МАСТЕРА

Отлично трудится в первом году десятой пятилетки коллектив вагоноремонтного депо цеха горного транспорта комбината. План ремонтов с начала года труженики депо выполняют на сто процентов с отличным качеством.

В депо производят ремонт восьми различных типов грузовых вагонов. Часть из них проходит текущий ремонт, часть — капитальный. Большими мастерами текущего ремонта слывет бригада ударника коммунистического труда Андрея Семеновича Прокофьева. От его бригады требуется немалая смекалка и находчивость. Судите сами: поступил вагон на текущий ремонт — его надо в течение смены подремонтировать, привести в порядок. Пример в труде показывает сам Андрей Семенович. Он — ветеран цеха, проработавший в нем более пятнадцати лет. В цехе считается одним из высококвалифицированных специалистов. Андрей Семенович — мастер на все руки: ремонтник должен быть хорошим слесарем, автогенщиком, рационализатором.

Рядом со зданием вагоноремонтного депо расположилась ремонтная площадка, загроможденная разобранными вагонами. Тут то и дело сверкают сполохи электросварки, раздается шум дрелей, стук молотков... На этой площадке идет капитальный ремонт вагонов. И хотя тут не требуется такой оперативности, как при текущем ремонте, но знания, умение и профессиональное мастерство необходимы в не меньшей мере. Ремонт мастерски проводит бригада ударника коммунистического труда, кавалера ордена Трудового Красного Знамени Алексея Ивановича Климова. Его бригада — одна из лучших в цехе. Ремонт проводится с отличным качеством и всегда раньше графика. Вот и сегодня, ремонтируя очередной хоппер, они намного опережают план-график ремонта. А это говорит о том, что вагон досрочно выйдет на линию.

Бригада у Алексея Ивановича небольшая, всего два человека. Это — Алексей Лукьянов и Владимир Митин. Они, как и бригадир, мастера своего дела. Кроме своей профессии отлично владеют и автогеном, и электросваркой... Не всякий привыкает к условиям, в которых они работают: все время на открытом воздухе. Зимой — в жгучие морозы, летом — в жару. Но это не мешает им добиваться успеха.

— В депо мы с Владимиром пришли еще до армии, — вспоминает Александр Лукьянов. — Поначалу, что и говорить, думали поработать до армии и уйти. Но, отработав два года с Климовым, мы многому научились у него. Самое главное — он привил нам любовь к этой профессии. И когда отслужили армию, вопросов, куда идти работать, не было. Вновь вернулись в бригаду.

Равняясь на лучших, хорошо работают и другие бригады. И в том, что коллектив цеха вот уже много раз выходил победителем во внутрикомбинатском соцсоревновании, есть немалая заслуга их труда.

Ю. ПОПОВ.

НА СНИМКАХ: за работой В. С. ШЕИН, бригада А. КЛИМОВА изучает чертеж предстоящего ремонта оборудования.

Фото автора.

За охрану среды

Коллектив трудящихся коксохимического производства одним из первых поддержал обращение работников цеха изложниц ко всем металлургам комбината: еще шире во втором полугодии развернуть борьбу за рациональное использование и охрану водных ресурсов от загрязнения, за защиту атмосферного воздуха от выбросов промышленных предприятий. По примеру коллектива цеха изложниц коксохимики наметили для себя десять основных рубежей, которые должны осуществить к концу текущего года десятой пятилетки.

1. Освоить в 1976 году оборотный цикл водоснабжения чистой воды на шести коксовых батареях.

2. На 50 процентов сократить случаи попадания фенолов со сточными водами в оборотный цикл комбината.

3. Обеспечить бесперебойную работу существующих систем бездымной загрузки на всех коксовых батареях.

4. Осуществить реконструкцию бездымной загрузки во время капитального ремонта на коксовой батарее № 1.

5. Добиться 100-процентного отсоса газа газодувками и прекратить открывание свеч на коксовых батареях.

6. Обеспечить полное выполнение намеченного плана ремонтов аспирационных систем с очистными установками на всех участках производства.

7. Снизить на 5 процентов содержание фенолов в отходящих водах обесфеноливающих установок против фактически достигнутого в первом полугодии текущего года.

8. Создать посты народного контроля во всех цехах производства по проверке выполнения защитных мероприятий по охране воздушного и водного бассейнов.

