

Экономия и качество — задача номер один

Слово и дело лудильщиков



На снимке дверной коксификации производства И. А. Хацевич. Опытный производитель, всегда добросовестно относится к своему делу, борется за выпуск высококачественного кокса.

Фото Е. Карпова.

БОРЬБА ИДЕТ ЗА ГРАММЫ

За последние два месяца в третьем листопрокатном цехе заметно экономия олова. Точнее говоря, именно за последние два месяца, в то время, как прежде лудильщики либо укладывались в норму, либо допускали перерасход.

Исполняющий обязанности начальника адъюстажа Б. В. Климонтов объясняет это двумя причинами:

Первая — в цехе проведена большая организационная работа. Ясные и четкие задачи поставлены перед каждым рабочим лудильного отделения, перед всеми. На каждую марку жести составлены дифференцированные нормы расхода олова. Установлена конкретная система премирования за экономию. Коллектив, который сбережет 100 килограммов олова, получает 20 процентов премии.

Вторая причина — листопр-

катчики получили разрешение выпускать жести с третьим классом покрытия оловом. У листопркатчиков появились более широкие возможности экономить дефицитный металл.

Однако, как вскоре выяснилось, вторая причина — палка о двух концах. Один конец — экономия, другой — неприятно бьет по самим листопркатчикам. Дело в том, что жести с третьим классом покрытия не находят сбыта. Следовательно, соответствующим отделам комбината необходимо найти заказчика для этого металла.

Главная роль в экономии олова принадлежит старшим лудильщикам. Об этом ясно говорит один из лучших старших лудильщиков третьего листопрокатного цеха Раиса Гарифуллин. Возглавляемая им бригада пятого агрегата горячего лужения бережливо относится к олову. Здесь продумано все до мелочи.

— Каждая операция лудиль-

щика, — говорит Раиса Гарифуллин, — имеет большое значение для экономии олова. Ведь если жести меряется тоннами, то олово — килограммами и граммами. И не заметишь, как потерешишь.

Вот почему бригада Раиса несколько раз в смену очищает флюс от так называемого легкого металла. Нужно прямо сказать, это делают не все лудильщики. Какое значение имеет очистка флюса, хорошо известно.

Раиса Гарифуллин придает большое значение передаче смен и слаженности в работе всех четырех бригад. Лудильщик должен хорошо знать, как работал агрегат в предыдущей смене, какие недостатки обнаружились в технологическом процессе. Тщательный уход за агрегатом, хозяйское к нему отношение дают отличные результаты. Бригада Раиса Гарифуллина ежемесячно добивается экономии олова.

ВНИМАНИЕ: НОВЫЙ АГРЕГАТ!

Он стоит в ровном ряду агрегатов горячего лужения и на первый взгляд ничем от них не отличается. Его так же, как и другие автоматы, обслуживают три лудильщика. Один из них задает в так называемые карманы пачки листового металла, и каждые три листа равномерно проходят свой недолгий путь через все машины и растворы. А на «финише» они автоматически складываются в толстые, уже отдающие оловянным блеском, новые пачки. Это готовая продукция — луженая консервная жести или «ЖК».

Все как будто бы так же, как и на других агрегатах. Но это только на первый взгляд. Если присмотреться повнимательней, то невольно обратишь внимание на то, что к этому автомату, единственному среди всех — не подносится мостовым краном бачок с металлом из травильного отделения. Это уже непонятно. Здесь явно какая-то загадка. Ведь известно, что металл прежде чем поступить в агрегат горячего лужения, обязательно проходит стадию травления. В чем же дело?

Ясность вносит старший лудильщик Юрий Комаров:

— Наш агрегат новый. Травление и лужение в нем совмещены. Обратите внимание: лист жести, прежде чем начать лудиться, попадает во встроенную сюда травильную машину. В этом весь секрет.

Одним словом, перед нами новый агрегат, являющий собой торжество рационализаторской мысли. Немного более месяца действует он в третьем листопрокатном. Преимущество — налицо. Во-первых, здесь происходит полнотное травление, а это ж мечта листопркатчиков! Во-вторых, травление осуществляется в течение нескольких секунд, тогда как в специальном отделении эта операция занимает примерно 7 минут.

