

# ГРАФИК—ЗАКОН ПРОИЗВОДСТВА

## Что нам мешает в работе

Всем известно, что график — основа производства, и в строгом соблюдении его кроются большие возможности для увеличения выпускаемой продукции и повышения ее качества. Составляемый на месяц график для прокатного стана предусматривает подготовку металла, очередность его подачи, объем прокатки в тоннах. График дисциплинирует коллектив, повышает ответственность каждого рабочего за порученное ему дело, обеспечивает ритmicность работы стана.

Однако, анализируя работу стана «250» № 1, приходишь к выводу, что у нас еще есть много недостатков, которые приводят к срыву выполнения графика. 1 октября текущего года стан начал прокатку кругов с круга 16 вместо круга 15, как это требует технология, разработанная на стане, потому, что так был подготовлен металл на складе заготовок. Прокатка круга 16 на новых калибрах повлекла за собой излишний простой по настройке стана. Такие случаи подготовки металла далеко не единичны. Особенно за последние шесть месяцев работники склада заготовок участвовали в случаях нарушения графика подачи металла для нашего стана.

Кроме того, часто заготовки

подаются таким образом, как они подготовлены на складе, а не как нужно по технологии прокатки. 20 октября на складе заготовок было 90 тонн спокойного металла. Однако стан получил сначала 40 тонн. Затем нам подали плавку кипящего металла, а затем были поданы остальные 50 тонн плавки спокойной стали. Стан пришлось неоднократно перестраивать, терять драгоценное время. А разве не сказывается такая неритмичная работа на качестве прокатанного металла?

Одной из причин, нарушающих ритмичную работу стана, является прокатка так называемой бесплавочной стали, трудно поддающейся обработке на клетях. Механически слабая головная часть слитка часто является причиной вынужденных простоев, забивает клеть. 4—5 октября по этой причине мы недодали 200 тонн проката, а за весь октябрь — свыше 300 тонн.

Имеют место случаи, когда из-за несвоевременной подготовки металла стан вынужден переходить на прокатку другого профиля, а затем возвращаться на прежний профиль из-за отсутствия металла. Примером может служить прокатка круга 10 мм в октябре. 19 октября мы начали катать круг 10 мм. Неожиданно

данно график был изменен, и мы 20 октября перешли на периодический № 10, а после его прокатки возвратились снова на круг 10 мм, предварительно потеряв полтора часа времени на переделки клетей.

Технологией и графиком прокатки предусмотрена прокатка квадрата 16 из заготовки квадрата 66. Но обычно мы 3—4 смены катаем квадрат 16 из заготовки квадрата 58 из бесплавочной стали, что резко снижает часовую производительность, и в течение месяца мы теряем из-за этого 400—450 тонн проката.

Программа ноября месяца на стане очень трудоемкая. Работа усугубилась еще тем, что за 8 дней ноября стан отстал от графика на 170 тонн.

Для успешного выполнения программы ноября требуется, чтобы в оставшиеся дни месяца металл подавался строго по графику и согласно разработанной технологии на стане.

План за октябрь и план десяти месяцев коллектив стана «250» № 1 успешно выполнил. Но если бы не было этих серьезных причин, мы смогли бы дать государству многие сотни тонн металла дополнительно.

**А. КУГУШИН, начальник стана «250» № 1.**

## Создать все условия для ровной работы цеха

Коллектив третьего мартеновского цеха в октябре не справился с заданием. Мы недодали стране более 3 тысяч тонн металла. Только печи №№ 14, 17, 20, 21 и 25 перевыполнили месячное задание, на остальных же большой долг. Более, чем по 1400 тонн стали остались должны стране коллективы печей №№ 15, 16, 18, а мартеновцы печи № 23 недодали к плану 2273 тонны металла.

К такому неудовлетворительному итогу коллектив цеха пришел потому, что условий для ровной работы не было создано. В начале прошлого месяца мы потеряли 5 суток на ремонте миксера да 3 суток на ремонте миксерного крана. В те дни снабжение печей жидким чугуном было совсем неудовлетворительное, нарушалась ритмичность в работе, затягивалась продолжительность плавки.

