

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

Иными словами, выполнение важнейшей задачи должно быть общей заботой многих производственных коллективов комбината. Общие усилия строителей, копровиков, механиков, проектантов должны иметь целью быструю вводу в эксплуатацию новых и реконструкцию действующих мощностей с тем, чтобы улучшить обеспечение мартенов ломом.

На самом деле усилия коллективов пока не завоевывают общими. В то время, как копровики с нетерпением ждут пуска новых пакетир-прессов СПА-1000, возлагают на них большие надежды, службы управления главного механика ватягивают выполнение заказов на металлоконструкции для

Единственно верный путь

прессов. Нерасторопность УГМ ставит под угрозу соблюдение графика монтажа новых мощностей.

На пленарном заседании ПДПС отчетливо проявилась несогласованность действий и в других вопросах. Остройшей проблемой стало использование вагонов для перевозки металлошхиты для мартенов. По данным, которые привел заместитель начальника цеха эксплуатации ЖДТ Н. В. Кудимов, сегодня в каждом вагоне перевозится в среднем по 36 тонн металлолома. При значительной нехватке вагонов заводского парка в каждый вагон не догружается по 24 тонны лома. Железнодорожники подсчитали, что нагрузку

на каждый вагон необходимо довести хотя бы до 45 тонн. Только в этом случае транспорт может справиться с возрастающими перевозками на линиях копровые цеха — мартены. Выходит, копровики должны принять меры, направленные на увеличение загрузки вагонов.

И в то же время копровики имеют претензии к железнодорожникам. Начальник первого копрового цеха Г. П. Чабан говорил в своем выступлении о необходимости закрепления за копровыми цехами строго определенного числа вагонов. При сегодняшней организации обеспечения транспортом коп-

ровики не успевают очистить вагоны от мусора, потому что в цехах комбината некоторые работники, руководствуясь только своими интересами, валят под лом немало мусора. Выгребут в копровом цехе этот мусор, а завтра этим же надо заниматься, потому что завтра приходит с грузом уже другие вагоны.

Расширение станции Гранитная закончено давно, но она до сих пор не эксплуатируется. Железнодорожники продолжают по старинке вести формирование составов, маневрирование на территории первого копрового цеха, на его подъездных путях,

мешая тем самым копровикам. Железнодорожникам пора уже освободить станцию Гранитная.

Нет полной согласованности действий между сталеплавильщиками и копровиками. Копровые цехи отправляют часто мартенам негабаритный лом, а сталеплавильщики вместе с негабаритным возвращают нередко и негабаритный металл. Эти бесполезные перевозки только создают затруднения в работе железнодорожников.

При создавшемся тяжелом положении в обеспечении мартенов металлоломом необходимы четкие согласованные действия всех производственных

подразделений комбината, направленные на выполнение плана выплавки стали.

Этой же главной цели должны быть подчинены заботы всех цехов комбината. Сталеплавильщикам нужна сегодня помощь всего многотысячного коллектива предприятия, ее могут оказать трудящиеся всех без исключения участков и цехов. На комбинате разбросаны немалые запасы металлического лома. Его надо поднять и отправить в мартеновские цехи. Это не замедлит обернуться тысячами тонн готовой стали, потоком металла на прокатные станы.

М. КОТЛУХУЖИН.

