



ПРЕДПОСЫЛКИ ЕСТЬ

Февраль для пятого листопркатного цеха был удачным. Коллектив справился с месячным заданием. Перевыполнен план по 4-клеточному и дрессировочным станам, по травильным линиям и отгрузке. Выполнен план и по заказам. На фоне предыдущих месяцев это был шаг вперед. Правда, и в январе коллектив выглядел бы неплохо, но в последние двое суток листовиков подвели железнодорожники, не было подано ни одного вагона. Кроме того, был сделан значительный простой по вине ремонтно-строительного цеха, не обеспечившего полностью участок отделки упаковочными постелями и брусом. Вот и получилось, что, несмотря на неплохое производство, прокатчики все-таки не смогли выйти на заданный рубеж.

Успех в феврале можно объяснить тем, что производственный отдел комбината своевременно и равномерно обеспечивал листовиков подкатом для холоднокатаного листа, несмотря на то, что были некоторые затруднения с металлом. И все-таки его было недостаточно. Февраль, по мнению некоторых, — коварный месяц. Из-за отсутствия металла травильные линии простояли 108 часов. Этот простой не мог не сказаться на ритме участка отделки, коллектив которого продолжал работать на незавершенном производстве. Простой в феврале и по сей день сказывается на работе отделочного отделения. 5 марта третий агрегат резки из-за отсутствия металла был остановлен на целую смену. Чтобы как-то перекрыть

этот простой, руководство цеха решило изменить сроки профилактики, тем самым «окно» в графике было закрыто. Но успокоить это, естественно, не может. Все хорошо понимают, что для выполнения мартовского плана придется приложить немало собственных усилий. В основном же все будет зависеть от смежников.

Положение усложняется тем, что спрос на качественный, конструкционный лист непрерывно увеличивается, а доля рядового холоднокатаного листа в общем производстве становится меньшей. Если в прошлом году количество рядового листа в общей продукции составило 16 тысяч тонн, то теперь эта цифра уменьшилась вдвое. Это хорошо, но с другой стороны, приводит к тому, что агрегаты работают напирнее, чем «разбалтываются», а участок упаковки начинает несколько сдерживать производство. Но этого могло бы и не быть, если бы железнодорожники обеспечили своевременную отгрузку рулонного металла с агрегатов резки № 4 и № 5. Они практически с нового года ни разу не выполнили задание цеха на поставку вагонов прямого парка в 19-й тупик. Поэтому приходится грузить металл кранами не сразу в вагоны, а на тележку, перегонять ее в другой пролет, опять снимать и снова грузить. Так возникают лишние крановые операции, это приводит к тому, что места упаковки забиваются металлом, из-за чего нельзя своевременно освободить карманы агрегатов поперечной резки.

Сегодня пятый листопркатный цех располагает новейшим современным оборудованием, но из-за неравномерной поставки металла часто приходится задавать лист в травильные линии с явным нарушением технологии, не давая ему остыть. А это приводит к преждевременной порче дорогостоящего оборудования. На производстве травильных линий также отрицательно сказывается поступление из четвертого листопркатного цеха плавок, химически не назначенных. А ведь от этого срывается очередность загрузки линий и получается незаказная продукция. Конечно, в этом есть вина и сталеплавильщиков, вариющих сталь с химическим дефектом. Но порой и по вине соседей, прокатчиков четвертого цеха, поступает некачественная сталь. Уже в марте из-за плохого подката травильные линии за четыре суток простояли семь часов.

Можно было бы долго говорить о правах и виноватых, но ясно одно: сегодня у листовиков есть все предпосылки сработать в марте так же успешно, как и в феврале. Несмотря на ряд неудач, коллектив цеха трудится пока с перевыполнением плана. Но нельзя забывать, что работа цеха в определенной степени зависит от смежников. И залогом того, сможет ли коллектив пятого листопркатного цеха весь год работать на уровне высшего достижения, является слаженная работа сталеплавильщиков, железнодорожников и листопркатчиков четвертого цеха.

А. ПАВЛОВ.