Но даже и после того, как миксер был введен в строй, не на много изменилось к лучшему снабжение печей чугуном. Имеются перебои и в этом месяце. 6 ноября мы должны были заливать печь №20, а диспетчер комбина-

та т. Рыжков сообщил, что чугуна из седьмой доменной печи, предназначенный нам, отправили в первый мартеновский цех.

В последнее время у нас в миксерной бочке чугуна почти нет совсем. Мы могли бы брать из миксера три ковша и сразу обеспечивать заливку большегрузной печи, но на деле получается иное.

Пока сливают чугун в пустой миксер, а затем переливают в ковши, уходит не 40 минут, как положено, а в три раза больше. По таким причинам 9 ноября была задержана заливка чугуна в печи №№ 24, 20, а печь № 25 прождала чугуна три часа.

Много времени теряем мы и вследствие недостатка коксового газа и недостаточного давления воздуха. Нехватка газа сказывается на том, что при завалке в печь металлической лопы мы не можем добиться достаточной температуры, а это в дальнейшем влечет к удлинению плавки.

В октябре отрицательно сказывалось на работе и то, что из шихтового двора очень мало поступало тяжеловесной металличе-

ской лопы. Приходилось для завалки одной печи брать три состава лопы. К тому же среди этой лопы было много оплакованных «козлов», которые мешали нормально шихтовать плавку.

Но особенно неблагоприятно сказалось на работе печи № 23 низкое качество ремонта ее коллективного цеха ремонта промышленных печей. После выбивки плака из шлаковиков здесь обрушилась газовая арка, а затем и газовые вертикали. На непредвиденном ремонте печь простояла двое суток.

Все это мешает работать. Коллектив цеха в ноябре прилагает все старания, чтобы вернуть долг стране. За 8 дней здесь сварили сверх задания 940 тонн металла.

Дирекция комбината надо принять все меры к тому, чтобы обеспечить цех чугуном, коксовым газом и металлической лопью. А наш коллектив добьется улучшения работы и увеличения производства стали.

**Е. ГРЕДНЕВ, начальник смены третьего мартеновского цеха.**

## Устранить недостатки

В связи с необходимостью экономии коксового газа, печи первого и второго мартеновских цехов должны быть переведены на комбинированное отопление. Несколькими печами нашего мартеновского цеха № 2 переведены на новую систему отопления, что позволяет дополнительно высвободить от двух до трех тысяч кубометров коксового газа на каждую печь.

При повышенном расходе мазута для поддержания правильного теплового режима особенно необходимо автоматическое регулирование подачи мазута. Однако начальник монтажно-наладочного отдела цеха КИП и автоматики т. Торчинский задерживает монтаж такой аппаратуры на печи № 8, уже работающей на комбинированном отоплении.

Помимо этого, на печи № 9 произведена автоматизация регулирования подачи мазута, но установка работает с большими перебоями. Так, в ночь на 6 ноября сгорели предохранители, в результате чего был нарушен правильный тепловой режим печи. Такие случаи не единичны. Сталевары вынуждены вручную, «на глазок» определять поступление в печь мазута и буквально бегать от одного вентиля к другому.

Перевод мартеновских печей на комбинированное отопление — дело нужное и полезное, и дирекция комбината нужно подумать о расширении мазутохранилища. Недостаток в мазуте мы иногда испытываем, поэтому нам приходится переводить печи с комбинированного отопления на газовое, что также отражается на процессе сталеварения.

**И. ГОЛОВИН, старший теплотехник мартеновского цеха № 2.**

## ОБЩЕЗАВОДСКОЙ СЕМИНАР АГИТАТОРОВ

14 ноября, в помещении ЦЗЛ состоится общезаводской семинар агитаторов. Начало семинара утром в 9 часов, вечером — в 5 часов 30 минут.

Заводской партийный комитет.



