

ДО КОНЦА смены — полчаса. А ритм работы такой, как будто бригады Аркадия Васильевича Медовикова только что заступила на вахту. Нескончаемой лентой движется по рольгангам стальная широкая полоса, и не успевает вальцовщик Рудольф Ермолаев проводить взглядом конец ее, проскользящий через валки пятой клетки, как Яков Иванович Лукьянцев, оператор главного поста, заводит в первую клетку новый рулон травленого листа. И снова бежит и бежит между валками полоса, чтобы потом, в конце стана, выйти рулоном жести или декапира. По всему пути листа, возле каждой клетки, с напряженным вниманием следят за ним вальцовщики. Шаблонное слово «напряженный». Но в данном случае, пожалуй, трудно найти какое-либо другое — бригада действительно работает с напряженным вниманием.

Качественной жести считается тогда, когда она выходит после чистовой клетки толщиной от 0,22 до 0,36 миллиметра. Кто знаком с работой вальцов-

щиков, знает, что выдерживать заданный ритм работы и качество продукции нелегко. Неравномерность толщины травленого листа, рванины, микротрещины — вот что нередко все их усилия сводит на нет — жость уходит в брак.

В бригаде Медовикова

„ИМЕНИННИКИ“

ЛУЧШИЕ ВО ВСЕСОЮЗНОМ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ

такие случаи редки. Оператор главного поста Яков Иванович Лукьянцев работает в цехе со дня его пуска. Большой опыт и знание своей профессии помогают ему быстро обнаруживать дефекты в рулонах листа, не допуская их к прокатке, а следовательно, экономить полезное время бригады. Богат опыт и у старшего вальцовщика. С 1961 года работает Медовиков в этом цехе после окончания тех-

нического училища № 13. Начиная на пятиклеточном стане подручным, вскоре стал работать вальцовщиком, а с 1965 года — старшим вальцовщиком.

Ежемесячно бригада выполняет план на 105 — 106 процентов. В два с лишним раза перевыполнила она социалистиче-

ские обязательства, взятые в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, в первом полугодии. В июле прокатала сверх плана 527 тонн жести, на этом же уровне работала и в августе.

В фундаменте успеха товарищеская взаимопомощь, спаянность всего коллектива. Девять человек в бригаде. В любой момент место каждого может занять, если потребу-

ются, товарищ по работе, потому что все в бригаде владеет смежными профессиями.

В личных обязательствах рабочие наметили: повысить технические знания. Сам Медовиков решил за год подготовить своих товарищей А. Морозова и А. Цыбу так,

чтобы они могли повысить свой профессиональный разряд на более высокий.

В коллективе нетерпимо относятся к лодырям, пьяницам, любителям легкой жизни. Был случай. Пришел в бригаду один парень, назначили его подручным вальцовщика. Поработав немного, он спросил:

— А как стать старшим вальцовщиком?

Вопрос, в общем-то естественный: каждый рабо-

чий стремится к повышению. Ему ответили: «Хорошо учишься и старательно работаешь». Но вот этого-то парень как раз делать и не захотел. Искать окольные пути «как стать старшим вальцовщиком». В бригаде некоторое время терпели фокусы любителя высокой должности, а потом попросили оставить коллектив.

А вот Сергей Кашников по душе пришелся бригаде, он проходил здесь производственную практику, когда учился в техническом училище. Будучи практикантом, уже работал вальцовщиком, а сейчас равноправный член бригады, любознательный и трудолюбивый.

...Так и работает бригада — хорошо и дружно. Вернее, хорошо, потому что дружно. И нет сомнения, первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании в первом полугодии среди бригад рабочих ведущих профессий далеко не последний успех на трудовом пути этого славного коллектива.

В. ЛОСКУТОВ,
наш нештабный корреспондент.

Хорошую смену кадровым рабочим готовят у нас в технических училищах! Вот один из тех, кто скоро встанет в строй рабочей гвардии — учащийся ГПТУ № 19 будущий токарь К. Федоров. Фото Н. Нестеренко.