9. Обеспечить 100-процентную сохранность зеленых насаждений на территории производства, высадить в осенний период 30 деревьев.

10. Привлечь в общество охраны природы не менее 750 трудящихся.

ВСЕ ЗАВИСИТ ОТ НАС

ЦЕНИТЬ РАБОЧУЮ МИНУТУ

Коллектив третьей бригады стана «2500» горячей прокатки в августе — основной должник. Мы «принесли» цеху около половины всего долга — 5200 тонн.

Неудачи нас преследуют весь месяц. В первых числах августа, в частности, мы простояли около трех часов из-за отсутствия металла, нередко сдерживало прокатку и то, что бригаде приходилось работать на «холодняке», а, как известно, на нем часовая производительность ниже тонн на двести. Но все же основная причина — неорганизованность самой бригады. Например, потеряли в начале месяца около часа из-за выхода из строя рольганга. А произошло это только из-за халатности одного человека. Слесарь-смазчик Морозов не удосужился вовремя проверить наличие смазки, да и другие смазчики, видимо, туда не заглядывали. В результате развалился подшипник. В эту смену бригада недосчиталась 500 тонн листа. И подобных случаев немало.

Наш стан обычно ремонтируют одновременно со слябингом. Но если туда направляют опытных ремонтников, то на стан «2500» приходят люди, которые порой и не знают за что им браться. В раскачках проходит большая часть времени, отведенного на ремонт, и поэтому с объемом работ справляться очень трудно. И неудивительно, что график работ выдерживается в ущерб качеству. Мы понимаем, что слябинг — очень важное звено на прокатном переделе. Но ведь от работы нашего стана тоже многое зависит — как-никак его производительность — 12 тысяч тонн листа в сутки. К сожалению, когда дело доходит до ремонта, мы остаемся на вторых ролях.

Уже ни у кого нет уверенности, что после очередного ремонта стан «пойдет». Разве только через неделю, когда после ремонтников будут залатаны все дыры. Это относится и к последнему ремонту, который был проведен безобразно. По-моему, управлению главного механика стоит подумать над тем, кого нам направлять на ремонт. Ведь объем работ у нас больше, чем на слябинге.

Однако наши потери из-за простоев оборудования не только на совести ремонтников. В частности, 17 августа бригада дважды стояла из-за моталок по вине старшего резчика С. Беднюстина. Во время профилактики его не было на месте. Он поступил не как «старшой», т. к. он должен был знать все, что делается на его участке. Смена была сорвана и 13 августа. Тут, в какой-то степени, допустили оплошность и технологи, не проверив как следует линию прокатки после ремонта, когда «поехали» с неотцентрированными линейками. Так что нужно говорить не только о низком качестве ремонта, но и о безобразном отношении к своим обязанностям технологов. Ремонт — есть ремонт, и что бы ремонтники ни делали, если они на линии прокатки что-то делают не так, технологи сразу же обязаны вмешиваться и не успокаиваться до тех пор, пока ремонтники не устранят все замечания. А они вот к этим своим обязанностям отнеслись, спустя рукава. Упрек в адрес всех четырех бригад. В частности, в случае с линейками повинен, конечно, вальцовщик первой бригады Рычков, который не сделал все, от него зависящее. Лучше было задержать ремонт, чем после него мучиться больше недели. Ведь когда начинает «валиться» смена, и настрой людей уже не тот.

У коллектива стана «2500» еще свежи в памяти наши «победные» месяцы, когда производство на стане было на высоком уровне. Мы это связываем и с тем, что коллектив слябинга делал все возможное, чтобы не одерживать своих «соседей» по технологии. В феврале—марте производственный отдел комбината строго контролировал соблюдение технологии на слябинге, в частности, запрещал разрывать плавки, а некоторые монтажи, как, например, шприпс, разрешалось катать не менее, чем по 500 тонн. Это значительно сократило количество перестроек, и производство сразу же поднялось во всех бригадах. Да и качество проката улучшилось. Но прошло время, и все вернулось «на круги своя», даже стало хуже, чем было. Стоило лишь производственному отделу ослабить внимание, как дела на слябинге пошли на самотек. Сейчас мы, практически, перестраиваем стан через несколько штук. К примеру, 18 августа, всю смену катали по 6—8—12—16 штук, не более. Не было такой плавки, которую нам бы дали прокатать полностью. А каждая перестройка — 1—2 минуты, за час набегает в среднем по 15 минут, а это — потеря в производстве около 150 тонн в час. Помимо всего частые перестройки приводят к повышению брака, беззаказной продукции: какой бы опытный вальцовщик ни был, он не в состоянии сразу же «поймать» размер в пределах допусков.

