ЗА ВЫСОКИЕ ТЕМПЫ ПРОИЗВОДСТВА ПРОКАТА!

Сортопрокатчики лучшего цеха страны делятся опытом своей работы

Коллектив сортопрокатного цеха в январе и феврале работал с большим под'емом и намного перевыполнил план. За январь коллектив цеха сэкономил много электроэнергии и топлива. За счет этого можно прокатать дополнительно свыше 4000 тонн металла. По итогам работы этого месяца он вышел победителем во Всесоюзном социалистическом соревновании и ему присвоено звание лучшего прокатного цеха страны.

Сортопрокатчики решили закрепить завоеванное первенство и еще выше поднять производство. Отличная работа в феврале ярко подтвердила, что их слова не расходятся с делом. План этого месяца коллектив цеха значительно перевыполнил и при этом добился еще большей экономии, чем в январе. В марте сортопрокатчики работают с нарастающими темпами.

Ниже мы публикуем материалы о том, как сортопрокатчики добиваются успехов.

ИСТОЧНИК НАШИХ УСПЕХОВ

Социалистическое соревнование — мощный рычаг в повышении производительности труда. В нашей смене все рабочие охвачены индивидуальным соревнованием, все включились в борьбу за успешное претворение в жизнь своих обязательств.

На сменно-встречном собрании мы обсуждаем итоги прошедшей работы, показываем опыт передовых производственников и коллективов, отмечаем недостатки. Это способствует под'ему производства.

Только этим можно об'яснить наши успехи за прошлый год, а также в январе и феврале этого года. Только за одну первую половину марта мы перевыполнили задание на 900 тонн проката.

Главное сейчас в соревновании — это борьба за лучшее освоение механизмов, за соблюдение технологической дисциплины.

Старший сварщик т. Крохалев правильно понял свои задачи и умело организовал работу своего коллектива. Теперь стан не имеет задержек по его вине. Хорошо настраивает клети, обеспечивает быструю прокатку металла старший вальцовщик т. Карих. Вальцовщики тт. Гром, Гаврилов, Волгин, Репич соревнуются между собой за лучшее обслуживание механизмов. Особенно высоких показателей добился т. Гром.

Соревнованием охвачены и другие участки. Соревнуются операторы тт. Ермакова, Зотова, Гарифуллина и Махмутова, резчики, слесари, электрики.

Все это помогает полнее осваивать механизмы, перевыполнять задания.

С огромным под'емом встретил наш коллектив сообщение о том, что наш цех снова завоевал во Всесоюзном социалистическом соревновании в январе первенство среди прокатчиков страны и обязался работать так, чтобы выполнить пятилетку значительно раньше, чем в четыре года.

М. САЛТЫКОВ, начальник смены комсомольско-молодежного стана «300» № 3.

—○—

ЭКОНОМИМ КАЖДЫЙ КИЛОГРАММ ТОПЛИВА

От нормальной работы нагревательных печей во многом зависит бесперебойная прокатка металла. Это один из решающих участков на стане. Наши сварщики понимают это и грамотно эксплоатируют механизмы.

Работа большая. Нужно не только следить за выдачей заготовок на стан, но и за расходованием топлива. У нас стало постоянным правилом—тратить тепла столько сколько требуется для нормального нагрева заготовок. И в этом отношении уже есть положительные результаты. Нововведений в свою работу мы сделали мало, но добиваемся успехов, главным образом, за счет освоения технологии нагрева металла.

Особенно отличные показатели имеет сварщик т. Завитаев. По манометру он внимательно следит за расходованием топлива, за давлением газа, знает всегда точно на каком темпе ведется прокатка. Тов. Завитаев прекрасно справляется со своими обязанностями. «Ни одного килограмма топлива не расходовать зря» — вот его трудовой девиз.

Быстро подает холодный металл в печь посадчик т. Бабкюаткин. Здесь мы не имеем ни минуты задержки. А это много значит в быстром нагреве заготовок.

