

ДОРОЖИТЬ ВРЕМЯМ ОДНА МИНУТА — ТОННЫ МЕТАЛЛА ГОТОВИТЬ ПРОИЗВОДСТВО ЗАРАНЕЕ НОВОЙ ТЕХНИКЕ — ПОЛНУЮ НАГРУЗКУ.

Нам отвечают

«ДЕЛАТЬ НУЖНО НА СОВЕСТЬ»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» от 25 июня 1965 года была напечатана заметка. Вот что по этому поводу пишет в своем ответе начальник УКУ комбината т. Цыкунов: «Факты, изложенные в заметке, о плохом уходе за зелеными насаждениями были в действительности. В настоящее время изгородь исправлена, вокруг деревьев вскопана земля и организован полив.

Директору дома отдыха «Абзаково» т. Шмаргунову за допущенную бесхозяйственность и несвоевременное выполнение указания т. Кулешова приказом по управлению объявлено взыскание».

ВМЕСТО РЕЛЕ

Для построения релейных систем управления вместо обычных электромагнитных реле начинают широко применять бесконтактные магнитные логические элементы типа «ЭЛМ», выпускаемые Калининским заводом электроаппаратуры.

Элементы «ЭЛМ» имеют ряд преимуществ перед релейно-контактными. Срок их службы не зависит от числа совершенных переключений, они не изнашиваются; обладают более высоким быстродействием и практически не нуждаются в уходе, регулировке и наладке во время эксплуатации.

Система управления на «ЭЛМ» отличается от релейно-контактной тем, что выполнение той или иной логической операции в соответствии с заданными условиями работы происходит без разрыва и замыкания электрической цепи. Переключения осуществляются благодаря изменению состояния входов и выходов отдельных элементов, собранных в определенные логические цепочки. Эти состояния характеризуются двумя значениями напряжения, условно обозначаемыми символами «1» (да) и «0» (нет).

Элементы «ЭЛМ» заменяют реле только при выполнении логических функций. Они не предназначены для передачи амплитуды какой-либо величины, а также не могут разрывать или соединять независимые электрические цепи. В основу их работы положен принцип быстродействующего одностороннего магнитного усиления.

Жаростойкая бронза

ВЫСОКОЙ прочностью (в двадцать раз большей, чем у обычно используемых материалов) отличается сплав БрНБТ, выпускаемый в виде катаных плит и цилиндрических заготовок на Магнитогорском заводе обработки цветных металлов. Из бронзы новой марки делают ролики контактных сварочных машин. Такие электроды особенно хороши при сварке нержавеющей стали, жаропрочных никелевых сплавов и других тугоплавких материалов.

Помимо того, что резко снижается расход цветных металлов (благодаря увеличению срока службы роликов), улучшается и качество сварки.

«Экономическая газета».

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 2. 28 июля 1965 года

КАЖДУЮ РАБОЧУЮ МИНУТУ — НА УЧЕТ

Хорошая производительность стана в целом складывается из результатов работы каждой из четырех бригад. В свою очередь производительность в бригаде зависит от степени четкости, взаимосвязи в работе коллектива всех узлов и участков производства. Пусть отличным специалистом будет вальцовщик, но, если сварщики нагревательных печей выдали неравномерно прогретый металл, дело не пойдет на лад. Пусть внимательно следит за работой и вальцовщик, и сварщик, но оператор замешкался с выдачей металла из печей — и весь коллектив потеряет драгоценные минуты рабочего времени.

В этом месяце стан «300» № 1 работает плохо, с планом не справляется. Работает плохо и наша первая бригада. Причин много. Есть и наша вина, есть и объективные причины, но все сводится к одному — к потере рабочего времени, к потерям производства.

Начнем с нагревательных печей. 24 июля старший сварщик М. Готов невнимательно следил за нагревом металла, в результате заготовка была выдана «холодной». Что это значит? А то, что на клети греются подлинники — перегрузка на оборудовании. Частое повторение таких случаев — авария, потеря рабочего времени, снижение производительности. Выпуск «холодной» заготовки, — значит также увеличение выхода вторых сортов.

Дачи на конвейере

ПИОНЕРСКИЙ лагерь Краматорского шиферного завода необычен: спальные павильоны, столовая, служебные помещения собраны из асбестоцементных деталей заводского изготовления. На берегу Северного Донца этот детский городок, сошедший с конвейера шиферного завода, прошел первое испытание.

Сейчас предприятие приступило к выполнению крупного заказа на оборудование туристских и пионерских лагерей. Асбестоцементные домики на одну и несколько комнат имеют параболическую форму, их монтаж в местах отдыха не занимает много времени и труда.

которые нужно отобрать на складе, потерять на эту операцию время. А этого могло и не быть, будь сварщики нагревательных печей более внимательными.

