

Каждому рабочему—лицевой счет
технических предложений

Растут ряды рационализаторов

Продолжительное время в фасонно-вальце-сталелитейном цехе план по рационализации не выполнялся. Очень немногие рабочие и инженерно-технические работники принимали участие в совершенствовании производственных процессов. На заседаниях заводского ВОИР нередко склоняли коллектив нашего цеха.

Решительным образом изменилось положение после июньского Пленума ЦК КПСС, принявшего постановление об ускорении технического прогресса в промышленности и строительстве.

В обращении ЦК КПСС к советскому народу говорится, чтобы каждый трудовой коллектив выработал план освоения и внедрения достижений науки и техники. Таким планом у нас явился темник по механизации и автоматизации. С содержанием тем, над которыми должны работать наши рационализаторы и изобретатели, ознакомлены все трудящиеся цеха. Темник вывешен на доске рационализаторов.

В каком направлении рекомендуется работать рационализаторам. В план работы по механизации и автоматизации включены также, например, задания: «Предложить способ автоматизации отключения газа на сушильных и термических печах при падении напряжения в цехе», «Предложить способ механизированного разведения слитков в условиях ФВСЛЦ», «Разработать конструкцию механизма или приспособления для вывешивания порелой земли из опок цехов и литниковых труб».

В плане работы рационализаторов много самых различных тем, решение которых позволит облегчить труд сталелитейщиков и повысить их производительность труда.

С большой активностью трудящиеся цеха включились в работу по совершенствованию производства. В цехе за короткий срок заметно выросли ряды рационализаторов. В июле сталелитейщики подали 19 ценных предложений, тогда же 15 было реализовано.

За первую декаду августа подано 17 предложений, за это же время 13 реализовано.

Среди рационализаторов большое число рабочих, которые или самостоятельно, или в содружестве с инженерно-техническими работниками, решают сложные технические вопросы.

Бригадир обрубки т. Самойлов внес предложение, реализация которого позволила полностью устранить брак изложниц по трещинам при выливке из опок. Это дает экономии до 25000 рублей.

Газопровод т. Осипенко предложил изменить форму газопровода у горелки сталеразливочного ковша. Реализация предложения т. Осипенко также дает приличную экономию.

До сих пор мартеновские печи в нашем цехе управлялись вручную. Сейчас в стадии внедрения находится предложение мастера т. Соловьева И. П., реализация которого избавит литейщиков от ручного труда. Слесарь т. Валеев С. предложил способ вырубки старых втулок с помощью отбойного молотка.

Активно участвуют в рационализаторской работе слесари товарищи И. И. Бабушкин и Д. Д. Ионеску.

Активность наших рационализаторов следует объяснить и тем, что все предложения разбираются быстро, в минимально короткий срок внедряются в производство. Со всей добросовестностью относятся к подсчету экономии, которую дают предложения рационализаторов, технолог т. Ягушена, начальник участка т. Козловский.

На доске рационализаторов, которая вывешена у нас в цехе, ежедневно отображается ход творческой работы коллектива, положение дел с внедрением предложений.

Сейчас коллектив фасонно-вальце-сталелитейного цеха практически борется за претворение в жизнь решений июньского Пленума ЦК нашей партии.

О. МИНИНА,
инженер-термист ФВСЛЦ.

Беседы и лекции у химиков

В смолоперегонном отделении коксохимического производства часто проводятся беседы, читаются лекции. В агитационной работе самое активное участие принимают начальник отделения т. Гриневич, начальник смены т. Смирнов, механик т. Морозов и другие. Много интересных бесед проведено

в связи с итогами работы июньского Пленума ЦК КПСС.

Содержательную лекцию о близости прочитал на днях коллективу т. Белоусов.

В плане агитационно-массовой работы в отделении—беседы о семилетке Сибири и Урала, о большой химии и другие.

Опыт лучших—для всех

Межзаводская школа по обмену опытом

В конце июня трое листопрокатчиков второго цеха С. А. Нагаев, Е. И. Рябинин и я выехали в город Новосибирск. По решению государственной научно-технической комиссии здесь должна была начать свою работу межзаводская школа по обмену передовым опытом листопрокатчиков трех крупнейших цехов холодной прокатки: Новосибирского металлургического завода, нашего комбината и завода «Запорожсталь».

Школа начала свою работу 29 июня, которая продолжалась около месяца. За это время мы побывали на всех трех заводах. Научая

главным образом технологию листовых цехов холодной прокатки, мы вкратце знакомимся с работой и некоторых других цехов, взаимодействующих с прокатными. Всего нас собралось 18 человек. Работать начали секциями. В каждой секции группа специалистов одной специальности: травильщики, прокатчики, термисты и отделочники стального листа.