Имеет ли эта новинка отношение к нашей теме — экономии олова? Имеет и самое прямое. Старший мастер лудильного отделения Алексей Добропоров уверенно заявляет:

— Граммов 400—500 олова на каждую тонну проката определенно экономится.

А старший лудильщик Юрий Комаров считает, что предсказания мастера скромны:

— Думаю, что и килограмм сбережем.

В заключение можно добавить: листопркатчики за думали и встроить травильные машины во все агрегаты горячего лужения. Это позволит вообще ликвидировать «травилку» в цехе (за ненадобностью!), получить значительную экономию олова. Что и требуется.

Л. ВЕТШЕЯН.

Общими усилиями

Кто давно работает во втором мартеновском, тот помнит, что было время, когда сталевары выпускали лишь 80—88 процентов заказной продукции. Эти времена ушли в прошлое. Минувшее полугодие принесло сталеплавицникам второго мартеновского немало радости. Первым стал варить сталь только по заказам мастер т. Романов. Доброе дело быстро нашло последователей и сейчас уже не один, а многие мастера могут гордиться тем, что все сто процентов стали выплавляется только по заказам.

Все началось с производственного совещания, посвященного вопросу качества продукции. Совещание это было организовано по инициативе профсоюзной организации цеха при активной поддержке коммунистов. Много было сказано хороших слов в тот день, и, как водится, были выработаны мероприятия. Чтобы слова были сказаны не только для протоколов, решили всем сообща бороться за качество продукции. Не раз собирали партгруппу по этому вопросу, не раз на сменновстречных говорили о том, что качество зависит не только от мастера и сталевара.

«Выдавать сталь только по заказам». Эти слова можно было услышать и на рапорте у начальника цеха, и на профсоюзном, и на партийном собраниях. Каждый случай выпуска беззаказной продукции тщательно анализировался, по каждому случаю принимались меры, чтобы они не повторялись.

Как-то в нашей бригаде было выдано 3 ковша не по заказу. Срочно созвали по этому поводу партгруппу, стали разбираться: по чьей вине. Выяснилось, что одна плавка вышла беззаказной по вине мастера т. Бикбаторова. Коммунисты попросили объяснить причину этого. В другой раз обсуждался этот же вопрос с мастером т. Новиковым. Когда участились случаи выдачи холодных плавок, коммунисты не только забили тревогу, но и добились прекращения таких случаев.

Долго в цехе «узким» местом были шлаковозные ковши. Раньше эти ковши возили строго по гра-

фику. Случалось и так: нужно спустить шлак, а чаш нет, так как не подошло по графику время. Это иногда приводило к выдате беззаказной продукции. Видят коммунисты, что не дело так работать и стали добиваться, чтобы ковши привозили не по графику, а по мере надобности, по готовности. Теперь все говорят, что так работать лучше.

Отличных показателей в борьбе за качество стали можно добиться только при активной поддержке рабочих. Опорой и поддержкой партгруппы в нашей смене являются коммунисты Александр Морин, Николай Моисеев и Михаил Ладанов.

От бригадира шихтового двора зависит очень многое. Надо, скажем, варить марку стали «сварная 0,8 А». На сменном-встречном говорят бригадир шихтового двора: «Тов. Морев, обеспечьте известью сталеваров». Не было еще случая, чтобы Александр подвел сталеваров. Прибыл на шихтовый двор копровский состав. В документации указано что привезено и сколько. Другой поверит документам, не предупредит сталеваров, что в составе окалина, вот вам и срыв заказа. Александр Морев не таков. Сам проверит со-

став и, если увидит окалину, спешит предупредить сталеваров. А как же иначе? Ведь он — коммунист и выпуск качественной стали — его кровное дело.

Первый подручный Николай Моисеев заменил ушедшего в отпуск сталевара. Всю душу вкладывает первый подручный в свою работу. Шлаковые летки и сталевыпускное отверстие содержат в отличном состоянии и этим обеспечивает выпуск только заказной продукции.

Николай Ладанов — опытный сталевар. Строго следит он за шлаковым режимом печи, четко работает с подручным. Иные сталевары боятся давать известь для борьбы с вредными примесями. Николай Ладанов считает, что риск — благородное дело и никогда не ошибается.

