

Перед коллективом тружеников коксохимического производства в этом году стоят ответственные задачи по бесперебойному обеспечению доменщиков коксом высокого качества.

Несмотря на реконструкцию коксовой батареи, коксовики стремятся к выполнению предъявленных к ним требований.

**НА СНИМКЕ:** один из передовиков соревнования машиниста грузочного вагона коксовых батарей №№ 9—10, коммунист, профгруппбригады Иван Михайлович МУЖИН.

Фото Н. Нестеренко.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



ПОТЕРЯМ — ЗАСЛОН!

## ОГНЕУПОРАМ — КАЧЕСТВО!

Проблема повышения стойкости огнеупорных изделий. Решить ее, значит достичь большей экономии, на многих участках облегчить условия труда.

Основательно этой задачей занялись в первом мартеновском цехе, когда начали осваивать двухванные агрегаты.

Был разработан комплекс технических мероприятий, большую помощь оказало огнеупорное производство, лаборатория огнеупоров ЦЗЛ.

Результат оказался. Уже на следующий год стойкость ковшей на двухванных агрегатах повысилась до 13,2 плавки. Уменьшился расход огнеупоров. Еще через год стойкость ковшей повысилась до 14,72 плавки.

С 1972 года стойкость ковшей стала понижаться — в 1972 году она составила 13,17 плавки, в 1973 году — 13,07, в 1974 году — 12,4 плавки, в 1975 году — 11,11 плавки.

Но не спешите делать выводы. Это — следствие роста производства стали, ин-

тенсивного использования двухванных агрегатов. Кроме того, сыграли роль проблемы огнеупорного производства.

Критика в наш адрес справедлива, — считает главный инженер производства Геннадий Георгиевич Чугунников, — случаются еще нарушения технологической дисциплины, и потому определенный процент снижения стойкости на нашей совести.

Последние два месяца качество продукции ухудшилось особо резко. Если ранее пористость кирпича составляла 15 процентов, то в конце января она поднялась до 25 процентов.

Снижение качества магнитогорских огнеупоров вызвано, в первую очередь, переходом на новое сырье и отработкой новой технологии. Есть и чисто технические трудности, нерешенные до сих пор. Например, выработка более прочного кирпича возможна при увеличении давления при прессовке. И как следствие, повышенных нагрузок на оборудован-

— больший износ. Казалось бы максимальным оперативным должен становиться ремонт. Однако, — как отметил главный инженер Геннадий Георгиевич Чугунников, — управление УГМ наши заказы выполняет во вторую очередь. Требуется переоборудовать производственные площади, а то во втором шамотном отделении получили два новых пресса, но установить их, по словам главного инженера, некуда...

Плохое положение сложилось с поставкой сырья. Такое повторяется не первый год. Не пора ли управлению материально-технического снабжения построить свою работу более рационально, не пора ли добиться больших поставок высокоглиноземного аркалыкского сырья?

Есть еще один резерв повышения стойкости огнеупоров. Это — грамотная эксплуатация ковшей в мартеновских цехах. Часто ковши отправляются на ремонт раньше срока, хотя они могли бы выдержать еще несколько плавков.

— К сожалению, таких примеров можно привести множество, — сказал начальник лаборатории огнеупоров ЦЗЛ Геннадий Иванович Кузнецов. — У мартеновцев есть такой термин — ковши «сошлись». То есть, говоря условно, сегодня ремонтируются два ковша, завтра — 5. Сегодня ковшевики не загружены работой, завтра — напряженный день. И мартеновцы переносят ремонт части «завтрашних» ковшей, которые могли бы еще работать, на сегодня. То есть потери вполне осознаны. Видимо, пора организовывать производство так, чтобы такие случаи искоренять...

Итак, проблема повышения стойкости огнеупоров ждет решения. Старший мастер огнеупорных работ А. Н. Жданчиков заявил: «Отношение к этой проблеме должно измениться в корне. Много работы у мартеновцев, у коллектива огнеупорного производства, необходимо помочь со стороны управления комбината.

Кстати, за рубежом стойкость ковшей не ниже 30 плавков. В частности, на металлургических предприятиях Японии она составляет 50 плавков».

К. ИВАНОВ.

КАЖДОМУ КОЛЛЕКТИВУ — ЛИЦЕВОЙ СЧЕТ ЭКОНОМИИ!

## НУЖНА СИСТЕМА

В октябре—ноябре 1975 года в автотранспортном цехе началось введение системы индивидуального учета расхода горючего.

— Раньше никакого учета расхода бензина каждым водителем не было, — говорит инженер по грузоперевозкам Геннадий Федорович Шайдулин, — согласен, это ни в коей мере не мобилизовало их на экономию горючего.

