

РЕЗЕРВЫ — НА СЛУЖБУ
ПРОИЗВОДСТВУ

ЛУЧШЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В МЕХАНИЧЕСКОМ ЦЕХЕ

В целях выявления резервов для повышения производительности труда станочников в механическом цехе было проведено изучение использования 13 металлорежущих станков в течение 5 смен. Наблюдения показали, что время основной работы станков, затрачиваемое непосредственно на обработку деталей, занимает в балансе рабочего времени 51,3 процента, а в отдельные смены не более 15—30 процентов.

Так, например, 21 июня станок № 95 был занят на обработке деталей только 14,2 процента рабочего времени; станок № 272 — 16,9 процента, станок № 93 — 33,8 процента, 22 июня станок № 96 был занят работой 20,5 процента.

Большой удельный вес в балансе рабочего времени станков занимает время, затрачиваемое на вспомогательные работы (установку и снятие деталей, приспособлений). Как показывают наблюдения, станки много простаивают по организационным, техническим и другим причинам. Так, например, 21 июня станок № 95 в течение смены не работал 338 минут или 70,4 процента всего рабочего времени, в том числе: в ожидании крана — 154 минуты и по причине технической неисправности — 164 минуты. В ту же смену станок № 272 не работал 352 минуты или 73,3 процента рабочего времени, а именно: на ремонте 302 минуты, в ожидании крана 27 минут и в ожидании заточки резцов 17 минут. 22 июня станок № 96 не работал в течение смены 252 минуты или 70 процентов рабочего времени, в том числе: простоял на ремонте 208 минут и по разным другим причинам 44 минуты. 24 июня станок № 166 не работал 170 минут или 35,4 процента всего рабочего времени, простояв по причине длительного отдыха токаря 109 минут, в ожидании крана 38 минут и по другим причинам 23 минуты.

Данные фотографии работы станков показывают, что большие потери рабочего времени металлорежущих станков частично объяс-

няются также слабой организацией работы обслуживающих кранов, в результате чего станки простаивают в ожидании крана в среднем до 25 минут в смену каждый.

Только за эти несколько смен наблюдения немногочисленная группа станков в ожидании крана простояла 550 станко-минут, что равно производительности одного станка более, чем на полную смену. До 8 процентов рабочего времени теряется из-за неисправности самих станков. В отдельные смены простои станков по этой причине составляют более половины всего рабочего времени. Так, 21 июня станок № 272 простоял из-за технической неисправности 302 минуты или 62,9 процента рабочего времени. При этом следует отметить, что станочники во время простоев на другие станки не переводятся и никакой другой работой не загружаются.

Значительные потери рабочего времени вызываются также останками станков в связи с заточкой режущего инструмента. Отдельные станочники на заточку инструмента теряют от 15 до 40 минут в смену. Так, 24 июня токарь т. Дюшкин на заточку инструмента затратил 29 минут или 6 процентов рабочего времени, а токарь т. Крашеников — 43 минуты.

Данные об использовании металлорежущих станков в большом токарном отделении свидетельствуют о том, что в механическом цехе вопросу использования станков со стороны сменного руководящего персонала уделяется недостаточно внимания, резервы повышения производительности станков должным образом не используются.

Наряду с этим, факты показывают, что в отдельные смены в результате недостаточно четкой организации труда имеют место случаи, когда станки и высококвалифицированные токари простаивают из-за «отсутствия» работы. Так, например, 22 июня токарь станка № 92 т. Кузьмин простоял в ожидании работы 52

минуты, 24 июня токарь станка № 15 т. Овчинников простоял в ожидании работы 36 минут.

Значительная часть потерь рабочего времени связана с нарушением правил внутреннего трудового распорядка и, главным образом, нарушением трудовой дисциплины. Так, по причине опоздания с обеденного перерыва, токари тт. Сарасев, Лунев, Николашин и Дюшкин потеряли 116 станко-минут, а по причине самовольной отлучки от рабочего места станочники тт. Неповинный, Кушнир и Гуцалюк за три смены потеряли 90 станко-минут.