Но вот металл выдается с колодцев хорошо прогретым — можно работать. Однако, замешкался на своем посту по выдаче металла с колодцев оператор З. Ананьева. Невнимательность оператора — 2 минуты простоя стана: металл не подан, и стан «крутится» холостую, темп проката сбив. А если учесть, что таких случаев за Ананьевой замечалось очень и очень много? Если сложить все эти минуты?

Теперь о вальцовщиках. Сейчас контролеры предъявляют повышенные требования к качеству металла, в частности, следят, чтобы не было риска и царапин на профиле. Ролики рольгангов у нас почти все старые, выработанные и уже наваренные электросваркой. Сварка стирается, вырывается при работе, ролик этим местом «цепляет» заготовку. И вот сообщают контролеры: «Идет царапина».

Необходимо быстро зачистить ролик. А какой? Приходится бегать, искать, останавливать стан, иногда прокатывать по одной заготовке, чтобы проследить, где царапнет. Бывает, около часа времени уходит на всю эту суету. И опять-таки подобные случаи отнюдь не редкость.

Ну хорошо, валки старые. Причина вроде бы для нас объективная. Но в таком случае вальцовщики должны повысить свою рабочую бдительность, следить за роликами и арматурой своих позиций. А то ведь бывает, бегает старший мастер, ищет, а вальцовщик не видит, что у него арматура клети «царапает» профиль.

Такое случается часто с Г. Смагиным и Ф. Феоктистовым (хоть и считается он у нас лучшим вальцовщиком). Это можно

объяснить только безответственностью и халатностью их.

Старший вальцовщик В. Шаргунов не всегда качественно проверяет профиль. Результат этого — вторые сорта, которые приходится отсортировывать на складе, затрачивая рабочее время. Мало того, часто на помощь посылаются на склад рабочие со стана, когда у нас и так людей не хватает (особенно сейчас в летний «отпускной» период). Вот так и получается: на стане аукнулось, на складе откликнулось.

Самый больной вопрос у нас сейчас — цепи шпиннеров. При работе они со временем вытягиваются, начинают затем собираться в гармошку и обрывать предохранительную шпильку. Было предложение: осаживать в таких случаях звенья цепи. Раньше так и делали. Но вот сейчас ждут капитального ремонта и махнули рукой — ладно, скоро ремонт. А когда он еще будет, неизвестно. А шпильку рвет цепями в смене двадцать-тридцать, до пятидесяти раз. Чтобы заменить ее подручному резчику нужно на 1—1,5 минуты останавливать одну сторону резки. И так 20—30 раз в смену. А в сутки? Сколько терять стан во времени, а соответственно и в производительности из-за этого — подсчитать нетрудно.

Нетрудно подсчитать и потери рабочего времени, если сложить воедино все случаи халатности и невнимательности. Да, собственно, уже подсчитано: бригада не выполняет план — вот результат, вот подсчет.

Нужно пересмотреть свое отношение к труду отдельным товарищам. Каждую рабочую минуту нужно поставить на учет, предельно использовать все возможности. Внимательная работа каждого члена бригады — это выполнение государственного плана коллективом.

П. ПАВЛОВ, начальник смены стана «300» № 1.

Николай Алексеевич Гершунов работает машинистом турбины в машинном цехе теплоэлектростанции. Он ударник коммунистического труда, успешно учится в строительном техникуме, в этом учебном году Гершунов перешел на пятый курс.

На снимке Н. А. ГЕРШУНОВ.

Фото Е. Карпова.

Партийная хроника

ПРИЧИНЫ ВЫЯВЛЕНЫ

В последнее время неудовлетворительно работает листопркатный цех № 4. О причинах отставания говорили коммунисты цеха на последнем открытом партийном собрании.

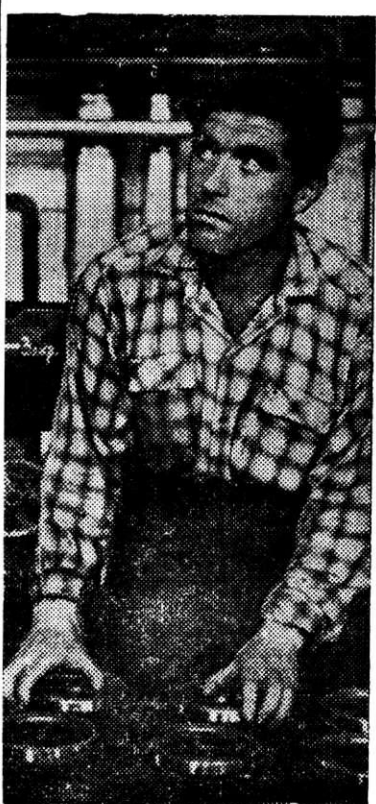
Как отметил докладчик начальник цеха т. Алимов и выступившие в прениях, корень зла заключается в простоях оборудования и в авариях, вызванных недосмотром обслуживающего персонала. Деловой критике подвергли листопркатчики слабую организацию воспитательной работы в цехе.