Почему-то в этом месяце участились застревания из-за расслоев и плен. Например, в нашей бригаде уже было четыре случая — потеряли более трех часов, а это где-то недоданные 2 тысячи тонн проката. А бывали месяцы, когда по этим причинам мы вообще не несли потерь. По-видимому, здесь повинны рабочие, обслуживающие ножницы слябинга, которые не вырезают расслои полностью. В других сменах такие случаи тоже бывают. В частности, 18 августа застревание из-за плены было в первой бригаде, простой составил 40 минут. Работники ОТК слябинга, которых мы непременно вызываем, берут пробы металла, соглашаются с тем, что виновен слябинг, охотно подписывают нам акты на простои, а сдвигов в лучшую сторону пока нет.

И еще, что нас волнует,— это вода. Например, на стали «08Ю» температура смотки должна быть 560—600 градусов. Но сейчас в этот предел прокатчики не укладываются — не хватает воды. Объясняется это только одним: нам не то, что ее дать не могут, а некуда будет девать, не будут успевать откачивающие насосы, что приведет к затапливанию слябинга. Однако увеличить подачу воды на слябинг, по-моему, сейчас можно. Если раньше подача такого количества воды, что нам дают сейчас, была оправданна, то в настоящее время на стане переведены на пароиспарительное охлаждение две печи — это минус 1000 кубометров — и цеху водоснабжения нужно в тяжелые для комбината дни не перестраховываться, а рассмотреть реальность этого резерва. А вода нам очень нужна. Скажем, часовое производство в 700 тонн мы сможем выдерживать только в течение двух часов, т. к. катаем, в основном, профили 0,8, и вся вода идет на охлаждение полосы, а на охлаждение валков ее практически не остается.

Да, наш коллектив сейчас в большом долгу. Но у людей есть желание поправить положение. Коллектив понимает, что четкая работа комбината, выполнение плановых заданий и социалистических обязательств во многом зависит от нас самих.

Н. ГЛАЗКОВ,
мастер бригады № 3 стана «2500» горячей прокатки.

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

ДУША БРИГАДЫ

Пришла она в цех механизации в 1962 году после окончания профтехучилища. Не сразу все хорошо получалось у молодого токаря, но она не унывала. Охотно помогали старшие товарищи, но самое главное, было в Галине упорство... И настал день, когда ее назначили бригадиром станочников. Понимала она, чтобы стать хорошим бригадиром, учить других, необходимо образование, и Галина поступает в индустриальный техникум. Без отрыва от производства успешно его оканчивает.

Многое о ее заслугах за эти 14 лет работы скажут награды — юбилейная медаль в ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, медаль «За доблестный труд», она — ударник коммунистического труда.

Спроси у любого из четырнадцати станочников бригады Пацевич, наверняка услышишь только хорошее в ее адрес.

— Наш бригадир, — говорит, к примеру, токарь Татьяна Александровна Облёзова, — заметит сразу, кто придет на работу с плохим настроением. Поговорит, узнает все...

Чувствуется в работе ее коллектива огонек, равнодушных к производству нет. Болеют за общее дело и те, кто не новички в цехе, и те, кто еще только начал трудовую жизнь. Как человек, которому близки и дороги интересы бригады, отдавший многое людям, рассказывает Галина Моисеевна о товарищах, о работе с молодежью.

Взять токаря Лидию Михайловну Бухараеву. Она ударник коммунистического труда, так же, как и бригадир, окончила индустриальный техникум, работает на двух станках — словом, ей есть чем поделиться. Работает на двух станках и токарь Алла Геннадьевна Ведина, тоже пользуется большим авторитетом.

Велика в этом заслуга самой Галины Моисеевны. Вряд ли посчитаешь случайным такой отзыв о ней: «Душа бригады». Всегда она с настроением, с улыбкой а, значит, и бригада с настроением. И план выполняется на 110—115 процентов, и качество продукции отменное.

А. ДВОРЯНЧИКОВ,
слесарь цеха механизации № 1.