Не мобилизовало... Не это ли влияло на то, что коллектив транспортников из года в год, из месяца в месяц допускал перерасход. Например, в июне 1975 года норма расхода была превышена на 11264 литра, то есть на 6,5 процента, в июле — на 11533 литра (6,4 процента), в августе перерасход снизился до 3,4 процента, «сгорело» лишь 5645 литров «внепланового» бензина, зато в следующий месяц кривая перерасхода «подскочила» до 12 процентов, т. е. 25143 лит-

Видно, сейчас не выяснишь, по каким причинам получалась «утечка» — из-за плохого ли хранения, или из-за нечестности отдельных водителей, которые продавали бензин или расходовали его не на производственные цели (зафиксированы и такие случаи). Важно другое: перерасходу способствовал слабый контроль.

Как мы сказали, о введении системы индивидуального учета было объявлено в октябре, и в октябре же было сэкономлено 12 процентов выделенного на цех горючего, а это более 25 тысяч литров. В ноябре — 15527 литров, в декабре — 5,8 — 11686 литров.

Конечно, можно задаться вопросом: есть ли смысл возвращать прошлое, если сейчас дело резко повернулось к лучшему?

Но... После подведения первых итогов показатели расхода бензина водителями оказались крайне различными. Один допустил перерасход горючего на 115 рублей, а сменщик, работавший на той же машине, в тех же условиях, добился

экономии. Техник по горюче-смазочным материалам Людмила Степановна Яковенко объясняет, прямо говоря, «фантастический» перерасход первого водителя случайной путаницей в документах. («Вероятно, нормировщики, вычисляя километраж, где-то ошиблись»).

Корреспондент обратился к одному из водителей (машина № 60—95 ЧЕФ) с вопросом, как он оценивает систему индивидуального учета. Тот ответил: «На автомобиле работает четыре человека. Когда иссякает бензин, заправляется кто-то один. Получается так, что за эту «заправку» ответствен только он, но пользуются этим горючим и его сменщики. А если у бригады общее горючее, то почему бы не брать экономию или перерасход, учитывая всех членов экипажа. Конечно, количество заправок у каждого водителя более-менее равно. Но только «более-менее». Иногда у одного водителя оказывается в месяц на одну-две заправки больше, чем у сменщиков, а километраж равный».

Итак, этот водитель предлагает не индивидуальную, а бригадную ответственность. Можно возразить, что при таком подходе возникает угроза «уравниловки». Но вывод следует один: Система учета бензина, как она есть сейчас, несовершенна. Расход бензина проверяется в конце месяца, по сведениям с базозаправочной станции. Водитель такой-то взял бензина за месяц столько-то, все это умножается на километраж, сравнивается с нормой. Нет поправки на то, что часть бензина, взятого одним шофером, передается сменщику.

А если более широко, то система учета и контроля за расходом горючего в автотранспортном цехе не разработана. И отладить ее, упорядочить могут лишь сами трудящиеся этого цеха. Если, конечно, серьезно подойдут к этому вопросу, учтут опыт других автотранспортных предприятий города и области.

Б. КУРКИН.

## ЭКОНОМИТЬ МЕТАЛЛ

в организации и проведении городских и областных конференций, совещаний, выставок, посвященных вопросам экономии металла.

Развитие творческой инициативы трудящихся по изысканию резервов экономии металла проявляется в социалистическом соревновании.

Условиями соревнования определено, что победителями в соревновании по каждой группе цехов считаются те коллективы, которые наряду с объемными показателями обеспечат соблюдение или снижение расхода металла против установленных норм. По мартеновским цехам должно быть обеспечено снижение брака на 15 процентов против 1975 года; по прокатным цехам — снижение выхода вторых сортов и брака против 1975 года. Для коллектива доменного цеха определено содержание серы в чугуне не выше 0,019 процента. Соблюдение этого норматива или снижение содержания серы в чугуне в прямой степени влияет на качество стальных слитков, благодаря чему уменьшается обрез при их прокатке.

В социалистических обязательствах коллективов цехов есть пункты по экономии металла. Так, коллектив мартеновского цеха № 3 наме-

тил в 1976 году сэкономить на каждой тонне по 0,5 килограмма чугуна. Коллектив стана «30» № 2 обязался сэкономить 500 тонн металла. Это намечено осуществить за счет снижения расходных коэффициентов при прокатке и сокращения обреза в готовом сорте.

Бригада № 1 мартеновского цеха № 2 также обязалась снизить расход чугуна на тонну стали в количестве 0,5 килограмма. Обжимщики цеха № 1 наметили снизить расход металла на тонну заготовки в количестве 0,5 килограмма и т. д.