За январь наш коллектив сэкономил больше 150 тонн условного топлива. Это большая победа, но ответственность за звание лучших прокатчиков страны обязывает нас добиваться еще большей экономии, что зависит от полного освоения всех процессов труда на нагревательных печах. Мы организуем свою работу так, чтобы не допустить перерасхода ни одного килограмма топлива.

И. КИБАЛЮК, старший сварщик стана «300» № 1.

Работать высокопроизводительно, давать экономию

Коллектив нашего сортопрокатного цеха взял на себя почетное обязательство—выполнить пятилетку по производству сортового проката в четыре года. Это большая ответственность. Тут нужно не только изыскивать новые источники увеличения производительности труда за счет рационализации, но и тщательно просмотреть, как используется рабочий день, как используется электрическое и механическое оборудование.

В этом отношении нами была проведена в жизнь система учета всех технологических отступлений, учета качественных и количественных показателей. Сейчас уже можно с полной уверенностью сказать, что эта система вполне оправдала себя. Если ранее некоторые рабочие надеялись на общие показатели по смене, по стану, то теперь они сами заинтересованы в полной загрузке своего рабочего дня, в лучшем использовании механизмов. Каждый теперь стремится улучшить качество проката, за счет чего увеличивается и количество проката. Этого коллективы цеха также достигли еще и в результате улучшения эксплоатации механизмов.

Лучших результатов по количественным и качественным показателям в январе — феврале добились прокатчики стана «300» № 1, где начальником т. Журавлев. Лучше всех работал коллектив комсомольско-молодежной смены, возглавляемый инженером т. Милихиным. Здесь выход брака и вторых сортов сокращены больше чем на других станах. Правильно поняли прокатчики требования новой пятилетки — добиваться не только всемерного повышения своего производства, но и рентабельности его, добиваться экономии. Немало государственных средств сберегли они в своей работе. Большие успехи есть и у ад'юстажников.

И вот в такой общей борьбе за выполнение своих обязательств коллектив сортопрокатного цеха в январе добился высоких показателей по производству проката, экономии государственных средств. Месячная программа была выполнена на 103,4 процента. По сравнению с прошлым годом экономия составила еще больший процент. 168.997 киловатт-часов электроэнергии, 1000 тонн условного топлива, 205 тонн пара—таковы результаты экономии за январь по цеху.

Февраль в работе цеха также явился успешным. Причем по экономии мы достигли еще лучших показателей. 310.148 киловатт-часов электроэнергии и 734 тонны условного топлива было сэкономлено за 29 дней.

Эта трудовая победа подкрепилась большой радостью: правительство высоко оценило работу сортопрокатчиков в январе и присудило цеху звание «Лучшего прокатного цеха Советского Союза». Воодушевленные такой оценкой сортопрокатчики в марте будут добиваться еще лучших показателей.

Такая оценка и задачи в завершении пятилетки в четыре года обязывают нас пересмотреть вновь и вновь свое производство. Сейчас нами подготавливаются много организационно-технических мероприятий, которые позволят еще увереннее идти вперед. Намечено своими силами восстановить проектные крепления всех механических узлов оборудования, что позволит удлинить срок его службы. Есть и другое. На комсомольско-молодежном стане «300» № 3 сейчас правильные машины переведены на центральную смазку системы «БОШ». Если раньше при индивидуальной смазке через штауфера масло расходовалось 32 килограмма на день, то теперь расходуется значительно меньше. Ведется также большая работа по созданию универсальной калибровки клетей, что даст возможность сократить время на перевалках и сократить парк валков.

Успешный ввод в действие этих мероприятий во многом зависит от командиров производства. Не раз показывал обер-мастер стана «300» № 3 т. Кандауров свое высокое мастерство в освоении всего нового, и теперь он трудится также упорно и вдумчиво.

Перечень всех приведенных и намеченных на ближайшее время мероприятий позволит нашему коллективу еще успешнее претворять в жизнь свои обязательства.

Г. ЛАУР, начальник сортопрокатного цеха.

