

Производительность труда — самое

ИЗ ОПЫТА
РАБОТЫ
КОЛЛЕКТИВА
ПРОВОЛОЧНО-
ШТРИПСОВОГО
ЦЕХА

На этих страницах разговор идет о резервах роста производительности труда в цехе, о механизации и автоматизации, о роли соцсоревнования и технического прогресса и о многом другом, что помогло коллективу поднять экономику цеха.

НА ПОДЪЕМЕ

Коллектив нашего цеха закончил 1963 год с хорошими производственными и экономическими показателями. Он прокатал сверх плана тысячи тонн металла, улучшил качественные показатели, снизил вторые сорта с 0,88 процента до 0,64 процента, сэкономил за счет снижения себестоимости выпускаемой продукции 236 тысяч рублей. Но, несмотря на столь значительную экономию, все же по таким статьям расхода, как топливо и электроэнергия, имелся перерасход. Кроме того, цехом были выплачены значительные суммы штрафов за простой вагонов по вине работников цеха и за несвоевременное выполнение заказов по поставке металлопродукции. Такие пробелы в экономической работе серьезно обеспокоили коллектив цеха.

Нужно было ответить на вопросы: почему коллектив стана «300» № 2 не добился снижения расхода топлива после реконструкции нагревательной печи? Почему после проведения ряда технических мероприятий по улучшению нагрева заготовок на стане «250» № 2 не снизился расход электроэнергии?

Ответ на эти вопросы был дан: сварщики стана «300» № 2 не использовали полностью возможностей по ведению технологии нагрева с применением эксгаустера, завывали количество воздуха для горения, допускали излишнее разрежение по дымовому тракту, брали лишнее количество топлива (особенно мазута). Все это приводило к перерасходу топлива. Цехом совместно с лабораторией металлургической теплотехники была переработана инструкция по ве-

дению теплового режима, четкое соблюдение ее обеспечило экономии топлива на стане «300» № 2.

Экономии электроэнергии в 1964 г. мы добились в результате проведенной большой работы руководством смен и профсоюзным активом. На сменно-встречных собраниях профгруппы заслушивали сообщения бригадиров электриков об использовании энергии за прошедшие смены. Результат не замедлил сказаться. Сейчас, например, стан «250» № 2 ежемесячно экономит электроэнергию до 4 квт/тн.

Итоги работы за прошлый год обсуждались на совещании цехового технико-экономического совета с привлечением общественности. Были намечены мероприятия, направленные на устранение недостатков в экономической работе цеха. Основным направлением мероприятий было снижение расхода топлива и электроэнергии, улучшение качества проката, как основной статьи расхода, влияющей на себестоимость продукции.

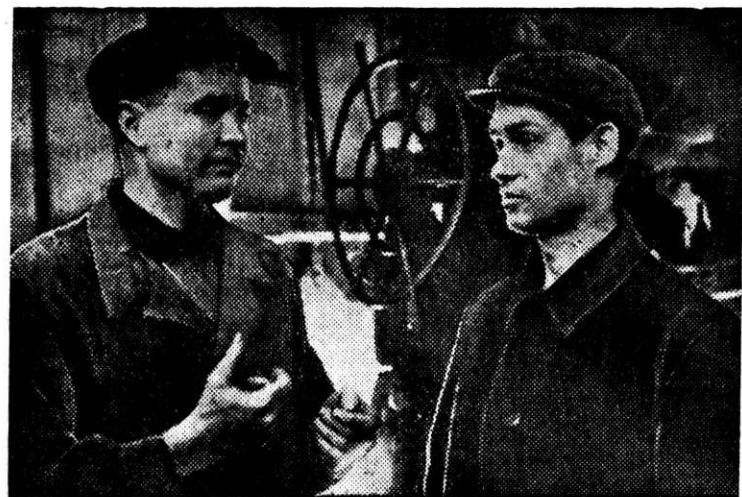
Результаты показателей по себестоимости каждого месяца обсуждаются на ежемесячных совещаниях технико-экономического совета. На них выявляются недостатки экономической работы и намечаются мероприятия по их устранению. Результатов добились положительные: в первом полугодии 1964 года производство товарного проката возросло по сравнению с 1-м полугодием 1963 года на несколько тысяч тонн, за счет снижения себестоимости выпускаемой продукции сэкономлено 148 тыс. рублей. Расход топлива сократился по сравнению с прошлым

годом на стане «300» № 2 на 5 кг., на стане «250» № 1 на 4 и на стане «250» № 2 на 3 кг. условного топлива на 1 тонну проката. Ниже нормы стал расход электроэнергии на всех станах цеха, значительно сократился штраф за невыполнение заказов, нет больше штрафов за простой вагонов.