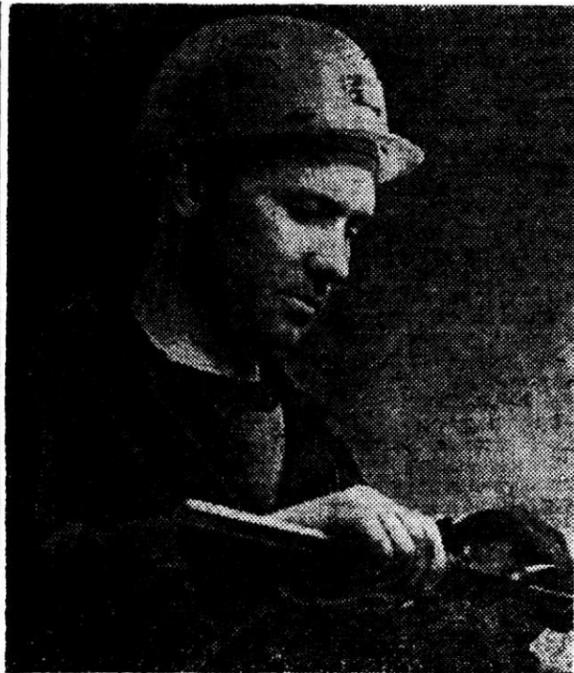
ОСТРЫЙ СИГНАЛ

Нужна помощь

Во время разливки стали в изложницы с целью предохранения поддона от преждевременного износа на дно изложницы кладутся пластины размером 500×500×40, которые, естественно, прикипают к слиткам. А это приводит к их неоднородности. При прокатке таких слитков пластины отпадают и скапливаются под роликами рольгангов на решетках. Загромождается шламовый туннель. Но это еще полбеды. Пластинами закрываются проемы решеток, поэтому окалина, не попадая в желоб, скапливается на них. А убирать и пластины и окалину приходится вручную, хотя вес одной пластины около восьмидесяти килограммов. Операция трудоемкая, непроизводительная. О том, что в это время грубо нарушаются правила техники безопасности, говорить не приходится. Окальщики не в состоянии очистить решетки, поэтому во время остановки стана на профилактику приходится снимать людей с других ответственных участков.

Коллектив обжимного цеха № 2 обращается за помощью к руководству комбината. Нужно или изменить форму пластин, или сделать на плитах конусы для лучшей сцепки со слитками. Так ли или другим способом, но нужно добиться, чтобы пластины не отпадали.

В. ВОЛКОВ,
наш нештатный корреспондент.



Успешно трудится в третьем году девятой пятилетки коллектив стана 500 сортопрокатного цеха, выполнивший план первого квартала по выпуску продукции и по заказам.
На снимке передовик соревнования ударник коммунистического труда вальцовщик Анатолий Егорович ГЕРАСИМОВ.
Фото Н. Нестеренко.

Ударным трудом

Высокопроизводительным трудом ознаменовал 103-ю годовщину со дня рождения В. И. Ленина коллектив первой бригады третьего блюминга, где начальником смены Н. К. Жукков, партгрупоргом старший оператор главного поста В. М. Крючков, профгрупоргом сварщик нагревательных колодцев П. Е. Вавев. 22 апреля обжимщики бригады прокатали 5256 тонн заготовки, из которых 923 тонны — сверхплановые.

Ударно поработали 22 апреля коллективы первой, второй и четвертой бригад второго блюминга, за сутки трудящимися трех

бригад было прокатано 10901 тонна металла, то есть на четыреста тонн больше запланированного. Коллектив второго блюминга с начала месяца трудится ровно, производительность. За 22 дня на счету обжимщиков 5094 тонны заготовки, прокатанные дополнительно к заданию. Успешная работа блюминга — заслуга всего коллектива. Но в первом обжимном цехе особо выделяют работу машиниста крана И. С. Климова, старшего оператора главного поста Г. А. Литвинова, старшего вальцовщика Е. Н. Фомина.

Б. МАЕВСКАЯ.

действие предусмотренные проектом отдельные узлы, входящие в комплекс строительства.

Не были смонтированы весы (их нет до сих пор) по обжимным ниткам вагоно-

кивания порожних вагонов от вагоноопрокидывателей.

До сих пор нет транспортного тракта для подачи руды со склада привозных руд на склад концентратов.

Все эти недостатки отрицательно сказываются на нормальном обслуживании транспортом склада привозных руд: привлекаются дополнительные локомотивы и думпкары; вызываются излишний простой вагонов парка МПС и ненужные простои вагоноопрокидывателей.

К. МИШУРОВ,
начальник управления ЖДТ.

Такой у нас закон

Наш стан был пущен в 1951 году. Это первый на Магнитке стан холодной прокатки, «пионер холодной прокатки», так его у нас называют. На нем учились все, кто сейчас работает в третьем и пятом листопрокатных цехах. В каком-то смысле трехклетевой стан 1450 стал лабораторией, где испытываются новые приборы, механизмы. Сейчас у нас работают дефектоскоп, обладающий свойством обнаруживать дефекты листа без его разрушения, электромагнитный бесконтактный толщиномер, автоматическая система набора пачки листов.

Стан поставляет продукцию почти на все автомобильные предприятия страны, на многие тракторные заводы и заводы сельскохозяйственных машин. Особенно ответственны заказы Волжского автомобильного завода. Половина производимого нами для автостроителей металла — лист первой группы поверхности, т. е. высшего качества.