На снимке: колонна коксовиков на праздничной демонстрации 7 ноября. Фото Е. Карпова.

## Отчеты профгруппиров

В проволочно-штрипсовом цехе прошли отчеты и выборы профгруппиров. На этих собраниях профсоюзных групп выступающие вскрыли много серьезных недостатков. Особенно резкой критике были подвергнуты некоторые профгруппиров и цеховой комитет за слабую производственно-массовую работу, недооценку производственных соображений и за недостаточное внимание распространению передовых методов труда.

На собраниях отмечалась хорошая работа страделегатов тт. Белан, Лабузова, Лебедевой, которые добросовестно выполняли порученное им дело. Вместе с тем, многие выступающие подвергли справедливой критике работу страделегатов тт. Хуторской, Ку-

димова, Адамовича за непосещение ими больных как на дому, так и в больнице.

Хорошую оценку работы получили профгруппиров тт. Литвин, Гурьянов, Зайцев. Они вновь избраны в своих бригадах профгруппиров.

Профгруппиров т. Литвин инициативный, исполнительный товарищ. Он живо откликается на все запросы членов бригады, как по вопросам производства, так и по культурно-массовой работе.

Если бы весь низовой профактив работал так же хорошо, как т. Литвин, то и вся работа профорганизации была бы значительно лучше.

**А. МОНСТАНОВ, председатель цехкома проволочно-штрипсового цеха.**

## Требования остаются без ответа

Наряду с рационализацией производства и приведением в порядок механизмов и агрегатов основных участков не следует забывать и о второстепенных участках. А у нас, в котельно-ремонтном цехе, на второстепенные участки мало обращают внимания.

В цехе установлен станок для правки заготовок. Ролики рольгангов этого станка неисправны, а некоторых вообще нет. Поэтому конец металла может пойти не по роликам и упасть на ноги работающим.

Все это видят, но мер не принимают. Не помогает и обращение к механику т. Фильштейну. Больше недели, как я заявил ему о состоянии рольганга, но он только обещает, а ничего не делает.

Еще в худшем состоянии станок для правки уголков, расположенный вне цеха. Ролики там тоже неисправны, восьми роликов нет совсем, а стеллажи, с которых поступает металл на

рольганг, поломаны и искривлены.

Около года находится этот станок в таком состоянии и никто не принимает мер, чтобы навести порядок. Знает об этом начальник цеха т. Фальковский, знает и мастер подготовки производства т. Аронов, имеющий непосредственное отношение к работе станка. Тов. Аронов не только не наводит порядка у станка, чтобы было место для правильщика, но и не требует от крановщиков и других рабочих аккуратности в работе. Поэтому возле станка в беспорядке навален металл, а штурвал станка смят ударом переносимого краном металла.

Много и других неисправностей имеется на этом участке. За устранение их надо немедленно взяться начальнику цеха т. Фальковскому и механику т. Фильштейну.

**М. ЮСУФЬЯНОВ, правщик.**

## Новинки технической литературы

Научно-техническая библиотека комбината получила новые книги по технике. Среди них большой интерес представляет серия книг библиотечки новатора-электрика, которую выпускает Ленинградский Дом научно-технической пропаганды.

Библиотечка имеет целью ознакомить с современными достижениями в области техники электрооборудования, с применяемыми изделиями, методами монтажа и эксплуатации установок. Библиотечка состоит из 12 выпусков:

**Красногородцев.** Достижения советской электротехники.

**Солодовников.** Современные задачи по улучшению электробезопасности на промышленных предприятиях.

**Ясевич.** Распределительные устройства и подстанции промышленных предприятий.

**Ясевич.** Вторичная коммутация подстанций промышленных предприятий.

**Клейн.** Рациональные методы устройства и эксплуатации электрических сетей промышленных предприятий.

**Миллер.** Автоматика в электрических сетях промышленных предприятий.

**Попов.** Современный автоматизированный электропривод металлорежущих станков.

**Донской.** Электротермические установки.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.