделке), то теперь вся ответственность за геометрию листа целиком ложится на вальцовщиков.

Понятно, что приемка листа в потоке, как и всякое новое дело, не освоена еще полностью. Работать листопрокатчикам над усовершенствованием этого процесса еще придется. Но и то, что уже сделано, не замедлило принести коллективу цеха добрые плоды: в сентябре цех отгрузил на 800 тонн продукции больше, чем в августе. Кроме того, значительно лучше, чем обычно, справился с выполнением экспортных заказов.

Применив новый метод работы, листопрокатчики, как говорится, убили сразу двух зайцев: ликвидировали «узкое место» на адьюстаже и ускорили отгрузку готовой продукции.

Л. КРОХАЛЕВ.

## ● НАМ ОТВЕЧАЮТ

### „Рыбачить“ некому, а надо“

В статье М. Котлухужина «Рыбачить» некому, а надо», опубликованной в нашей газете 14 сентября, говорилось о переполнении шламовых туннелей стана «250» № 2, что привело к увеличению простоев стана.

Ответ на эту корреспонденцию прислал начальник прокатного производства комбината т. Кочнев:

«Переполнение шламовых туннелей стана произошло по двум причинам: неудовлетворительной очистке туннелей во время плановых остановок и ремонтов, о чем правильно говорится в статье; высокого уровня воды в центральном шламовом туннеле прокатных цехов южного блока из-за того, что цех водоснабжения, к которому принадлежит этот туннель, совершенно не чистит его в районе стана «250» № 2 на протяжении многих лет.

В ноябре этого года, во время капитального ремонта, проволочно-штриповым цехом будут приняты меры по очистке туннелей. Кроме того, будет реконструирована хвостовая часть, что значительно облегчит условия работы оборудования. Для того, чтобы окончательно устранить причины переполнения туннелей, необходимо очистить центральный шламовый туннель. Это надлежит сделать цеху водоснабжения».

## Почему не все?

Охрана водного бассейна от загрязнения — общее дело коллективов всех цехов.

Вы обращали когда-нибудь внимание на то, какие неестественно желтые волны пляшут иногда на взволнованной поверхности Урала? Наверное, обращали, и не раз.

Сейчас на комбинате ведется большая работа по очистке Урала и водного бассейна комбината, по рациональному использованию водных ресурсов. Построены и введены в эксплуатацию отстойники промышленных стоков, шламонакопители, комплекс сооружений оборотного водоснабжения газоочистки № 4, рудопромывочных фабрик, разливающих машин (всего 6 циклов), где очищается и повторно используется более пятнадцать тысяч кубических метров в час промышленных сточных вод. Уже работает Верхнеуральское водохранилище; организована лаборатория промышленных стоков при ЦЗЛ, оборудованная новейшими приборами. Лаборатория эта следит за качеством промышленных стоков, поступающих в водоем заводского пруда-охладителя и в реку Урал. Сооружаются маслоулавливающие устройства на отстойнике промышленных стоков у пятой проходной и в устье реки Башик. Когда строительство их закончится, сточные воды будут поступать в заводской пруд-охладитель очищенными от нефтепродуктов.

Количество отработанных промышленных сточных вод, поступающих в водоем пруда-охладителя комбината, составляет свыше 200 тысяч кубических метров в час. Часть из них сбрасывается загрязненной вредными примесями.

Для выполнения решения исполнительного комитета Челябинского областного совета профессиональных союзов и областного совета научно-технических обществ от второго июля этого года за № 260, приказом директора комбината был объявлен общественный смотр, который проводится до 15 октября.

Вот основные вопросы, стоящие перед участниками смотра:

ликвидация или значительное сокращение вредных загрязнений в промышленных и бытовых сточных водах, сбрасываемых в водоемы общего пользования; разработка рекомендаций и схем рационального использования водных ресурсов;

внедрение технологических процессов, позволяющих уменьшить загрязнение водоема;

утилизация ценных веществ из сточных вод;

сокращение расхода воды на технологические цели;

выполнение плана строительства и ввода в эксплуатацию очистных сооружений промышленных и бытовых сточных вод, систем оборотного водоснабжения и повтор-

ного использования сточных вод на действующих и вновь строящихся объектах;

повышение эффективности работы существующих очистных сооружений;

обеспечение своевременного развития водопроводно-канализационного хозяйства и очистных сооружений.

Как видите, смотр этот имеет большое значение для улучшения использования водных ресурсов и охраны их от загрязнения. Но понимают это, очевидно, далеко не во всех цехах комбината. Есть еще цехи, где работа по проведению смотра не ведется до сих пор. Не все цехи представляют в общекорпоративную комиссию сведения о ходе смотра. А в таких цехах как, например, листопрокатный (начальник т. Гончаров Ф. И.), первый листопрокатный (начальник т. Шнитман Г. С.), третий листопрокатный (начальник т. Галкин Д. П.) продолжают даже нарушать режимы сброса сточных вод, за что на них наложены штрафы. За подобные же нарушения и недостаточную эксплуатацию очистных сооружений предупрежден начальник цеха водоснабжения В. А. Казанцев и начальник четвертого листопрокатного цеха А. Е. Пратусевич.

