

ПРОТИВ БУРАНА

Зима на прощанье устроила серьезное испытание железнодорожникам. Хотя и были на чеку все работники цеха пути, но в течение двух суток, когда шел снег и разыгралась метель, было им гораздо труднее, чем в дни предыдущего снегопада.

Снег шел сырой и обильный. Работала исправно широкая система пневматической обдувки стрелочных переводов, но она оказалась бессильной против мокрого снега. Стрелки постепенно «зарастали» снегом. Тогда путейцы взяли в руки шланги и обдували вручную каждую стрелку. Приходилось постоянно прибегать к помощи лопат.

Люди боролись со стихией отчаянно. Многие оставались на посту и после смены, не смотря на то, что и валенки, и одежда были мокрыми от влажного снега.

Самоотверженно трудились путейцы на станции Ежовка, где особенно отличились бригадир пути П. И. Бурянин и рабочий по ремонту путей И. П. Ряхин.

На станции Доменная с небывалым упорством отстаивали каждую стрелку путейцы бригады И. И. Сагайдачного.

На станции Заводская замечательно трудились рабочие под руководством дорожного мастера Т. В. Панасенко и бригадира пути В. И. Парамонова.

И на всех других участках обширного железнодорожного хозяйства комбината путейцы показывали пример исполнения своего рабочего долга.

С первыми же порывами метели были приведены в готовность все средства механизированной очистки путей и уборки снега. Машинисты обеспечили беспереывную работу механических щеток, снегоуборочных поездов, «Ветерков». Достоянно особой похвалы работа машинистов снегоочистительных машин ПМ-3 А. К. Чуркина, А. В. Пылайкина, А. И. Игнаткина. На снегоуборочных поездах отлично поработали М. А. Костенко, В. А. Беспалов, В. И. Долгушин.

Несмотря на то, что путейцы приложили все свои усилия в борьбе со стихией, на этот раз не обошлось без привлечения рабочих из цехов. В течение суток натиск последней метели путейцы сдерживали сами, а в ночь на 17 марта обратились за помощью в цехи. Ночью и днем 17 марта на помощь железнодорожникам вышло 1200 трудящихся из различных цехов и отделов комбината.



Приобщение к традициям

Путь к рационализации и изобретательству начинается со школьной скамьи. Любознательные мальчишки, занимающиеся в кружках юных техников, становятся рационализаторами, когда, повзрослев, приходят на производство.

Приобщить юных техников к традициям новаторов комбината, укрепить связи с ними — такая была цель встречи рационализаторов — металлургов с ребятами, занимающимися техническим творчеством.

В центральной библиотеке, где проходила встреча, перед ребятами вы-

ступили председатель ВОИР В. Г. Хандус, начальник отдела патентования и изобретательства В. И. Голчин, заслуженные рационализаторы республики И. С. Ковалик и И. С. Мелешко.

С большим вниманием слушала учащая молодежь своих старших товарищей.

— Вы наша смена, — подчеркивали в своих выступлениях новаторы. — Дерзайте, выдумывайте, творите. Будьте продолжателями славных традиций металлургов комбината.

А. ШАВАЕВ,
пенсионер.

В КУСТОВОМ ремонтно-механическом цехе КХП хорошо знают мастера слесарей Михаила Васильевича СЕНЬКО. Это его бригада только в прошлом году выиграла шесть раз победительницей в социалистическом соревновании. Хорошо трудится славный коллектив и на предсезонной вахте.

В войну Сенько потерял родителей. Магнитка стала ему родным домом, здесь он приобрел навыки в слесарном деле, обучившись в ГПТУ № 19. Самостоятельно работать начал в родном ему теперь цехе. Работая, учился в школе рабочей молодежи, а потом в индустриальном техникуме. Сейчас свой опыт и знания он передает молодежи, которая приходит работать в его бригаду.

НА СНИМКЕ М. В. СЕНЬКО.

Фото Н. Нестеренко.

ЗА КУЛЬТУРУ И ЭСТЕТИКУ ПРОИЗВОДСТВА

БЛАГОРОДНАЯ ЗАДАЧА

Для того, чтобы нормально функционировало отопление в вашей квартире, в паровые котлы должна поступать вода, очищенная от механических примесей и «жесткости». Этим вот уже много лет и занимается участок химводоочистки ТЭЦ. Из года в год коллектив находит резервы для увеличения производительности труда. Сравнительно недавно здесь закончилась реконструкция. Мы попытались выяснить, что дала она людям, производству.