Наш стан пока единственный на комбинате, где производится холодная прокатка по минусовым допускам. Это дело сложное, так как диапазон допусков, предусмотренных государственным стандартом, довольно узок. За счет прокатки «на минус» мы в прошлом году сэкономили 3200 тонн металла.

Вообще у нас такой закон: из всего поставляемого нам металла производить качественную продукцию. В 1971 году у нас было 0,53 процента выхода второсортной продукции, в 1972 — 0,43 процента, а в марте нынешнего года — 0,36 процента. Показатель же брака едва превышает одну сотую процента. Таких результатов мы достигли благодаря добросовестной, внимательной работе всех трудящихся стана. Сейчас работаем без контролеров, сами следим за качеством продукции. В случае появления малейшего дефекта на полосу команду об остановке стана может дать любой из рабочих — от старшего вальцовщика до подручного.

Интересы повышения качества продукции, конечно же, не заслоняют необходимость постоянного наращивания производства (в этом году на нашем

счете уже 564 тонны сверхпланового металла), но непременно стоят среди вопросов первоочередной важности. На сменно-встречных собраниях сразу после обсуждения проблем безопасности труда заходит разговор о качестве. Ежемесячно собираются совещания по качеству, в которых участвуют все рабочие, бригады. Здесь анализируются ошибки, допущенные персоналом, принимаются меры по их устранению.

Положительное решение вопроса качества немисли-

ОБЛАСТНОЙ СМОТР КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

мо без постоянного совершенствования технологического оборудования. За последнее время полностью реконструированы агрегаты резки № 3 и № 7, установлены новые шлифовальные станки для шлифовки валков. Намечается на 1973—1974 годы установка ценного транспортера перед станом, захватывателя на моталке, новых грузозахватных приспособлений. Эти мероприятия позволят сохранить качество поверхности уже прокатанного листа. Такую же цель преследовали и предложения, поданные нашими рационализаторами в нынешнем году. Многие дефекты поверхности листа помогли избежать простые приспособления — при рубке обвязки рулона под нее подкладывается металлическая подкладка, и установка барьеров на складе рулонов. Внедрение нового способа охлаждения валков имело следствием улучшение геометрии профиля: значительно уменьшилось количество волнистого и коробоватого листа.

Стремление привнести в производство плоды творческого труда характерно

для многих трудящихся нашего стана. Но что важно, стремление это основано на всестороннем знании производства, теории и практики. Не зря наш коллектив иногда в шутку называют академией. Вольшинство рабочих — инженеры и техники, остальные имеют среднее образование. Такие люди могут не только сформулировать голую идею, но и технически грамотно разработать ее, довести до внедрения. Примером тяги наших рабочих к знаниям может служить биография старшего вальцовщика В. Д. Смирнова. Он был направлен цехом в институт, когда работал подручным вальцовщика. По окончании института показал себя отличным вальцовщиком, получил повышение. В своей повседневной работе молодой инженер берет пример с опытных, заслуженных вальцовщиков П. К. Гайлида, А. Я. Татаркина, В. Ф. Лимаренко.

Я убежден, что качество продукции и моральный климат в коллективе находятся в непосредственной связи. Можно ли работать качественно в цехе, где низкий уровень культуры производства, низкий уровень общей культуры трудящихся? В течение первого квартала один из наших товарищей попал в медвытрездатель, один совершил прогул. Можно, конечно, отмахнуться от этих случаев, мол они не характерны для многочисленного коллектива. Но подумайте, ведь в день прогула на участке, где обычно работают пятеро, пришлось работать четверым, значит они утомились за смену сильнее, отдали больше сил и энергии и, следовательно, могли допустить по недосмотру брак.

В условиях, когда оборудование, технология производства достигли почти совершенства, повышение качества продукции целиком находится в наших рабочих руках. От того, насколько добросовестно мы относимся к своей работе, творчески ли мы подходим к ней, дружны ли с дисциплиной, трудовой и технологической, — от всего этого зависит качество медалей.

Ф. БЫЧКОВ,
мастер листопрокатного цеха № 2.



„НЕДОСТАТКИ ЕСТЬ. ИХ НАДО УСТРАНИТЬ“

На опубликованную статью под таким заголовком сообщая, что затруднения на участке склада привозных руд вызваны тем, что руководство ГОПа приняло в эксплуатацию от строителей без ввода в

опрокидывателей для автоматического взвешивания в потоке вагонов с рудой.

Не были смонтированы (и их нет до сих пор) толкатели для надвигания вагонов на люльки вагоноопрокидывателей и оттал-