21 июня станок т. Чуркина работал только 68 минут, подготовительно-заключительная и вспомогательная работы составили 19,5 процента, ожидание крана — 32,1 процента, простой из-за неисправности станка — 34,2 процента. В этой же смене токарь т. Игуменцев использовал станок 81 минуту, всякие вспомогательные и подготовительно-заключительные работы составили у него 14,6 процента, а простой — 68,5 процента, в том числе: токарь просидел без дела в ожидании ремонта станка 329 минут или 62,9 процента рабочего времени.

Токарь т. Белов 22 июня, в субботний день, когда длительность рабочего дня всего 6 часов, использовал станок только 40 минут, на всякие вспомогательные операции он затратил 112 минут, в том числе на уборку рабочего места 54 минуты.

Ясно, что с подобным положением в использовании станочного оборудования в основном механическом цехе мириться нельзя. Необходимо принять все меры к тому, чтобы увеличить коэффициент использования станков и добиться повышения производительности труда станочников. Этого можно добиться путем улучшения подготовки и организации производства, строгого планирования работы, усиления надзора за эксплуатацией станков.

Н. ОКТЯБРЕВ,
ст. инженер нормативно-исследовательской лаборатории.



На снимке: передовики паровозного депо ЖДТ котельщик Н. К. Васильевич и электросварщик Н. М. Хлопунов — победители в соревновании рабочих ведущих профессий в течение трех месяцев.
Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Создавать условия в работе

Плохо работает наш фасонолитейный цех, заданий не выполняет. Но и со стороны руководства не видно действенных мер, обеспечивающих улучшение работы. Много помех имеется на нашем участке мелкого стального литья. Ритмичную работу нарушает то, что нас не обеспечивает один кран. Да и он часто уходит обслуживать участок обрубки, где есть кран, но простаивает, так как отсутствует крановщик.

Когда же кран работает на нашем участке, то и тогда большой пользы от него не имеем, так как один подкрановый рабочий не в силах обслужить участок.

Как наш участок, так и другие резко чувствуют нехватку маршалитовой краски для покраски форм. Ее не успевают готовить.

Администрация цеха мало заботится о том, чтобы мы имели

работу по своей квалификации. Формовщики нашего участка имеют 5, 6, 7-й разряды, а выполняют работу в большинстве четвертого разряда.

К тому же и инструмента нужного нет. Нам часто приходится орудовать киркой, а кирка всего одна на пять бригад. Так и бегают за ней формовщики, убивая время.

А об условиях для нормального труда и думать нечего. Крыша протекает, вода попадает в бункер, портит формовочный материал, готовые формы. А ремонтом крыши занимаются очень медленно.

Конечно, все это не может не сказаться отрицательно на работе, и выполнение заданий у нас систематически срывается.

Н. ДАВИДЕНКО, П. ОБОЛОНКОВ,
формовщики.

Ордер дали, а комнату заняли

Токарь Владимир Зеленский в основном механическом цехе работает давно. И пока жил он одиноким в общежитии, беспочвенно особых не испытывал. Но, когда он женился, пришлось уйти из общежития и хлопотать о квартире. На первых порах ему повезло, в управлении коммунального хозяйства выписали ордер на комнату, которую освободила фрезеровщица нашего же цеха т. Солодилова, переехавшая в другой дом.

Но как только В. Зеленский рассчитался с общежитием и вместе с женой прибыл в назначенную комнату, она была занята. Ее облюбовала себе С. Насонова работница жилищуправления. Уговаривали, спорили, а она — ни в какую.

Обратились к начальнику Правобережного жилищрайона т. Куземе, не помогло. Не увенчалось успехом и обращение к начальнику УЖХ т. Светлову.

Дни идут, молодожены, раскидав вещи по знакомым, тщательно ходят по учреждениям, доказывая свое право на комнату. А захватившая ее С. Насонова продолжает спокойно в ней проживать. Так сама работница УЖХ показывает плохой пример, что, к сожалению, проходит для нее безнакаранно и встречает одобрение со стороны руководителей УЖХ.

