

НАМ ОТВЕЧАЮТ

ПОСЛЕ ОБСУЖДЕНИЯ СТАТЬИ

На статью «Питьевой режим летом» сообщают, что указанные в статье недостатки имели место. Статья обсуждена на рабочих собраниях адъюстажа стана 4500. К аэраторам, установленным у огнерезных машин «Черномор», подведена вода для орошения, организована систематическая поливка рабочих мест.

В настоящее время проектный отдел комбината по заданию цеха разрабатывает проект точечной и вытяжной вентиляции на рабочих местах резчиков агрегатов «Черномор».

П. ПЛОТНИКОВ,
и. о. начальника ЛПЦ.

„И МЕЕЕТ СМЫСЛ ВНЕДРИТЬ“

Под таким заголовком «ММ» опубликовал седьмого августа 1971 года статью дорожного мастера П. Я. Короткого.

Редакция получила ответ на нее от и. о. главного инженера управления железнодорожного транспорта комбината И. Баильева:

«Предложение тов. П. Я. Короткого о переносе и взрезке стрелочного перевода № 2 в малутный тупик технически осуществимо и при внедрении позволит отправлять поезда с разогретым углем на ст. Угольная без угловых заездов.

Перенос указанной стрелки и связанный с ней перенос двух опор контактной сети и светодорожки будет произведен силами ЖДТ в октябре 1971 года».

«В подготовке работ к опробованию и пуску агрегата резки № 8 отличились бригадир электриков В. С. Горшков, электрики А. П. Патуев, А. И. Краснов. Коллектив цеха благодарит вас за добросовестный труд». В такой форме — «молнией» поздравили во втором листопркатном бригаду наладчиков, которая, совместно с другими специалистами, с большой заинтересованностью и находчивостью осуществляет здесь монтаж единственного пока на комбинате автомата резки такого типа. С его пуском наши коллектив будет выдавать совершенно новый вид продукции — бронекабельную ленту. По предварительным расчетам производство этой ленты должно составлять десять тысяч тонн в год. Планируется сдать агрегат в эксплуатацию в октябре. Ну, а пока здесь, на этом участке, царит обычная предпусковая атмосфера: станок, по меткому выражению начальника отделочного отделения Николая Яковлевича Гончарова, который ответствен за наладку этого агрегата, «надо доводить до ума». Период этот ответственный и хлопотный: скапливаются различного рода «издержки». Традиционное следствие их — множество трудностей: мелочей, которые не так-то просто устранить в короткие сроки. Вот хотя бы ножи. Сам агрегат был установлен быстро — за месяц. Разобранный по частям станок еще нахо-



(Окончание.)

Начало на 1-й стр.)

Зайцев, Дятченко, Быстров, Дзун, Шкурковский, Жданов и многие другие работники в этом грамотном высокоорганизованном коллективе являют собой образец сознательного, добросовестного отношения к своим повседневным обязанностям. Свидетельство тому — производственные успехи бригады. Она всегда выполняет и значительно перевыполняет сменные нормы, а недавно, в начале сентября, как уже сообщалось в заводской газете, бригада едва не побила цеховой рекорд сменного производства, установленный в мае этого года сменной В. М. Четина.

Все те достижения, которые числятся в «послужном списке» смены Г. Я. Ефремова, стали возможны потому, что отношения между людьми характеризуются здесь удачным сочетанием принципиальности, делового подхода к решению всех производственных

вопросов и товарищеского, доброжелательного участия в тех случаях, когда возникают какие-либо трудности в работе, готовности разоблачиться и помочь. Успехам в бригаде радуются вместе, недостатки устраняют тоже сообща.

БРИГАДА ДРУЖНЫХ

Все предложения рабочих, направленные на улучшение условий труда или организации производства, рассматриваются на сменно-встречных собраниях, и если какое-либо предложение окажется заслу-

живающим внимания, то ему обязательно «дадут ход». На сменно-встречных собраниях при анализе работы в предыдущую смену всегда называют имена тех, кому бригада обязана трудовыми успехами, но не оставляют без внимания и аварийщиков, по чьей вине произошли потери производства, если такое случается.

Умеют в этой бригаде не только хорошо работать, но и хорошо, с пользой отдыхать. Спортивные состязания, поездки за город, коллективные походы в театр, кино, коллективные вечера отдыха — все это ценится созданием в ней атмосферы товарищества и взаимопомощи. А чем выше дух товарищества, тем прочнее успехи.

В. ВОЛКОВ,
рабкор.

изнашиваются. Не менее четырех комплектов ножей (это примерно 120 штук) требуется в месяц, чтобы работать относительно нормально, уверенно. Именно из таких особенностей нового автомата исходили работники второго листопркатного, оформляя заказ № 311906, согласно которому главный механик обязан поставить коллективу 240 ножей. Заказ был принят, но цех получил только 20 ножей. Понятно, что в

для производства ножей. В особенности остро ощущаются эти трудности в процессе изготовления ножей для агрегата, предназначенного для выпуска бронекабельной ленты. Дело это новое и находится в стадии освоения, ведутся эксперименты. Конечно, все это необходимо и опыты, и эксперименты. Изучать надо. Но видимо, не тогда, когда подпадают сроки и станок вот-вот должен начать серийное производство бронекабельной ленты. Наладчики и монтажники агрегата резки и без того ощущают трудности, неизбежные при установке нового агрегата. Вот, например, падает с люльки моталки металл. Надо подумывать поэтому об ограничительных вилокках. Нет к тому же упаковочного стекла — есть и другие помехи: мелочи. Они, повторю, неизбежны, хотя, может быть, и не так страшны. Но если к внутренним помехам добавляются еще и внешние, то в сумме своей мелочи перерастают в угрозу. А угроза, как известно, ничего кроме неуверенности и пассивности не обещает. Вот почему, несмотря на теплые поздравительные слова, коллектив наладчиков агрегата резки испытывает сейчас некоторое замешательство в связи с тем, что управление главного механика не выдает гарантии в бесперебойной поставке нужного количества комплектов ножей.