На каждом заводе для нас было прочитано несколько лекций и докладов, проводились беседы. Перед нами выступали инженеры и техники, рационализаторы и изобретатели, руководители и передови-

ки листопрокатных цехов. После этого мы знакомимся с производством согласно своей профессии, непосредственно на рабочих местах. Каждый участник внимательно, но, до мелочей изучал технологию изготовления «холодного листа на других заводах. Все новое, интересное записывали себе в блокнот, затем знакомимся с этим более детально уже по чертежам и инструкциям. Замечали и слабые стороны отдельных узлов и недостатки всего технологического процесса. После этого каждая секция представляла материал руководителю школы, на основании которого затем составлялась рекомендация на переоборудование какого-либо агрегата или реконструкцию целого участка.

Много полезного предложили новосибирцы и запорожцы, будучи в нашем цехе. Такие, например, предложения, как установка механизма задачи в тальбирую-

щий агрегат, приспособление для сборки валков прокатных станков, внедрение электрозаклепочника и другие уже начали разрабатываться работниками нашего цеха.

Участники школы обмена опытом особо отметили некачественность подката, поставляемого нашему цеху первым листопрокатным цехом. Они рекомендуют произвести реконструкцию холодильника цеха горячей прокатки по типу реконструкции на заводе «Запорожсталь». В самом деле, к нам поступают рулоны трансформаторной стали шириной в среднем 820 мм. А мы поставляем листы по заказам шириной не более 750 мм. В результате в нашем цехе большое количество металла уходит в обрез. Поэтому у нас расход металла на одну тонну трансформаторной стали значительно больше, чем на других заводах страны.

Участники школы обмена опытом отметили некачественность подката, поставляемого нашему цеху первым листопрокатным цехом. Они рекомендуют произвести реконструкцию холодильника цеха горячей прокатки по типу реконструкции на заводе «Запорожсталь».

В самом деле, к нам поступают рулоны трансформаторной стали шириной в среднем 820 мм. А мы поставляем листы по заказам шириной не более 750 мм. В результате в нашем цехе большое количество металла уходит в обрез. Поэтому у нас расход металла на одну тонну трансформаторной стали значительно больше, чем на других заводах страны.

Участники школы обмена опытом отметили некачественность подката, поставляемого нашему цеху первым листопрокатным цехом. Они рекомендуют произвести реконструкцию холодильника цеха горячей прокатки по типу реконструкции на заводе «Запорожсталь».

В самом деле, к нам поступают рулоны трансформаторной стали шириной в среднем 820 мм. А мы поставляем листы по заказам шириной не более 750 мм. В результате в нашем цехе большое количество металла уходит в обрез. Поэтому у нас расход металла на одну тонну трансформаторной стали значительно больше, чем на других заводах страны.

Участники школы обмена опытом отметили некачественность подката, поставляемого нашему цеху первым листопрокатным цехом. Они рекомендуют произвести реконструкцию холодильника цеха горячей прокатки по типу реконструкции на заводе «Запорожсталь».

В самом деле, к нам поступают рулоны трансформаторной стали шириной в среднем 820 мм. А мы поставляем листы по заказам шириной не более 750 мм. В результате в нашем цехе большое количество металла уходит в обрез. Поэтому у нас расход металла на одну тонну трансформаторной стали значительно больше, чем на других заводах страны.

Участники школы обмена опытом отметили некачественность подката, поставляемого нашему цеху первым листопрокатным цехом. Они рекомендуют произвести реконструкцию холодильника цеха горячей прокатки по типу реконструкции на заводе «Запорожсталь».

В самом деле, к нам поступают рулоны трансформаторной стали шириной в среднем 820 мм. А мы поставляем листы по заказам шириной не более 750 мм. В результате в нашем цехе большое количество металла уходит в обрез. Поэтому у нас расход металла на одну тонну трансформаторной стали значительно больше, чем на других заводах страны.

Участники школы обмена опытом отметили некачественность подката, поставляемого нашему цеху первым листопрокатным цехом. Они рекомендуют произвести реконструкцию холодильника цеха горячей прокатки по типу реконструкции на заводе «Запорожсталь».

В самом деле, к нам поступают рулоны трансформаторной стали шириной в среднем 820 мм. А мы поставляем листы по заказам шириной не более 750 мм. В результате в нашем цехе большое количество металла уходит в обрез. Поэтому у нас расход металла на одну тонну трансформаторной стали значительно больше, чем на других заводах страны.

Участники школы обмена опытом отметили некачественность подката, поставляемого нашему цеху первым листопрокатным цехом. Они рекомендуют произвести реконструкцию холодильника цеха горячей прокатки по типу реконструкции на заводе «Запорожсталь».

В самом деле, к нам поступают рулоны трансформаторной стали шириной в среднем 820 мм. А мы поставляем листы по заказам шириной не более 750 мм. В результате в нашем цехе большое количество металла уходит в обрез. Поэтому у нас расход металла на одну тонну трансформаторной стали значительно больше, чем на других заводах страны.

Учитель и наставник

Боллеktiv каменщиков-огнеупорщиков пополняется за счет молодежи. В бригады часто приходят люди, не имеющие достаточного опыта ни в труде, ни в жизни.

Как быть с такими, как учить и воспитывать их? На эту тему в цеховом комитете мы разговаривали на днях с мастером Владимиром Зосимовичем Митягиным.