ПОГРУЗКЕ — РИТМ!

Продукция стана «2500» листопрокатного цеха № 4 нужна в стране и за ее пределами, поэтому объем работы у нас велик. Труднее адьюстажа стана в целом справляются с возложенными на них обязанностями.

Челябинский и другие трубные заводы обеспечивают штрипсами с агрегатов резки № 1 и № 3. В июле коллектив агрегата резки № 3 справился со всеми заказами.

А вот в августе из-за нехватки металла и неудовлетворительной работы оборудования агрегат работал значительно хуже.

Работникам механической службы совместно с технологами необходимо усилить контроль за состоянием подшипного оборудования, тщательно проводить его осмотры.

Сейчас, когда стан «2500» работает в потоке листопрокатного цеха

№ 5, особенно важно четкое планирование. Производственный отдел комбината совместно с ПРБ цеха должен разработать такие меры, которые позволят равномерно обеспечивать металлом все агрегаты резки, не допуская простоев, что даст возможность подготовить запас металла на двое-трое суток. Важно также планировать отгрузку рулонов в ГДР и калибровочному заводу. Это, во-первых, обеспечит нормальный ритм отгрузки продукции из всех тупиков на протяжении месяца, во-вторых, облегчит работу железнодорожного транспорта.

Ежедневно мы должны отгружать более 1000 тонн экспортного металла.

Мы настроены досрочно отгрузить продукцию, заказанную Германской Демократической Республикой. Обязались все годовые заказы социалистических стран выполнить до 15 декабря 1969 года. Од-

нако нам приходится сталкиваться с определенными преградами, наличие которых может в какой-то мере повлиять на осуществление принятых обязательств.

Несмотря на летнее время, вагоны под экспорт подбираются небрежно: требуют дополнительного очищения. На это уходит много времени, к тому же замусориваются пути и пролеты цеха.

Делает «подножку» нам и отдел снабжения, поставляющий лесоматериал для оборудования металла в вагонах. Лесоматериал поступает в цех в большом количестве, и мы не успеваем его своевременно выгружать.

Сентябрь — конец квартала. Коллектив адьюстажа приложит все усилия, чтобы обеспечить хозяйство страны и зарубежных друзей качественным металлом и своевременно.

В. ДОРФМАН,
начальник адьюстажа четвертого листопрокатного цеха.



Для проведения капитального ремонта пятой мартеновской печи, закончившегося 28 августа, был составлен сетевой график сроком на 10 суток. За ремонтом наблюдали представители Череповецкого металлургического завода, приехавшие перенять опыт коллег. Череповецким ремонтникам предстоит скоро у себя провести капитальный ремонт 600-тонного агрегата. На него отводится 28 суток.

Гостей интересовал сетевой график, какие обычно составляются у нас на комбинате перед ремонтами мартенов и строга в соответствии с которыми ведут свои работы ремонтники. Сетевой график — это последнее достижение науки управления.

Забегая вперед, отмечу, что печь была отремонтирована и пущена в срок. Еще 27 августа, то есть на девятые сутки тепло-технические приняли агрегат у ремонтников и поставили

Курс — на мировой рекорд

на разогрев. По истечении десяти суток была сделана завалка. Череповецким коллегам, учитывая опыт магнитогорцев, очевидно, придется внести в свой график большие поправки, многому, очевидно, они научились.

Коллектив цеха ремонта промышленных печей достиг на ленинской трудовой вахте значительных успехов. Проведение ремонтов в рекордно короткие сроки, большая экономия материалов и средств, высокая производительность труда — вот нормы, по которым работают ремонтники цеха РПП.

Во время капитального ремонта пятой мартеновской печи эти нормы действовали на всех фронтах ударной работы. За 18 часов закончили бригады каменщиков цеха ремонта промышленных печей разборку кладки подины пе-

чи. Новая кладка была выполнена за 2 суток 16 часов. От умелого распределения рабочей силы и грамотной организации труда на таких важных работах зависит многое. Со своей задачей организатора, командира производства хорошо справился заместитель начальника цеха РПП А. Ф. Тарасов.