В. КУМАЛИН.

ОПЯТЬ ЭТИ МЕЛОЧИ

наступил тот момент, когда необходимо посмотреть, как работают отдельные его узлы и самый важный узел: ножницы. Но оказалось, что не в наличии нужного количества ножей, без чего невозможно по настоящему отладить работу агрегата. Обеспокоенное таким состоянием дел партийное бюро цеха решает рассмотреть на своем заседании вопрос о готовности коллектива к пуску агрегата резки. Выясняется, что сроки поставки ножей цеху нарушаются управлением главного механика. Новый агрегат — штука капризная, особенно в части работ ножей, которые быстро

коллективе обеспокоены — а если будет такая картина постоянно, то где уверенность в том, что рабочие, которые будут производить бронекабельную ленту, смогут справиться с ежемесячным планом. Нельзя сказать, что о сложившейся обстановке не знают в управлении главного механика. Знают и очень хорошо. Потому что и на других действующих агрегатах резки постоянно ощущается нехватка качественных ножей. Скажем, на сортовых станах, где часто меняется профиль прокатки. Разные есть на то причины. Наиболее важная — трудоемкость операций при механической обработке поковок

Большие задачи по выполнению обязательств, принятых труженниками комбината на первый год девятой пятилетки, стоят перед сталеплавильщиками. Им предстоит выплавить десятки тысяч тонн стали дополнительно к плану.

За прошедший месяц неплохих показателей по месячному производству достиг коллектив девятой мартеновской печи второго мартеновского цеха.

На снимке: сталевар девятой мартеновской печи Николай Леонтьевич Писарев.

Фото Н. Нестеренко.

ИДЕМ В ЗИМУ

Под толстым слоем пыли

Если солнце поднимается уже не раньше, чем командиры производства, это должно быть самым действенным сигналом к началу «утеплительной» кампании.

К сожалению, еще немало руководителей каждого год с наступлением зимы оказывается в роли крыловской стрекозы с той лишь разницей, что администраторы, не успевшие подготовиться к зиме, ссылаются не на летние песни, а на пресловутую текучку, на неотложные производственные дела. А «плясать» от холода, от зимней неустроенности на рабочих местах приходится трудящимся, дорого им обходится нерасторопность руководителей.

Приказ № 318 директора комбината, изданный 11 августа этого года, предписывал немедленно начать подготовку к работе в зимних условиях.

30 и 31 августа лабораторией цеха вентиляции была проведена проверка состояния вентиляционных и вентиляционно-отопительных систем в третьем листопркатном цехе и цехах горнообогатительного производства. Если листопркатчики уже заботятся о том, как надежнее ограждать цех от морозов, то в горнообогатительном производстве еще и не пытались, видно по всему, «запаситься» теплом.

Везде, куда только ни приходили работники лаборатории, они находили в запущенном состоянии приточные вентиляционные системы, воздухозаборные шахты и калориферы. Везде господствует пыль, которую не трогают, очевидно, уже много месяцев.

Эти же недостатки присущи и дробильно-обогательной фабрике № 5. Кроме того, здесь не укомплектована клиноремная передача вентиляционной системы гуммировочного отделения. Не подается вода на аспирационную систему (установка для отсоса пыли) в корпусе крупного и среднего дробления. На вентиляционном оборудовании не убран строительный мусор.

На рудообогатительной фабрике основательно проржавели циклоны вентиляционной системы перегрующего узла 2—2-бис. Если руководители РОФа думают возобновить устойчивую ри-

боту вентсистемы, а это сделать необходимо, то уже сейчас надо заменить старые циклоны на новые.

На складе концентрата и фабрике дробления известняка, кроме того, что не работают приточные вентиляционные системы, забитые пылью, вышли из строя калориферы. Если их оставить в таком состоянии, они не только не будут греть зимой, а наоборот, только увеличат приток холодного воздуха.

В коксодробильном отделении первой аглофабрики как нигде необходим постоянный и эффективный отсос пыли. Но именно здесь аспирационная вентсистема пришла в негодность, проржавели воздуховоды и кожух вентилятора. Заменить эти детали можно было уже давно, но на фабрике сочли возможным оттянуть до осени эту работу и тем усложнили подготовку к работе в зимних условиях.

В негодность пришли воздуховоды аспирационных вентсистем и на второй и третьей аглофабриках. А системы приточной вентиляции здесь даже не включаются, потому что ни у кого не хватает «смелости» включить их: до того забиты они пылью.

На четвертой аглофабрике до сих пор не восстановлены рукавные фильтры на вентиляционных системах в отделении помола извести. Не занимались подготовкой вентиляционных и отопительных систем к работе в зимних условиях и на серуоулавливающих установках № 3 и № 4. Не чистили вентиляционное оборудование и не производили его ревизию, не промывали калориферы на складе привозных руд.

В цехах горнообогатительного производства много пыли — такова специфика здешнего производства. Но это не значит, что толстым слоем пыли должно быть заткнуто оборудование, призванное оздоравливать условия труда рабочих. Это не значит также, что толстым слоем пыли должно быть «затянута» отнюдь не вентиляцией производства и цехов в каждой кампании.

А. ТОЛОКОННИКОВ,
инженер-инспектор
цеха вентиляции.