На комбинате уже второй год идет соревнование инженерных служб за ускорение внедрения в производство достижений науки и техники. Совершенствование технологии, повышение качества металлопродукции позволяет наиболее рационально расходовать металл, удлинить сроки службы деталей и изделий, изготавливаемых из него.

В 1975 году коллектив комбината обязался сэкономить в народном хозяйстве 200 тысяч тонн металла. Фактически обязательство перевыполнено на 46,8 тысяч тонн. В 1976 году решено сэкономить металл в народном хозяйстве больше, чем в 1975 году, на 60 ты-

сяч тонн. В январе выполненное составило 6 тысяч тонн.

В 1975 году прокатчиками освоено 43 экономичных профиля проката вместо 24 по обязательству.

Активное участие принимал коллектив комбината в общественных смотрах и конкурсах по экономии и эффективному использованию металла. По постановлению бюро Челябинского обкома КПСС, исполкома областного Совета депутатов трудящихся, областного Совета профсоюзов и бюро обкома ВЛКСМ с 1 апреля 1974 года по 1 января 1975 года на предприятиях области проходил областной общественный смотр по экономии металла и повышению эффективности его использования в народном хозяйстве (смотри продлен до 1 января 1976 года). Для руководства смотром созданы общекомбинатская и цеховые комиссии. В 1974 году, в ходе смотра трудящиеся подали 2930 предложений, из которых 1611 внедрено в производство. Экономия металла от внедрения предложений — 37,8 тысячи тонн металла. Общий экономический эффект составил 1136 тысяч рублей в год. В 1975 году подано 2726 предложений, из них 1831 внедрено в производ-

ство (экономия — 30,1 тысячи тонн металла). В 1974 году за участие в областном смотре-конкурсе комбинату были присуждены 2 первых и 3 вторых премии. В 1975 году на Всесоюзном конкурсе работа «Освоение производства холодногнутых профилей проката» получила III премию. Сейчас подводится итоги областного конкурса на наиболее эффективное техническое решение по экономии металла и рациональному использованию его в народном хозяйстве. От нашего коллектива направлено на конкурс 6 работ.

На комбинате совместно с другими предприятиями и научными институтами созданы комплексные творческие бригады по разработке вопросов улучшения качества и эффективного использования в народном хозяйстве металла, поставляемого ММК. Деятельность их приносит большую пользу.

Еще недавно на комбинат поступало много претензий на неудовлетворительную штампуемость горячекатаного травленого листа, изготавливаемого в ЛПЦ-5. Творческой бригадой было предложено использовать алюминий для стабилизации металла и предотвращения деформационного старения. Совместно с представителя-

ми ряда заводов были составлены планы работ, в соответствии с которыми в 1975 году было отгружено этим предприятиям около 10 000 тонн опытного металла марок 08Ю и 20Ю. Во всех случаях были получены хорошие результаты. По результатам опытных штамповок разработаны и утверждены новые технические условия. В январе—феврале 1976 года поставлено потребителям около 25 тысяч тонн такого металла. Претензий по качеству металла нет.

Таких примеров мы имеем много.

Комбинат участвует в ежегодных областных и городских научно-практических конференциях по экономии черных металлов и эффективному их использованию в народном хозяйстве. Выполнение их рекомендаций приносит значительный эффект.

В целях внедрения в производство новейших достижений науки и техники и дальнейшего совершенствования технологических процессов, направленных на повышение технического уровня и качества продукции в течение 1974—1975 годов пересмотрено 112 технологических инструкций. Центральная заводская лаборатория

непрерывно работает над улучшением качества металлопродукции и рациональным расходом металла на тонну готового проката. В 1974 году выполнено 29 исследовательских работ, давших значительную экономию металла, в 1975 году проведено 30 исследований. Положительные результаты исследовательских работ немедленно внедряются в производство и вносятся в технологические инструкции.

Внедрение ряда мероприятий, обеспечивающих прокатку металла в мнустовном поле допусков (установка измерительной автоматики на отдельных агрегатах, гидроизгиб валков, САПТ и САРН на стане «1450» горячей прокатки, поджатие задних концов на листовых станах, шириномер на стане «2500» горячей прокатки) и отгрузку его потребителю по теоретическому весу, позволили довести экономию металла в 1975 году до 96 тысяч тонн.

Вопросы экономии металла при его производстве, увеличение выпуска проката, дающего эффект экономии металла в народном хозяйстве, были и остаются главными в повседневной деятельности коллектива нашего предприятия, его общественных организаций.

Г. ВАРЫШЕВ,  
зам. начальника  
отдела комбината.