

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАЖДУЮ МИНУТУ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

Создавать условия для бесперебойной работы стана

Мартовский план коллектив прокатчиков стана «500» выполнил успешно, прокатав сверх задания 1177 тонн металла. Особенно дружно трудились бригады, которыми руководят начальники смен тт. Серазитдинов и Шутов, мастера тт. Купленский и Сиданченко.

Значительно хуже работала наша смена. Мы выдали сверх плана только 45 тонн проката. В марте мастером в нашей бригаде работал т. Потапов. Он дело знает, но в первой половине марта не проявлял должной оперативности в работе, что приводило к затяжкам перевалок клетей. Старший вальцовщик т. Гром не требовал от вальцовщиков четкого выполнения заданий.

Не все сделано и для улучшения работы сварщиков. Нет ритмичной подачи нагретого металла на стан, что усложняет работу оператора седьмого поста. Старший сварщик т. Карельцев этому вопросу уделяет мало внимания.

Все это сдерживало наш коллектив, а начальник смены

т. Орел мирился с таким положением.

Кроме этих внутрисменных неполадок, имеются и другие. Нет должного порядка в заборе металла с адьюстажа обжимного цеха. Нужно отрегулировать также и равномерный нагрев заготовок, который ухудшился в связи с переводом печи на мазут.

Часто кран, который должен подавать металл к нашей нагревательной печи, занят то на погрузке металла, то на подаче его обрубщикам. Мы же вынуждены стоять. Простаивали по этой причине мы в марте, не лучше и в апреле. За пять дней текущего месяца наш стан простоял 4 часа 10 минут.

Мы хотим работать лучше, приняли повышенные обязательства. Руководству цеха и стана надо создать все условия для высокопроизводительной работы, обеспечить бесперебойное снабжение стана металлом.

С. ДОРОШЕНКО,
профгрупппрог, старший
электрик смены.

Станочники куста мартена вносят предложения

Что мешает полнее использовать оборудование? Где теряется время станочника и слесаря? Как лучше организовать рабочий день? Такие вопросы возникают в каждом коллективе. Чтобы лучше изучить условия труда и наметить пути рационального использования рабочего времени, в нашем ремонтном кусте мартеновских цехов проведена самофотография одного рабочего дня. Сущность ее заключается в том, что рабочий в специальном листке отмечал все случаи вынужденного простоя и писал свои предложения для улучшения работы.

Станочники и слесари в этих листках отмечали, сколько минут потеряно вследствие задержки крана, который не успевает одновременно обслуживать все участки, сколько времени ушло на заточку инструмента у единственного карборундового круга, в ожидании мастера и т. д.

Во время проведения этого мероприятия в цехе собрано 41 предложение рабочих. В каждом из них содержится совет, что надо предпринять на том или ином участке, как добиться интенсификации труда и экономии материалов.

Токарь т. Тангин предложил уменьшить допуск на поковках заготовок, что будет способствовать экономии металла и сократить время на обработке деталей. Токарь т. Фисенков предлагает

центрировать детали и подрезать торцы на специальном станке, это избавит станочника от трудоемкой вспомогательной работы. А т. Ильин указывает на задержки в работе по той причине, что в цехе нет наждачного камня для заточки канавок резца.

Многие рабочие требуют установить второй кран или кран-балку в пролете станков. Долбежник т. Позняк предлагает сделать воздушный сбив пыли у наждачного круга, чтобы повысить качество заточки резцов. А кузнец т. Плотников указывает на захламленность отделения как на одну из причин снижения производительности труда.

Много замечаний высказали слесари, ремонтирующие оборудование мартеновских и копрового цехов. Они предлагают организовать перевозку рабочих на дальние объекты, в частности на южную базу копрового цеха, выделить для этого автомашину. Ряд предложений их касается улучшения условий труда на ремонте оборудования кранов. В числе их предложение о переносе кислородной будки третьего мартеновского цеха ближе к месту работы ремонтников.

Администрация цеха изучает все предложения и замечания, чтобы разработать мероприятия для устранения недочетов и рационального использования рабочего дня.

П. СОЛОНЕНКО,
мастер куста мартена.