Коксохимии комбината производят продукцию для сельского хозяйства. Большим спросом пользуются удобрения для колхозных полей.

НА СНИМКЕ: одна из передовых тружениц второго цеха улавливания центрифуговщика ударник коммунистического труда Дулхабира Нисамовна ЛАТЫПОВА.

Фото Н. Нестеренко.

Соцсоревнованию — широкую гласность!

«Все течет, все меняется» — сказал один древний мудрец. До сих пор эта мысль не была опровергнута никем, хотя попытки и предпринимались. Но иной раз создается все же впечатление, что кое-где жизнь абсолютно не движется, застыла на мертвой точке. И хотя это не так, факты как будто нарочно стремятся утвердить в этой точке зрения.

В управлении железнодорожного транспорта комбината трудятся свыше пяти тысяч человек. Работают хорошо, соревнуются между собой и со смежниками, кто-то в один месяц становится победителем, кто-то — в другой. Но где отражено это постоянное движение, эта динамика напряженного труда? В сводках, хранящихся у руководителей производства, общественных организациях, в бумагах отдела организации труда? Да, там это все, безусловно, есть — и обязательства, и итоги их выполнения. Однако такой, даже самый скрупулезный, сбор сведений и фактов еще далеко не гарантирует, что все эти данные дойдут до широких масс. Надо сказать прямо, с полной откровенностью, что в вопросе обеспечения гласности, оповещения всех трудящихся об успехах их товарищей, о задачах и планах, стоящих перед коллективом, наши железнодорожники пока далеко не на высоте. Стоит посмотреть только на щиты и доски показателей у здания управления. Сейчас на дворе уже март, но на этих плакатах показатели лишь за январь. Впрочем, это явление характерно не только для ЖДТ, но и для многих других цехов комбината. (Мы берем ЖДТ как один из крупнейших переделов). Обычно в таких случаях оправданием служит то, что результаты соревнования прошедшего месяца подводятся где-то в середи-

не второго. Однако о какой же оперативности может идти тогда речь! А ведь одним из условий успешного развертывания социалистического соревнования и является быстрое оповещение всех соревнующихся об итогах их борьбы, о выявлении победителей. Могут сказать, что для этого есть «молнии», стенная печать. Да, все это на железнодорожном транспорте существует, но в обидно малых размерах. Да и как может стенная газета, выходящая раз в месяц (а то и только по праздникам) быстро информировать читателя о новостях. Сменновстречные собрания, оперативки, как правило, посвящаются своим узкопроизводственным вопросам, на них редко услышишь об итогах соревнования с соседним цехом, со смежником.

Практически получается так, что ежедневные данные о ходе соревнования основной массе работников цеха неизвестны. В лучшем случае, да и то не всегда, они знают лишь о результатах прошедшего месяца.

Значит сведения эти должны обязательно отражаться в средствах наглядной агитации, заноситься на доски показателей каждый день. Смогли же добиться этого на Кузнецком металлургическом комбинате. Тем более, что в управлении железнодорожного транспорта есть и специальный человек, чья обязанность по идее и заключается в работе по организации социалистического соревнования, в регулярном подведении его итогов и оповещении об этом всего коллектива. Ведь инженер по соцсоревнованию это не просто нормировщик, фиксирующий выполнение производственных норм, но прямой помощник партийной, профсоюзной, комсомольской организации в

широком развертывании соцсоревнования.

Инженер по соцсоревнованию должен не только знать состояние дел на сегодняшний день, но и всемерно стремиться оповестить об этом весь коллектив цеха, заботиться, чтобы ни один передовик производства не остался в тени. И если вся наглядная агитация только в огромных (по сути дела мертвых, никому ни о чем не говорящих) щитах, прямую ответственность должен нести и он. Вряд ли делает честь организаторам соревнования Доска почета, на которой фотографии передовиков незыблемы уже много месяцев, и даже был случай, когда портрет уволившегося с работы человека еще долгое время украшал ее, хотя наверняка в это время на производстве трудились люди, чей труд следовало отметить.