Коммунисты четвертого листопркатного решили начать с правительной организации сменнотренинговых собраний и с воспитательной работы в сменах.

С ВЫСОКОЙ АКТИВНОСТЬЮ

О мерах по укреплению трудовой дисциплины в основном механическом цехе говорили коммунисты 22 июля на открытом собрании. В прениях по докладу выступили 7 человек.

Собрание прошло с высокой активностью присутствующих.



Трибуна Главного Специалиста

Давать прокат при наименьших затратах

Производство проката на комбинате ежегодно увеличивается. Увеличилась также доля листового проката особенно с 1961 года с вводом в эксплуатацию непрерывного тонколистового стана «2500» горячей прокатки. Хороший уровень производства достигнут на станах «500», «300». № 3, стане «2350». Неплохо работал коллектив стана «2500».

Однако не все прокатные цехи работают высокопроизводительно. Отдельные коллективы не только не обеспечили выполнение плановых заданий, но и снизили производство против уровня 1964 года.

Стан «1450» горячей прокатки недодал до плана несколько тысяч тонн листового проката. Трудности, встретившиеся в январе и феврале 1965 г. на зачистке слэбов при подготовке к прокатке, не были преодолены. Начальник цеха т. Пратусевич, партбюро, цехом зыход из создавшихся затруднений в подготовке металла к прокатке видели в смягчении требований к зачистке металла, а не в улучшении организации работы. Подготовка слэбов к прокатке на стане с помощью цехов обжимного и листопркатного № 4 была решена в конце февраля — начале марта, но вследствие ослабления технологической дисциплины среди персонала стана и неудовлетворительной организации

работ со стороны начальника стана т. Фишера ухудшилось качество листа по форме, особенно для поставок на экспорт, и возросли простои. Если трудовые затраты на производство проката — даже при введении новых трудоемких производств, какими являются электролитическое лужение жести и оцинкованный лист — по комбинату заметно снижаются, то в листопркатном цехе № 1 топчутся на месте.

Неудовлетворительная работа коллектива листопркатного цеха № 1 привела к резкому снижению остатков металла на переделах в листопркатных цехах № 2 и № 3, а, следовательно, к систематическим простоям агрегатов в этих цехах и невыполнению заказов, особенно по холоднокатаному дорожному листу.

По обжимному цеху за последнее время проведены и проводятся большие работы, обеспечивающие рост производства и снижение трудовых затрат. В 1964 году закончена реконструкция нагревательных колодцев блюминга № 3 с расширением ячеек для посадки 10 слитков вместо 8. Емкость колодцев возросла на 20 процентов. В июне 1964 года введена в эксплуатацию первая в Советском Союзе машина огневой зачистки (МОЗ) металла в потоке на блюминге № 3. Цеховым персоналом

при широком участии ЦЗЛ и Челябинского НИИМ обрабатываются технологические параметры зачистки металла в потоке. С вводом в работу машины огневой зачистки существенно меняется процесс подготовки металла к прокатке на сортовых станах, готовится более качественная заготовка. Трудовые затраты на обработку конструкционного металла, защищенного на МОЗ, снижаются в адьюстаже обжимного цеха в 1,5—2 раза, а на зачистке этого же металла наждачношлифовальным способом в адьюстаже сортового цеха производительность повышается в 3—5 раз на человека. Но из-за необеспеченности запасным технологическим оборудованием машина имела простои и допускалась некачественная зачистка, в результате чего снижение трудовых затрат было менее ощутимым, чем в октябре—декабре 1964 года.

На блюминге № 2 в 1964 году была установлена на стане «630» опытная фрезерная машина, состоящая из двух пар фрезерных установок для зачистки в потоке всех 4 граней заготовки. Опыт зачистки встречным фрезерованием показал, что производительность труда в адьюстаже обжимного цеха пневматическими молотками на металле, защищенном на фрезерной машине, повышает-

ся в два-три раза. Но освоение фрезерной машины идет медленно, выявилась ненадежность отдельных узлов, медленно подбираются режимы термообработки и материалы для ножей. Подготовка металла методом фрезерования является весьма обнадёживающим средством, но необходима более оперативные решения проектного отдела в изменениях и дополнениях проектов и главного механика в изготовлении необходимого оборудования.

Коллектив блюминга № 2 в текущем году резко ухудшил работу. Возросли простои почти на 1,5 процента, причем, главным образом, из-за неудовлетворительного ухода за механическим и электрическим оборудованием. Остаются по-прежнему большими простои из-за необеспеченности нагретым металлом. Количество горячих плавок, направляемых на блюминги из мартеновских цехов, в этом году увеличилось, использование посады холодных слитков необоснованно снизилось. В первом полугодии 1965 года блюминги обжимного цеха прокатали меньше чем в первом полугодии прошлого года.

В результате этого трудовые затраты на производство, несмотря на эффективность проводимых мероприятий по механизации трудоемких процессов, не дали же-