Транспортники без транспорта

Когда мы, транспортники-путейцы, будем обеспечены транспортом для подвозки шпал на объекты работ? Такой вопрос возникает повседневно. Ведь, чтобы получить платформу под материалы, путейцы должны потерять не один день. Это в лучшем случае. Обычно же нас постигает неудача — либо отказ, либо обещания без выполнения.

Так было и 3 апреля, когда нам срочно потребовалось перевезти шпалы со станции Флюсовая на станцию Доменная. Замес-

титель начальника службы движения А. Коломиец, получив нашу заявку, пообещал все сделать. Мы выехали на станцию Флюсовую, с нетерпением ожидали платформу, чтобы к 8 часам доставить шпалы на станцию Доменная. Оказалось, что ждали напрасно. День потеряли, а платформа так и не появилась.

Так нас подводил движеницы не в первый раз. Нужно этому положить конец.

М. ПАРФИНЮК,
бригадир службы пути.



На снимке: передовой машинист разливочного крана второго мартеновского цеха **А. Ф. Шепелев**, обеспечивающий четкую, высокопроизводительную работу.

Фото Е. Карпова.

Мастер должен быть хозяйном на своем участке

Роль мастера на производстве никогда никем не умалялась, мастерам создаются условия для проявления инициативы, улучшения организации труда. Так понимают это все, кто хочет, чтобы наше производство прогрессировало, росла производительность труда. Но начальник паровозного депо т. Романюк, начальник отдела подъемного ремонта т. Лабеецкий и мастер котельных работ т. Илларионов не всегда с этим согласны. В их понятии мастер часто должен «не смеять свое суждение иметь».

2 апреля здесь ремонтировали паровоз № 4417. Когда из котла его вынули для осмотра 7 дымогарных труб, то выяснилось, что они негодны, прогорели. Значит, надо все трубы менять. Этого требовали и инспектора. Ясно было, что необходимо менять трубы, но мастер т. Илларионов решил ждать команды свыше, хотя должен был принять меры сам. Руководители тт. Романюк и Лабеецкий четкой команды не дали, полагаясь на инициативу мастера. Он же колебался и к утру 3 апреля распорядился вынуть только 50 труб.

После промывки котла выяснилось, что и остальные трубы непригодны. Несмотря на это, Илларионов с неохотой стал менять остальные трубы, опасаясь, «как бы чего не вышло».

Все это привело к тому, что трубы эти выбывали из котла три дня вместо одного.

Вследствие того, что т. Илларионов ждал особой «команды» от руководителей, не желая проявить инициативы и самостоятельности, затянул ремонт. А тт. Романюк и Лабеецкий молча наблюдали за своеобразным поединком т. Илларионова с представителями инспекции, всячески уклоняясь от дачи мастеру соответствующей «команды».

Необходимо т. Илларионову уяснить, что на своем участке он является первым лицом, решающим вопросы производства. А руководителям службы и депо следует повысить требовательность к мастерам и создавать им все условия для развития творческой инициативы.

Н. СУХАРЕВСКИЙ,
редактор стенгазеты
«Тяговик».

КОРОДИЛИЕ РОСКИ СТУ

Недостойный поступок Кузьминой

То ли весна повлияла, то ли вздумалось старшей учетчице сортировки второго листопрокатного цеха Кузьминой проявить свою самостоятельность, и она отпустила домой сортировщицу на полчаса раньше. Бригадир т. Устюгов, узнав об этом, возмутился и пошел выяснять причину такого вредного самовольства. Кузьмина вначале отругивалась, а потом схватила счеты и ударила ими по голове бригадира. Только косточки счетов зашвыстали по комнате. Вслед затем в бригадира полетели вторые счеты, книги, чернильница.

На второй день после этого цехком решил разобрать этот случай на своем заседании. Пословица говорит, что победителей не судят, и Кузьмина не сочла нужным явиться на заседание. И профсоюзный комитет обратился с просьбой к начальнику цеха т. Евсеевскому уволить Кузьмину из цеха.

Но т. Евсеевский пожурил слегка Кузьмину и предложил

написать в цехком заявление, что она больше не будет в споре применять увесистых аргументов, вроде бухгалтерского орудия производства.