Уложились в отведенное графиком время бригада под руководством М. Д. Строца, работавшая на монтаже водяного охлаждения. А на монтаже испарительного охлаждения хорошо потрудились другая бригада — треста «Востокметаллургмонтаж» под руководством В. М. Серебрякова.

Бригада монтажников цеха ремонта металлургического оборудования № 1 старшего мастера А. Е. Славыгина внесла свою «поправку» в сетевой гра-

фик: демонтаж мартеновской печи был завершён на 12 часов быстрее, чем предполагалось.

На обновленной печи выдаются сейчас сотни тонн стали, и долго еще агрегат будет оставаться в строю. Сейчас самое время подвести итог проделанной работы, анализировать ход капитального ремонта. А анализ показывает, что мартен можно было ввести в строй гораздо раньше. Для будущего следует учесть недостатки, выявившиеся на ремонте пятой печи, и устранить их во время следующих ремонтов.

Неудовлетворительная организация труда на ломке старых боровов (дымоходов) привела к тому, что работники управления «Уралдомремонт» на 20 часов позже намеченного времени справились с работой.

Сорван был график на рубке бетона фундаментов колоц. Бригада ремонтно-строительного цеха задержала эту работу на целые сутки.

На разборке кладки регенераторов и шлаковиков каменщики цеха ремонта промышленных печей потеряли 16 часов сверх того времени, что было намечено графиком.

Несогласованность действий на монтаже верхней площадки по задней стенке привела к задержке установки механизма переключения мазута и пара на 12 часов.

Во время ремонта сказались также недостатки проекта. На устранение ошибок проекта уходило дополнительное время, затрачивался лишний труд.

Нечетко сработала служба теплотехники второго мартеновского цеха, где

ГДЕ И СКОЛЬКО
МЫ ТЕРЯЕМ

МАРТЕНЫ ЛИХОРАДИТ

(Окончание.
Начало на 1-й стр.)

В течение 20 часов 27 и 28 августа ликвидировались последствия аварии в первом копровом цехе. Там был допущен сход с рельсов вагонов на очистном пути.

Руководству железнодорожного транспорта надо принять срочные меры по укреплению производственной дисциплины, по повышению ответственности работников за выполнение порученной работы, меры по ремонту путевого хозяйства, своевременной подготовке к зиме.

В третьем мартеновском цехе возрос объем металла, выпускаемого не по заказам. За неделю с 21 по 27 августа ежесуточно в среднем семь процентов стали от общего объема выплавляемого металла выдавалось не по заказам.

Также нарушается в этом цехе график выпуска плавки. Только 40 процентов металла выдавалось в тот же отрезок времени точно по графику. Нарушение графика выпуска плавки создает дополнительные трудности в работе цеха подготовки составов и обжимных станов.

Нарушение технологии разлива стали ведет к увеличению объема брака. Выросло количество приваренных слитков. В первом мартеновском цехе их было с 21 по 27 августа почти в три раза больше, чем в предыдущей неделе. Во втором мартеновском цехе объем приваренных слитков возрос в полтора раза.

Сталеплавыльщикам следует разбираться в недостатках, ведущих к снижению качества металла и нарушению ритмичности в работе, и принять меры для их устранения.

проводился ремонт. Из-за этого на 7 часов позже стала печь на сушку.

Если добиться устранения всех недостатков, организационных и технических, то можно следующий подобный капитальный ремонт мартеновской печи провести за девять суток. Это будет самый короткий в мировой практике срок ремонтов мартеновских печей.

Задача всех ремонтников, инженерно-технических работников цехов и организаций, занятых на ремонте, — добиться в будущем продуманной, грамотной организации труда, четкой согласованности в действиях, строгой производственной дисциплины и высокой производительности труда. И мировой рекорд будет достигнут. Это будет достойный подарок-100-летию со дня рождения В. И. Ленина.

Г. АБРАМОВ,
руководитель группы
сетевого планирования
ОНОТУ.