

ПИСЬМА НАШИХ ЧИТАТЕЛЕЙ И РАБКОРОВ

Двигать вперед технику

В металлургическом цикле нашего комбината особенную сложность представляет зачистка пороков металла. На этой операции занято большое количество рабочих. Труд их тяжел и малопродуктивен. Пытливая мысль рационализаторов неоднократно обращалась к решению коренных вопросов зачистки. Новейшие достижения отечественной техники позволяют ныне довольно просто механизировать этот участок нашего производства.

Безусловно, наиболее прогрессивным является способ анодно-механической зачистки, предложенный т. Фетевым еще в 1954 году. Предварительные испытания показали хорошие результаты. Но слабым звеном опытной установки являлось механическое выпрямление тока. Было предложено использовать для целей выпрямления тока полупроводниковые выпрямители.

Более года назад рационализаторы обратились в отдел технического оборудования с просьбой достать 160 столбиков селеновых выпрямителей и один стандартный сварочный трансформатор. Но руководители отдела технического оборудования отнеслись к этому пренебрежительно к такому заказу. За прошедший год они достали сложного оборудования на многие миллионы рублей, а простого оборудования, которое и стоит несколько сот рублей, они до сих пор достать не могут.

Неоднократно, и лично и письмами, обращались к ним рационализаторы, но преодолеть их косность не смогли.

В решениях XX съезда КПСС подчеркивается огромное значение внедрения новой техники и рационализаторской работы. Систематически на страницах центральной и местной печати указывается на вред недооценки этих вопросов. Состоялось Всесоюзное совещание изобретателей и рационализаторов, работу и решение которого освещала вся наша печать.

Надо думать, что ответственные работники ОТЗ знакомы с этими материалами, но однако практических выводов для себя они не сделали. Надо прямо сказать, что внедрению новой техники у нас на комбинате создаются большие препятствия. Не только отдельные рационализаторы встречаются с трудностями получения потребного им оборудования или аппаратуры, но даже проектный отдел должен в своей работе базироваться на стандартное и устаревшее оборудование. В журналах мы часто читаем о новых достижениях нашей науки и техники, но достать подробную информацию или выяснить возможность постановки новой аппаратуры практически не представляется возможным.

На заводе нет центра и нет руководителя, который бы занимался вопросами новой техники.

Ни главный инженер, ни начальник технического отдела, ни тем более БРИЗ, в настоящем их положении, не могут охватить всего комплекса вопросов, связанных с новой техникой. Надо создать условия для претворения в жизнь творческой мысли трудящихся, дать дорогу передовой технике на производстве.

Г. САВАНИН,
инженер проектного отдела.

ПРОЙДЕННЫЙ ПУТЬ

Последние смены отработал я и ухожу на пенсию по новому закону. Давно ожидал этого дня, но все же, когда он наступил, стало как-то тоскливо. Определенный трудовой распорядок дня, коллектив вагонников, в котором я проработал столько лет, все оказалось так близким и дорогим, что и уходить не хотелось.

Все, до ничтожной мелочи, вспоминалось, былые радости казались особенно яркими, а неудобства не так уж значительными. Прощаясь я с товарищами, с рабочим местом, мысленно окинул взором свой трудовой путь.

В вагонном депо комбината я работал с 1931 года. Много перемен произошло с того времени в жизни и на производстве. А депо как выросло, сколько людей приобрели здесь специальности!

С каждым годом росло техническое оснащение депо. Вводились краны, механизмы, построили хорошее помещение — все это как

будто я не замечал. И лишь теперь, сравнивая с тем, с чего начинали работу, вижу, как далеко шагнули вперед.

Выросли и люди. В 1931 году работал слесарем по ремонту вагонов т. Остачко, теперь он контрольный мастер. От ученика слесаря до начальника участка ремонта вагонов вырос т. Лукин. Автоматчик т. Тихонов стал мастером инструменталки.

Много и других рабочих прошли славный путь и с честью выполняют новые, более важные задания, которые ставит перед ними страна.

Уходя на покой, я с сердечной теплотой вспоминаю товарищей, пройденный путь, желаю молодому поколению вагонников с честью хранить традиции старших товарищей и еще лучше, с новыми силами трудиться на благо Родины.

Г. КРАВЧЕНКО,
пенсионер.