Время плохое. Выпустили цеховой «Крокодил», где критиковали Кузьмину за ее расправу с бригадиром. «Крокодил» этот быстро куда-то исчез.

Почти через месяц начальник цеха т. Евсеевский издал распоряжение, в котором Кузьминой объявляется выговор. Цеховой комитет потребовал обсудить поведение Кузьминой в бригаде. Но начальник отделения т. Есипов и старший мастер т. Рыжко ничего не принимают.

Наступил апрель: тает лед, бегут ручьи, сняли вторые рамы, бригадир т. Устюгов снял повязки, а поступок Кузьминой не разбирают и до сих пор. А ей того лишь и надо — она успела поддаться и в душевой. А т. Евсеевский ходит и удивляется, почему с дисциплиной в цехе не все гладко.

З. ОРСКИЙ.

Бесхозяйственность

Борьба за экономию и снижение себестоимости продукции является важнейшим делом каждого рабочего и командира производства. Об этом знают все, но не все работники проявляют заботу об экономии. Вот наглядный пример. В цехи комбината поступают смазочные материалы в деревянных бочках. И вот эта тара из-под смазки уничтожается, так как на складе № 4 не принимают ее без «специальной» обработки. Поэтому некоторые работники идут по легкому пути.

Так, 5 мая на стане «300» № 3 сожгли три бочки из-под смазки, на другой день на стане «300» № 2 проводочно-штрипсового цеха было сожжено 6 бочек. Таких примеров много и в других цехах, что наносит большой ущерб комбинату.

Подобная бесхозяйственность, видимо, не беспокоит начальника отдела снабжения т. Соловьева и заместителя директора комбината т. Богатырева.

И. САВИН.

Новинки технической литературы

Научно-техническая библиотека комбината получила новые книги, которые представляют большой интерес для механиков и станочников нашего завода:

Барабашов Ф. А. Скоростное резание металлов с большими подачами. Описывается метод В. А. Колесова, режущий инструмент, применяемый для обработки металла с большими подачами, резцы для точения с большими подачами, а также описывается опыт новаторов производства по скоростному резанию металлов с большими подачами.

Бондарчук С. Мой опыт сверления на больших подачах. Автор брошюры, лучший сверловщик Одесского завода радиально-сверлильных станков описывает опыт своей работы, большое внимание в книге обращено на новую геометрию сверл, на скоростное сверление при больших подачах по методу сверловщика Средне-волжского завода В. И. Жирова.

Сероватин А. И. Методика расчета основного и вспомогательного оборудования прокатных цехов. Изложены методы подсчета усилий, действующих на отдельные детали прокатных станов и вспомогательных машин, и методика расчета на прочность главных деталей стана, расчет на прочность дета-

лей рабочей клети прокатного стана, передаточных механизмов главной линии стана. IV глава книги посвящена определению производительности прокатных станов, в последней главе описывается определение пропускной способности вспомогательного оборудования и участков цеха.

Учебное пособие для техникумов.

Асвальдов М. Я. Комплексное улучшение использования металлообрабатывающих станков. Настоящая книга имеет целью помочь работникам машиностроительных предприятий, искать, находить и использовать скрытые резервы, талящиеся в недрах производства, правильно планировать и систематически осуществлять мероприятия по улучшению использования производственного оборудования. Основное внимание в книге уделяется мероприятиям по повышению производительности станков в единицу времени, по увеличению времени полезной работы станков, сокращению основного и вспомогательного времени. В книге также рассматриваются вопросы нормирования, учета и анализа использования оборудования. Книга для инженерно-технических работников и хозяйственных руководителей, экономистов.

По следам наших выступлений

«ЗА ЧИСТОТУ И ПОРЯДОК НА ТЕРРИТОРИИ ЗАВОДА»

В ответ на заметку под таким заголовком, опубликованную в газете «Магнитогорский металл» 9 марта, начальник чугуно-литейного цеха т. Янкевич сообщил редакции: «Факты, указанные в заметке «За чистоту и по-

рядок на территории завода», касающиеся чугуно-литейного цеха, правильны. Приняты меры для ликвидации отмеченных недостатков».

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.