М. ЧЕЧУЛИН,
председатель жилищно-бытовой комиссии цехкома
основного механического цеха.

Нужды жильцов общежития

Несколько раз я был в общежитии № 5 комбината, где живут молодые рабочие котельно-ремонтного цеха. В беседах многие жильцы говорили о необходимости улучшить в общежитии культурно-массовую работу и устранить существенные недостатки. В частности, нельзя считать нормальным такое положение, когда красный уголок заселили жильцами и теперь негде проводить массово-политическую работу. Кроме того,

в общежитии нет никаких музыкальных инструментов, нет телефона и аптечки. На устранение этих недостатков необходимо обратить внимание как работников жилищного района УЖХ, так и руководителей котельно-ремонтного цеха.

И. КОЗЛЕНКОВ,
пенсционер.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ» «Музыка с Марса», «Звезды на крыльях».

КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Старик Хоттабыч», «Человек родился», «Анна на шее».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня «Ханка», ДОМ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ (правый берег): «Честь семьи».

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Закройщик из Торжка».

В седьмом номере журнала „Сталь“

Июльский номер журнала «Сталь» открывается статьей «Перспективы производства чугуна в электропечах», написанной работником Красноярского завода «Сибэлектросталь» канд. технических наук А. Г. Герасимовым.

В разделе «Доменное производство» помещены также заметки о проектировании скиповых подъемников для доменных печей (авторы инженеры И. П. Приходько и Б. А. Левшин) и отклик инженера С. И. Шкуматова на статью Н. Г. Молчанова «О сроках службы доменных печей».

Раздел «Сталеплавильное производство» открывается статьей работников завода «Серп и молот» канд. техн. наук Н. П. Жетвина и инженеров А. А. Лебедькова, В. П. Тункова и А. Д. Зайцевой «Повышение выхода годного путем обогрева прибыльной части слитка». Сравнительно простые и экономичные способы интенсивного обогрева прибылей слитков и фасонных отливок дают возможность существенно уменьшить вес прибыльной части и увеличить выход годного.

Инженер М. М. Эпштейн рассказывает о работе по измерению температуры верха насадок газовых регенераторов мартеновских печей на КМК.

В разделе «Прокатное и трубное производство» напечатана статья инженеров С. В. Макаева, Г. В. Котельникова, М. И. Староселецкого и Л. А. Наруцкой о новом колесопрокатном цехе Нижне-Тагильского металлургического комбината. По прокатному производству публикуются также заметки о производстве на КМК рельсовых подкладок к железобетонным шпалам (инженер Г. П. Ефимова), о грузозахватном инструменте клещевых кранов (инженеры А. И. Чигринского и А. М. Четвертака) и о «минусовых концах» при прокатке круглых профилей (инж. П. А. Скоболова).

В разделе «Металловедение и термическая обработка» помещен материал по травлению нержавеющей сталей.

В этом разделе помещены также заметки инженеров Г. А. Хасина и А. Д. Шость об интенсификации работы автоматизированных термических пе-

чей с выдвинутым подом и канд. техн. наук Е. С. Товпенца о влиянии режима термической обработки на устойчивость переохлажденного аустенита.

По экономике публикуется статья кандидата эконом. наук Л. Л. Зусмана об экономии сырья в черной металлургии. В разделе «Металлургическая теплотехника» помещен материал кандидата техн. наук А. Я. Лернера об авторегулировании горения сложных смесей в металлургических агрегатах.

По энергетике помещен материал, посвященный испарительному охлаждению мартеновских печей (автор инженер С. Мойсевич).

Применение валков с литыми калибрами ведет к повышению производительности станов и улучшению качества проката при существенном уменьшении коэффициентов расхода сортового и валкового металла, о чем рассказывают авторы статьи «Производство валков с литыми калибрами» докт. техн. наук А. Е. Кривошеев и инженер Б. Б. Езерский.

Последний раздел журнала «Общие вопросы» посвящен исследовательским работам Уральского института черных металлов, Ново-Тагильского металлургического завода и Енакиевского металлургического завода, проведенным в 1956 г.