Нет заботы о развитии творческой мысли

Дисковые ножи для прокатного стана листопрокатного цеха № 2 изготавливаются из высококачественных марок стали. После выработки режущей части нож выбрасывается. Я предложил уменьшить диаметр дистанционных колец с 250 до 232 мм, в результате режущая кромка ножа увеличилась на 13 мм. Срок продолжительности работы ножа увеличился, а главное, получается большая экономия легированной стали.

Это предложение было мною подано еще в январе текущего года, но, как ни странно, положенного вознаграждения я не получил.

Далее. На том же стане опорные кольца ставились из «сырого» металла, во время работы они развальцовывались, происходило бинение на оправке, смещение зазоров. По моему предложению кольца начали ставить из стали марки 45, прошедшей термическую обработку, в результате срок службы колец увеличился в два раза. Мое рационализаторское предложение было направлено начальнику отделочного отделения т. Смирнову для подсчета экономии еще в январе, но он, до сих пор не подсчитал, и предложение лежит в ящике

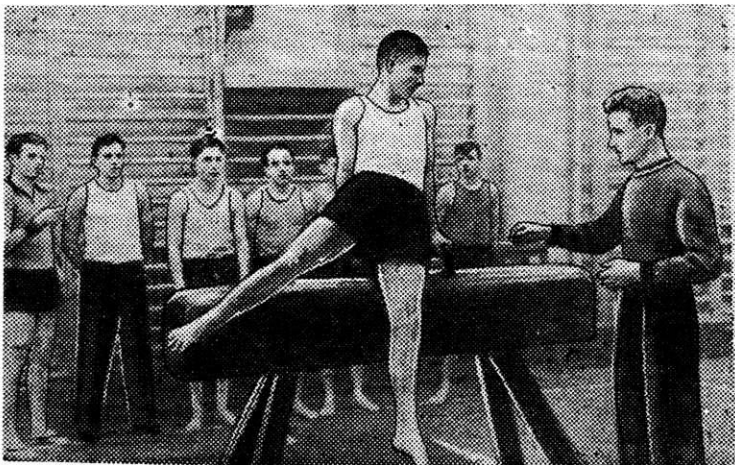
заведующей цехового БРИЗа т. Булановой.

Но есть еще более удивительные превращения, которые постигли рационализаторские предложения. На 5-м агрегате резки применяются ножи с диаметром 320 мм. После выработки до 304 мм ножи выбрасывали. Я предложил эти ножи использовать на стане дуо-кварта. Предложение с успехом применяется в работе, однако, помощник начальника цеха по оборудованию т. Найденов не признал мое предложение, мотивируя тем, что это предложение предусмотрено было заранее.

Цех получил заказ на резку широкого штрипса от 65 до 104 мм. Но ножей такого профиля в цехе не было. Заказ на изготовление таких ножей отдел главного механика не принял. Я предложил спарить два ножа узкого профиля. Сейчас такие ножи с успехом используются в цехе, но т. Найденов опять отклонил мое предложение без достаточной мотивировки.

12 предложений подал я в этом году и только за два получил денежное вознаграждение. Многие из них «подсчитываются», лежат в папках почти целый год.

А. КАМЕНЕВ, слесарь
листопрокатного цеха № 2.



Более 30 молодых рабочих комбината с увлечением занимаются в секции гимнастики спортивного общества «Металлург». Многие из них уже овладели сложными упражнениями на гимнастических снарядах, выполнили нормативные требования единой спортивной классификации.

На снимке: группа мужчин на занятии. Упражнение на гимнастическом коне выполняет плотник коксохимического цеха Виктор Малый, справа тренер А. В. Михалев.

Под угрозой остановки

Многие крышки нагревательных колодцев второго блюминга пришли в негодность и требуют замены. Но запасных крышек нет. Работники обжимного цеха не раз обращались в отдел главного механика с просьбой отлить запасные крышки, но заместитель главного механика т. Костюк всегда только обнадёживал, что «принимаются срочные меры».

В действительности никаких

мер никто не принимает и крышек не отливают.

Такое отношение руководителей отдела главного механика может привести к тому, что из-за неисправных крышек колодцы будут выходить из строя. Мы надеемся, что главный инженер комбината т. Рудаков окажет нам необходимую помощь.