Вывод один: социалистическое соревнование развернуто у нас широко, но ему не хватает гласности. Надо гораздо больше применять уже имеющиеся формы, смелее отыскивать и внедрять новые. Соревнование — живое творческое дело, и освещать его надо как самую жизнь, во всем ее движении и развитии. Тем более, что все условия у нас для этого есть. Есть крепкая партийная организация, есть боевитый и заборный комсомол, есть тысячи активных членов профсоюза. И, главное, есть люди, чей труд достоин самого высокого уважения, есть пример для подражания. И надо, чтобы об этих людях знали не только товарищи по бригаде и руководство, но и весь коллектив, чтобы любой, даже посторонний человек, попав в цех, на территорию комбината, понял, кого у нас уважают и ценят.

Г. ТИХОНОВ.

нужна помощь

НАХОДИТЬ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ. ЭКОНОМИТЬ

зательства. Температура стальных слитков, поступающих во второй обжимный цех, постоянно падает.

Еще в 1971 году средняя температура металла, идущего на слябинг, была 888 градусов. В прошлом году температура слитков упала уже до 827 градусов. А в феврале нынешнего года металл на колodцах слябинга уже поступал со средней температурой 805 градусов.

Чем ниже падает температура слитков, тем труднее становится работать обжимщикам второго цеха. Увеличение времени нагрева металла в колodцах ведет к увеличению простоя слябинга «из-за отсутствия графика», как говорят прокатчики.

И еще такая зависимость: чем холоднее становится сталь, поступающая во второй обжимный цех, тем горячее становятся электрические машины главного привода слябинга, потому что оборудование цеха работает с перегрузкой. Прокатчики часто идут на заведомое нарушение технологического режима работы слябинга, выдавая из ячеек колodцев на прокатку недогретые до нужной температуры слитки. На такое нарушение технологических требований прокатчики вынуждены идти под давлением напряженного планового задания.

Обжимщики второго цеха не требуют от подготовителей составов, чтобы поставляли металл с тем-

пературой 900 градусов: этого при сегодняшних условиях практически невозможно, наверное, добиться. Но повышение производства на слябинге должно достигаться не только и не столько за счет использования внутренних резервов второго обжимного цеха, а во многом за счет повышения температуры поступающего сюда металла.

В марте 1972 года на слябинге было достигнуто самое высокое со дня его пуска среднесуточное производство — 17900 тонн металла. Средняя температура поступающих на стан слитков равнялась 838 градусам. 27 января нынешнего года было прокатано на слябинге в те-

чение трех смен 20207 тонн металла (замечательно!) — металл поступал со средней температурой 840 градусов. 24 февраля прокатано 20208 тонн стали (тоже замечательно!) — металл поступал довольно горячий, 833 градуса. 26 февраля суточное производство 19250 тонн (отлично!) — средняя температура слитков — 836 градусов.

Зависимость, как видим, прямая между температурой поступающего на колodцы металла и производительностью второго обжимного цеха. Вывод из этой зависимости напрашивается один: подготовителям составов необходимо совершенствовать организацию разведения

слитков и подачи их на участок нагревательных колodцев второго обжимного цеха. От успешного решения этой проблемы в значительной степени будет зависеть, сумеют ли обжимщики второго цеха прокатать в этом году запланированные им шесть с половиной миллионов тонн металла.

Выполнение производственного плана для коллектива цеха подготовки составов не должно означать только подачу всей выплавленной мартеновцами стали на прокатку, а скорее качество подачи этой стали на колodцы и выполнение плана обжимщиками.

Для нагрева значительно возросшего потока ме-

талла сегодня во втором обжимном цехе уже недостаточно имеющихся нагревательных средств. Сейчас возникла настоятельная необходимость увеличения мощностей нагревательных средств за счет строительства новых нагревательных колodцев.

От успешной работы коллектива второго обжимного цеха в нынешнем решающем году пятилетки будет во многом зависеть успешное выполнение комбинатом плана производства проката. Трудящимся обжимного цеха № 2 необходима помощь в их борьбе за большой металл и со стороны подготовителей составов и со стороны руководства комбината. Действенная помощь умножит усилия обжимщиков.

М. КОТЛУХУЖИН.