Не мешало бы всем вышеперечисленным цехам взять пример с коксохимического производства (председатель смотровой комиссии т. Вираховский), управления коммунального хозяйства комбината (председатель т. Головачев), теплоэлектростанции (председатель т. Сторожев), цеха металлоконструкций (председатель т. Вершинин), где ведется самая активная работа по проведению смотра.

Дирекция комбината уделяет смотру большое внимание. Для поощрения коллективов цехов, особо отличившихся в разработке и внедрении в производство различных предложений по рациональному использованию водных ресурсов и охраны их от загрязнений установлена одна первая премия (300 рублей), две вторых (200 рублей) и три третьих (100 рублей). Кроме того, для премирования отдельных лиц устанавливается пять поощрительных премий по сорок рублей, десять — по тридцать рублей и пятнадцать — по двадцать пять рублей.

Необходимо активизировать ход смотра, шире развернуть обсуждение его задач на графиках и рапортах у начальников цехов, производств, у начальников смен, мастеров, на очередных семинарах секретарей парторганизаций, комитетов ВЛКСМ и председателей цеховых комитетов. Дело это важное и нужное.

А. КРАВЦОВ, член общекорпоративной смотровой комиссии.

Труженики третьего листопрокатного цеха стремятся к тому, чтобы выдавать продукцию только высокого качества. Большой вклад в общее дело вносят сортировщицы.

В числе тех, кто хорошо трудится и не имеет замечаний по отправляемой продукции, называют сортировщицу Надежду Гафитуллину, которую вы видите на этом снимке.

Фото Н. Нестеренко.



## ● В редакцию пришло письмо

### БЕЗ ЛОГАРИФМИЧЕСКОЙ ЛИНЕЙКИ

Тридцатого сентября грузчик склада отдела технического оборудования УКСа привез нам заказанные материалы (мы выполняем ряд гуммировочных работ для стана «2500» холодной прокатки). Сырая резина в рулонах и клей были благополучно разгружены. А теперь давайте немного займемся простой арифметикой. В каждом рулоне 32 килограмма чистого веса. Следовательно, 30 рулонов одной марки весят 960 килограммов и 19 рулонов другой марки — 608 килограммов. Всего, как вы, наверное, уже успели подсчитать, к нам прибыло 49 рулонов. Кроме того, каждый рулон содержит в себе 25 метров прокладочного холста. Итак, 25 метров, умноженные на 49 рулонов, равняются 1225 метрам. Ну вот, кажется, и все. Обошлись без логарифмической линейки и даже без обыкновенных счетов.

Как же мы удивились, когда со склада ОТО возвратилось наше

требование. Вместо 49 рулонов щедрой рукой кладовщицы т. Черкасовой было предоставлено почему-то 52, вместо десяти килограммов клея — 15, а 1225 метров превратились в 1400. Это было, пожалуй, самое непонятное, так как 52 рулона длиной 25 м каждый никак, даже при очень сильном желании т. Черкасовой, не могут содержать вместе 1400 метров. Сто метров явно взяты откуда-то «с потолка». Не менее загадочно и цифра 642 килограмма вместо честных 608 килограммов. Кроме возмущения, которое мы испытывали, столкнувшись с «упражнениями» т. Черкасовой, мы почувствовали недоумение: с первого октября началась годовая инвентаризация, и мы по милости т. Черкасовой должны будем реализовать... воздух, так как указанного количества материала нам взять неоткуда.

По моей просьбе начальник складского сектора ОТО т. Ульянич

прислал т. Черкасову к нам в цех. Мы надеялись, что она объяснит как-нибудь свои загадочные действия. Но надежды наши не оправдались. Не выслушав нас и не дав себе труда ответить на наши вопросы, т. Черкасова просто хлопнула дверью. Конечно, когда нечего говорить, это самый легкий способ избавиться от назойливых вопрошателей.

Но отвечать все-таки пришлось. Правда, уже у себя на работе. Я сам пошел в отдел технического оборудования, и там, в присутствии начальника складского сектора т. Ульянина и старшего бухгалтера т. Бондарева, кладовщица Черкасова призналась, что она действительно поставила в требованиях цифры, не соответствующие действительности. Для чего? Об этом

т. Черкасова умалчивала.

Кажется, все ясно. Неясно одно: почему Черкасова до сих пор остается на посту кладовщицы? Ведь совершенно очевидно, что в данном случае имеет место не просто арифметическая неточность, а сознательное искажение фактов, подделка документа, совершенная в каких-то, пока что ей одной известных целях. Как же может такой человек быть материально ответственным лицом, беречь имущество, доверенное ему государством? Пусть подумают об этом руководители отдела технического оборудования, если они хотят быть спокойны за доброе имя своего производства.

Л. МАКАРОВ,  
старший мастер  
второго листопрокатного цеха.