Не только эти товарищи борются за качество продукции, вся смена стремится выдавать плавки только по заказам. Многого мы уже достигли, но чувствуем, что это не предел. Будем идти дальше, пока совсем не изживем беззаказную продукцию.

И. ПОДЫЛИН, машинист завалочной машины, партгруппа второго мартеновского цеха.

Как и все другие цехи комбината, прокатные непрерывно оснащаются новой техникой. Она помогает металлургам. Магнитки увеличивают производство металла и других видов продукции, повышает производительность труда, облегчает работу людей, а на очень многих участках, благодаря внедрению новой техники, возникает возможность отказаться от физического труда. На этих участках во время работы стало излишним присутствие человека — все операции отлично выполняют машины и механизмы.

Нынешний год для нас является весьма «урожайным» в смысле технического прогресса прокатного производства. Пожалуй, трудно выделить из всех проведенных в 1964 году технических мероприятий наиболее значительные — все они важны, все нужны.

В обжимном цехе находятся в стадии завершения работы по усовершенствованию зачистки металла. На третьем блюминге успешно прошло испытание и отлично сейчас работает огнестойкая машина, да-

ющая возможность делать зачистку металла прямо в потоке на прокатном агрегате. Преимущества зачистки металла при помощи этой машины перед всеми другими, существующими сейчас в прокатных цехах способами зачистки, бесспорны. Они огромны. Магнитогорские металлурги являются в нашей стране «пионерами» в этом деле.

В стадии испытаний находится фрезерная зачистка металла на втором блюминге.

НОВАЯ ТЕХНИКА ДЕЙСТВУЕТ

Применение ее на производстве тоже позволит избавиться прокатчиков от очень многих трудоемких работ, значительно увеличит производительность труда и улучшит качество поверхности металла.

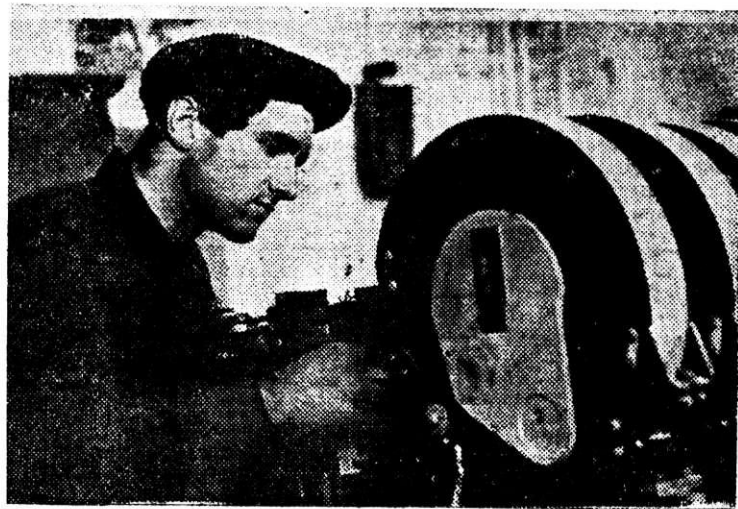
Немало сделано по внедрению новой техники в других прокатных цехах. Например, в сортопрокатном цехе реконструированы центральный и пиловый рольганги на стане «500». Эти рольганги устаревшей конструкции заменены на новые, технически совершен-

ные. Теперь здесь имеются возможности полностью избавиться от неполадок, по вине рольгангов не будет простаивать стан, а главное — облегчается труд людей. Многие операции сейчас будут производить механизмы, люди, которые раньше здесь выполняли тяжелую физическую работу, перейдут на другие участки.

Реконструкция нагревательной печи на стане «300» № 2 в проволочно-штрипсовом цехе дала возможность на 6 про-

центов увеличить производительность печи, а установка манипуляторных линеек на клети трио листопрокатного цеха позволила резко уменьшить выход отходов стального листа. Значительно улучшилось качество продукции в листопрокатном цехе № 3 в связи с пуском в эксплуатацию новой установки горячего и электролитического лужения.

Я. ШУКИН, зам. главного механика комбината.



Систематически перевыполняет производственные задания электрослесарь электродепо внутризаводского железнодорожного транспорта комсомолец Вячеслав Барсуков.

НА СНИМКЕ В. Барсуков.

Фото Е. Карпова.

Металлургический МЕТАЛЛ

Стр. 2-22 июля 1964 года