На снимке (слева направо): бригадир отделки сортопрокатного цеха П. Н. **Теплов**, начальник смены М. П. **Салтыков**, обер-мастер Е. Ф. **Кандауров**, старший вальцовщик Р. Е. **Карих**, старший-электрик В. Ф. **Швецов** и бригадир слесарей П. Т. **Пархунов** беседуют об итогах работы смены. Фото К. Шитякова.

РАЦИОНАЛЬНО ИСПОЛЬЗУЕМ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЮ

Электрики нашего стана бдительно смотрят за состоянием электрооборудования не только во время плановых остановок стана, но и во время работы.

Характерно отметить такой случай. 14 марта вышел из строя электромотор, приводящий в движение один из косых рольгангов перед седьмой клетью. Темп прокатки замедлился. Дежурный электрик коммунист т. Синельников быстро принял меры. Он заменил электромотор новым за 15 минут, и стан снова заработал на полную мощность.

Также и другие электрики по-хозяйски смотрят за своим участком работы, содержат электрооборудование в надежном состоянии и, таким образом, помогают прокатчикам выжимать все из первоклассной техники.

Но у нас на производстве еще много скрытых резервов. Только вдумчивая работа, хорошее знание взаимодействий всех механизмов позволяют вскрывать эти резервы.

Много хлопот доставляли нам частые выходы из строя толкателей нагревательных печей. Дело в том, что электромотор, приводящий в движение толкатель, во время выдачи заготовок на стан испытывал большую нагрузку и установленные ранее электромагниты быстро выходили из строя. Не работал толкатель, печь не выдавала заготовки. Мы изменили режим работы этих электромагнитов, и теперь здесь задержки исключены вовсе.

Мне, как рационализатору, пришлось много поработать на участке холодной резки. Там часто моторы и рольганги работали вхолостую, тратили зря много электроэнергии. В творческом содружестве со старшим электриком т. Швецовым и электриком т. Гуськовым я сделал новую схему работы моторов и об'единил работу рольгангов так, что они не делают сейчас лишних ходов, следовательно от этого увеличилась и производительность.

Недавно нашему цеху присуждено звание лучшего прокатного цеха страны. Чтобы закрепить это звание и дальше, мы, электрики, приложим все свои силы и умение.

Г. ШЕСТЕРКИН, бригадир электриков комсомольско-молодежного стана «300» № 3.

—○—

СОВЕРШЕНСТВУЕМ НОВУЮ СИСТЕМУ

Коллективу нашего цеха за высокопроизводительную работу в январе присвоено звание лучшего прокатного цеха страны. Таков результат стахановской работы.

В общем трудовом усилии сортопрокатчиков ад'юстажники занимают одно из первых мест. Большим толчком вперед в социалистическом соревновании явилась у нас новая система отгрузки сортового проката.

Преимущества этой новой технологии очень велики. Не наблюдается теперь на ад'юстаже старой картины, когда при отгрузке занято было буквально все. Бестолково проходила сама отгрузка, бригадиры то и дело переставляли рабочих, так как заказы были расположены в штабелях неодинаково. По целым часам перегораживали вагоны прямого парка МПС.

Сейчас заказы штабелируются по вагонным количествам. На стеллажах и на фронте погрузки чисто. Нет той суеты, которая была раньше. Уже одно то, что план января по ад'юстажу был выполнен на 103,4 процента, а план февраля на 105,2 процента показывает, что производительность труда возрастает.

Новая технология была быстро освоена. Много труда и энергии в этом приложили штабелировщики-дозировщики тт. Дмитриева, Старухина и Пашук.

Г. КУПЕРМАН, старший штабелировщик ад'юстажа.

Ответственный редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Адрес редакции: Дворец культуры трудовых резервов (против заводской поликлиники), нижний этаж. Телефоны: 3-38-04 и 3-31-33.

ФБ 13775. Типография изд-ва «МР», Кировский р-н, Пионерская, 30. Заказ № 2501. Тираж 3.000.