И. СТЕРЛИКОВ,
начальник колодцев.

Разговоры вместо дела

В основном вся продукция, изготавливаемая в кузнечно-прессовом цехе, идет на обработку в основной механический цех. Но как доставить ее по назначению? — вопрос, который уже много месяцев не могут по-настоящему решить. К слову сказать, он решен, и довольно просто и хорошо. По приказу главного механика т. Рыженко основной механический цех должен ежедневно поставлять нам три вагона под готовую продукцию.

Но... Иду в основной механический цех к помощнику начальника цеха по подготовке производства т. Баранову.

— Товарищ Баранов, нужны вагоны.

— Вагонов нет.

— Да вот же стоят они, — показываю на вагоны.

— Вагонов нет, — невозмутимо отвечает т. Баранов.

Иду через несколько дней — опять к т. Баранову.

— Вагоны нужны.

— Вы путь сначала от снега очистите, тогда вагоны дадим.

Я доказываю, что ежедневно бригада рабочих путь расчищает, что он готов, но напрасно.

И так из месяца в месяц. Больше того, если раньше все-таки удавалось добывать одного вагона, то за ноябрь подают один вагон в три дня. А нам же надо складывать готовую продукцию, склад небольшой, он буквально завален до того, что контролеры ОТК не могут принимать готовую продукцию, боясь повредить руки или ноги.

Не подаются основным механическим цехом и коробки для упаковки мелких деталей, хотя у них коробки лежат без дела.

А. ТАРАТЫНОВ,
десятичник кузнечно-прессового цеха.

Проблема соломы и опилок

Я недавно работаю в чугунолитейном цехе и за это время все больше убеждаюсь, что по вине некоторых руководителей цеха мастер вынужден отрываться от своей непосредственной работы и решать множество мелких вопросов производства.

У нас применяются для утрямбовки формовочного материала так называемые воздушные набойки. Они работают плохо, часто выходят из строя. Так, 27 ноября по этой причине бригада сумела набить только шесть патронов вместо восьми. И это далеко не единственный случай. Набивку нужно заменить другими, или хорошо отремонтировать. Но так как этого не делается, мастер вынужден бегать по всем кабинетам конторы и разрешать не столь сложное дело.

И таких мелких вопросов воз-

никает всегда масса. Для того, чтобы стержень после заливки формы вынимался свободно, его мы обматываем соломой. Но и солома заводится в цех нерегулярно, с перебоями. Опытные мастера припрятывают солому на «черный» день. А иначе не выйдешь из положения: не спрячешь — будешь простаивать.

Точно такая же картина с обеспечением цеха проволочными каркасами и опилками, которые идут для приготовления формовочного материала.

В результате этих мелких нерешенных вопросов рабочие простаивают, снижается производительность труда. А их решить можно, только мастера из отдела подготовки производства тт. Биселев и Машкович не хотят этим заниматься.

Н. ВАСНЕВ,
мастер чугунолитейного цеха.

К зиме подготовлены плохо

Плохо подготовлен к работе в зимних условиях склад слаб среднелистного стана листопрокатного цеха. Многие стекла в оконных рамах выбиты, фонари тоже разбиты. Через эти дыры в цех летит снег, образуются сквозняки. Чтобы не мерзнуть, приходится одевать на себя много лишней одежды, мешающей работать.

До сих пор на фонарях недавно отстроенного здания не установлены защитные сетки. Уже были случаи, когда стекла фонарей падали на землю. Возможны, следовательно, случаи травмирования работающих.

И. ЛЮТЫЙ,
бригадир вырубщиков
листопрокатного цеха.

В нашем красном уголке

Во время обеденных перерывов в красном уголке куста мартена всегда оживленно. Здесь агитаторы громко читают газеты, иногда здесь можно прослушать лекцию, беседу. С беседой о Венгрии выступил начальник цеха т. Шахтарин, который несколько месяцев назад был в Венгрии с группой советских туристов. А 22 ноября здесь с докладом о международном положении выступила

лектор завзедского партийного комитета т. Бибарсова.

Оживляется и работа самодеятельности. Танцевальный кружок, состоящий из 16 человек, регулярно проводит занятия. Начинает работу и хоровой кружок.

П. СОЛОНЕНКО,
мастер куста мартена.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.