Недавно закончился массовый смотр по экономии металла, сырья и по повышению коэффициента использования материалов. В смотре работники нашего цеха приняли активное участие. В штаб по смотру было подано 148 предложений, большинство из них содержало ценные предложения, с внедрением которых цех еще более улучшит свои экономические показатели. Как одним из результатов смотра явилось то, что коллектив стана «300» № 2 выдвинул предложение сократить норму удельного расхода условного топлива с 58 кг/тн до 53 кг/тн.

Наши показатели были бы еще лучшими, если бы не некоторые помехи. Так, на стане «300» № 2 несвоевременно выполняются заказы по поставке продукции из-за отсутствия правильных средств. Заказ на правильную машину управление главного механика комбината на этот год не выдало. В результате цех находится в тяжелых условиях по выполнению заказов на экспорт. По-прежнему велико число смен сорта на стане «300» № 2 из-за несвоевременной подготовки заготовки к прокатке на адьюстаже обжимного цеха. По этой причине прокатка ленты на нашем стане производится 3—4 раза в месяц вместо одного. Это усложняет настройку, увеличивает безаказную продукцию и расход валков.

А. КУГУШИН,
начальник проволочно-штрипсового цеха.



Хорошо организуют труд своей бригады старший сварщик стана «250» № 2 Александр Павлович Корабельников и старший вальцовщик Михаил Федорович Мачильский. Четкая и слаженная работа всех звеньев бригады позволяет им значительно перекрывать производственные задания.

На снимке: А. П. Корабельников и М. Ф. Мачильский.
Фото Е. Карпова.

Экономим электроэнергию

Важность экономии электроэнергии в проволочно-штрипсовом цехе понятна каждому рабочему. Это у нас достигнуто тем, что на сменно-встречных собраниях ведется анализ результатов работы за прошедшую смену по расходованию электрической энергии, выявляются конкретные причины превышения заданных норм, намечаются пути устранения этих недостатков. Особенно активно ведется работа по экономии электроэнергии на стане «250» № 2 бригадами электриков тт. Коробков и Корольковым.

В цехе наиболее актуальным является вопрос нагрева металла в методических нагревательных печах. В намеченных мероприятиях по снижению расхода электро-

энергии на 1964 год этому вопросу уделено главное внимание. Внедрение установки жаропрочного эксгаустера на нагревательной печи стана «300» № 2 позволило экономить более 1 квт-часа на тонну готового проката. На опыте работы этой печи намечено сделать подобное на печах станом «250» № 1 и «250» № 2.

Помня о том, что все энергетические затраты в стоимости перелома составляют 25—27 процентов, в цехе развернута борьба за снижение расхода промышленной воды, пара, кислорода. Проведенный недавно рейд по экономии электрической энергии показал, что снижение энергетических затрат волнует по-настоящему коллектив цеха, о чем свидетельствует активность трудящихся. За период рейда было подано более 120 предложений, направленных на снижение затрат электроэнергии, воды, пара, на улучшение работы механизмов.

На стане «300» № 2 внедряется в жизнь мероприятие по реконструкции освещения. Машинный зал стана переведен на освещение экономичными газоразрядными лампами дневного света. Намечено реконструировать освещение становой пролета ругными лампами. Однако данная работа не проводится. Имея в наличии оборудование, мы не можем к ней приступить, т. к. не решен вопрос об изготовлении и монтаже металлоконструкций мостиков по фермам перекрытия для обслуживания светильников. Управление главного механика комбината не может включить в свой план изготовление и монтаж указанных мостиков по заказу цеха, хотя мероприятие было намечено в коллективном договоре 1963 года со сроком выполнения его в 1963—1964 гг. Проведение реконструкции освещения позволило бы экономить ежегодно 180.000 квт-часов электроэнергии и намного улучшить условия труда рабочих.