— Новичка, — говорит Владимир Зосимович, — нетрудно узнать и у кассы. Вместе с радостью первая полочка вызывает чувства, которые трудно передать. Одних эти чувства приводят на почту, чтоб отослать перевод матери или младшей сестренке, другие с полочки идут в магазин, чтоб приобрести обнову себе и самым близким в семье...

Первая полочка! Дело не в деньгах, не в сумме. Дело в отношении человека, в том, что он начинает жить своим трудом. И тут важно, чтоб он правильно начал жить, чтоб получивший первую полочку не начал с рюмки... Водка приносит зло невероятное...

— Видите, — говорит он, — мартеновцы ждут. Не вовремя закончили ремонт печи—стали будет недодано. А что значит недодать стали? Это значит, — нарушить график пуска гидроэлектростанции или какого-нибудь завода. Вот так нужно смотреть на свою работу.

Чтоб и молодые, подобно опытным, работали быстро и сноровисто, мастер учит их. Обучение начинается с подготовки рабочего места: как располосить кирпич по маркам, как пользоваться инструментом.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

Во время работы мастер подходит то к одному, то к другому и очень спокойно, как это делают люди, знающие дело и ценящие труд других, показывает, как надо держать инструмент, как удобнее брать кирпич.

— Подхватывай вот так! — показывает мастер, — не нагибайся сильно. — И во время работы дышать нужно полной грудью.

Многих ребят, недавних учеников, Владимир Зосимович вывел в ряды умелых каменщиков. Ныне молодые рабочие Сосновский, Сняжков, Денисов и другие товарищи выполняют нормы на 120—130 процентов.

Влияние мастера на молодых не ограничивается рамками рабочего времени. Владимир Зосимович выкраивает час или два для того, чтобы побывать в общежитии, поговорить с молодежью о ее запросах.

— Что пишет мама? — спрашивает мастер. — Давно не получал писем? А сам-то пишешь? А денег послал? Гармонь купил и костюм? Это хорошо.

Молодые каменщики делятся с мастером и радостями, и горестями, по справедливости видя в нем и учителя, и наставника.

Н. ИЗЮМОВ.

Без капитальных затрат

Несколько десятков шлифовальных станков одновременно издают сверлящий шум. От прикосновения к валочным кругам деталей для никелированных крогателей: дуг, колонок, поперечин—во все стороны веером разлетаются искры. Это раскаленные частицы абразивного порошка, которым покрывают войлочные круги. Образуется высокая запыленность, вредно сказывающаяся на здоровье.

Надо было сделать что-то для решения этой проблемы. Сначала попытались усилить вентиляцию. Но от этой идеи пришлось отказаться: надо было устанавливать очень мощные вентиляционные устройства.

Родилась новая мысль. Над ее развитием трудилась целая группа производственников: В. Т. Тараринцев, И. Д. Черкасский, В. А. Павлов, В. М. Максимов, Г. А. Моргун и инженеры Московского института сантехмонтаж. Вместо

шлифовальных станков решили установить старые токарные станки, давно уже списанные за ненадобностью. На передвижном механизме установили три ролика, давление которых должно закрывать пороки металла.

Если раньше шлифовщик приходилось производить три операции: обдирку, сухосалку, салку, то теперь все это выполнялось за один прием. Эта операция называется обкаткой. Сейчас в обкаточном отделении стоит несколько станков, скоро их будет значительно больше.

Это нововведение позволило решить главную задачу: уничтожение запыленности абразивной пылью. Кроме того, оказалось, что намного возрастает производительность труда. Если на шлифовальном станке удается отшлифовать за смену 35 дуг, то путем обкатки можно обработать 80 штук

этих же деталей.

Выявилось еще одно преимущество: экономия, дающая цеху миллион рублей только на обработке дуг. Это происходит оттого, что теряется надобность в войлочных кругах, покрываемых абразивным порошком. Каждый такой круг стоит 100 рублей. У шлифовщиков их имеется по 18—20 штук.

Так без всякого внедрения новой техники, переоборудовав лишь старые станки, работники крогательного цеха совершенно изменили целый производственный процесс, добившись экономии, повышения производительности труда, улучшения условий работы.

Борьба за повышение производительности труда требует прежде всего осуществления мероприятий, не требующих больших капитальных затрат. По этому пути и нужно идти.

А. СТЕПНИНА.

Несомненно, внедрение нового, хорошо зарекомендовавшего себя в работе, положительно скажется в работе нашего цеха.

В конце прошлого месяца школа закончила свою работу. Она принесет пользу не только тем цехам, на которых она проводилась, но и на других действующих и вновь строящихся листовых станках холодной прокатки. Материал, собранный государственной научно-технической комиссией, через некоторое время будет издан специальной брошюрой и разослан по всем заводам страны.

Хотелось бы, чтобы руководители нашего комбината внимательно ознакомились с этими материалами и помогли внедрить ценные мысли в производство.

П. СЕМЕНТИН,
старший бригадир травильщиков листопрокатного цеха № 2.