В. МУРОВАТКИН,
пом. начальника проволочно-штрипсового цеха по электрооборудованию.

Коллектив проволочно-штрипсового цеха успешно решает задачи, поставленные семилетним планом. Из месяца в месяц выполняются производственные задания, растет количество металла, выданного сверх плана.

Но в настоящее время мало одних хороших количественных показателей, на первое место теперь выдвигаются вопросы, связанные с наиболее экономичной работой отдельных участков и всего цеха. Весь наш коллектив старается как можно лучше решить вопросы, которые непосредственно влияют на экономические показатели, в первую очередь — на снижение выхода вторых сортов, уменьшение брака, снижение затрат на выход готового проката, сокращение простоев агрегатов и станом, уменьшение затрат на ремонты, сокращение затрат по электроэнергии и многие другие важные вопросы.

В авангарде этой борьбы идут рационализаторы цеха. Они в своих предложениях высказывают

Вклад рационализаторов

много ценных мыслей об улучшении экономических показателей, об экономии народных средств. И рационализаторы добились определенного успеха. Так, за 1963 год в цехе было подано 316 рацпредложений, из которых 250 внедрено в производство. Общая экономия от их внедрения составила 108 тыс. рублей.

Но рационализаторы не останавливаются на достигнутом. За первое полугодие 1964 года ими подано 265 предложений, из которых 190 проведены в жизнь. Народное хозяйство получило 98 тыс. рублей экономии.

Каждый работник цеха старается внести свой вклад в борьбу за экономию средств. Ряд товарищей внесли только нынче по несколько предложений. 9 предложений по улучшению работы электрического оборудования, по сокращению простоев стана внес дежурный электрик т. Третьяков, по несколько предложений подали электрики тт. Корольков, Абаимов и другие.

За последнее время резко улучшились качественные показатели на стане «250» № 1. В этом во-

мала заслуга рационализаторов — старшего мастера стана т. Кива и старшего слесаря-проводника т. Зубкова. Каждый из них подал за полугодие по 6 предложений. Только от внедрения рацпредложений т. Кивы получена экономия 3100 рублей.

Ценное предложение по экономии цветных металлов внес бригадир слесарей т. Семеров. По его предложению бронзовые сухари шарнирных муфт рабочих клетей стана «300» № 2 были заменены на текстолитовые. Экономия составила 980 рублей.

Немало предложений по улучшению работы механического оборудования, по увеличению межремонтного срока агрегатов внесли слесари тт. Бледнов, Мурзинов, Белан. Улучшению качественных показателей станом способствовали предложения рационализаторов тт. Волкова, Макарова и других.

Много неприятностей обслуживающему персоналу приносила цепь крюкового транспортера стана «250» № 1. В работе цепь часто рвалась и вытягивалась, срок службы ее был 3 месяца. По

предложению группы работников механослужбы цепь перед установкой стали цементировать. И вот результат: срок службы цепи удлинился до 6 месяцев, исчезли многочисленные порывы. Экономия от внедрения предложения составила около 2 тысяч рублей.

В настоящее время по предложению группы работников цеха — тт. Кугушина, Давыдова, Баева и других ведется работа по освоению промышленной установки по охлаждению катанки в потоке на стане «250» № 2. Внедрение этого предложения даст очень крупный экономический эффект.

Борьба за экономию средств развернулась на всех участках и станах. Совместные усилия технологов, механиков и электриков дали уже ощутимые результаты. Многие примеры о настойчивой работе рационализаторов, об их поисках и успехах можно было бы привести. Но можно сказать уверенно: наши рационализаторы и изобретатели на верном пути, своего последнего слова они еще не сказали.

И. ДОРОШЕНКО,
механик стана «300» № 2
проволочно-штрипсового цеха.

Металлургический
МЕТАЛЛ

Стр. 2. 10 июня 1964 года