На пороге нас любезно встретила начальник участка химводоочистки Евгения Федоровна Белявская. Познакомив со своим хозяйством, она скромно за-заклонила:

— Производительность химводоочистки за последнее время нам удалось увеличить в два с лишним раза при том же штате. Видите ли, все дело в улучшении условий труда. Эту цель и преследовало проведение реконструкции.

Улучшились условия труда... Эту фразу мы попросили прокомментировать работницу цеха, аппаратчицу Раису Коненкову:

— Главное — работать стало легче. Почему? Полностью автоматизирована промывка механических фильтров; автоматизирована, правда, пока частично, регенерация (восстановление обменной способности катионитового материала). Автоматизирована дозировка...

Не стоит, наверное, подробно говорить о техноло-

гии водоочистки. Это сложный многоступенчатый процесс. Из разговора с Раисой Федоровной стало ясно, что все процессы очистки воды автоматизированы. А это значит, что здесь проделана большая коллективная работа по внедрению автоматизации. Следует заметить, что здесь установлена самая новейшая автоматическая аппаратура, в результате чего аппаратчик управляет процессом очистки, как говорится, нажимая на кнопки. А раньше приходилось «клиниться» каждой задвижке».

Или взять, например, операцию отбора воды на анализ. Раньше химику-аналитику приходилось брать пробу воды из каждого агрегата. Их тринадцать. Сейчас водоотборные точки подведены к столу для лабораторных анализов. Теперь уже лаборанту нет необходимости обходить весь цех.

Явная экономия рабочего времени видна на каждой операции. Участок обслуживают всего два аппаратчика. И за режимом работы агрегатов они следят по мнемосхеме. За своим рабочим столом аппаратчик «считывает» с центрального щита химводоочистки необходимую информацию о работе агрегатов. Звуковая и световая сигнализация вовремя предупредит о занижении или завышении уровня воды в баках.

Однако реконструкция сводилась не только к замене старой аппаратуры. Автоматизация производства несомненно увеличила производительность труда, экономив время аппарат-

чика. Но увеличение производительности труда дал и целый комплекс цеховых мероприятий, не связанных с реконструкцией.

Безусловно, большое светлое здание взамен старого, отличное естественное освещение и аэрация помещения — все это в корне изменило условия труда. Но условия труда хорошие здесь и потому, что работники сами ревностно следят за чистотой и порядком в цехе. Аппаратчики сами по себе производят уборку.

Радуют глаз окрашенные в мягкие тона агрегаты. Здесь начальник участка отмечает мастера ремонтной группы Игоря Ильича Калужного. Он много сделал для сплочения коллектива ремонтников, привил каждому члену коллектива эстетический вкус. Здесь не просто ремонтируют оборудование, но и восстанавливают его эстетический вид. Слесарь не уйдет из цеха, пока не покрасит деталь после ремонта. Короче говоря, ремонтники не оставляют после себя черных пятен.

Коллектив участка химводоочистки довел эксплуатацию котлов без промывки до 17 лет — очень большой срок. Обычно котлы промывают через 8—10 лет.

Коллектив участка во главе с начальником Е. Ф. Белявской в большом походе за внедрение эстетики и культуры в производство, а значит и за увеличение производительности труда. Он борется за звание коллектива коммунистического труда.

Л. ЯНЧЕНКО,
пом. санитарного врача.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

ХОРОШО РАБОТАЕМ. А МОГЛИ БЫ ЛУЧШЕ

(Окончание.)

Начало на 1-й стр.)

Еще хуже, когда не заметишь дефекта в поступающей на лужение жести. Дело в том, что существуют нормы предельно допустимого количества дефектных листов в пачке металла. Так в пачке металла марки ЖК (жесть консервная) может быть не более 35 листов с изъянами. Если в контрольной пачке их будет обнаружено больше, то бракуется весь металл, выработанный в течение смены на лудильном агрегате. А это 11—12 тонн. И такое, увы, бывает. Если на лужение подают металл с вкатанным в него песком (что по вине работников термического отделения порой случается), то от такой беды никто не застрахован ни на одном агрегате, так как заметить подобный дефект довольно трудно.

В термическом отделении отлично знают о

том, что некачественный металл здорово вредит производству на участке горячего лужения. Тем не менее из-за халатности работников этого отделения к нам время от времени поступает неважный подкат. О халатности можно говорить хотя бы потому, что, когда термисты «проштрафятся» и их как следует пропесочат, — плохой металл сразу исчезает. Но до поры до времени, пока в термичке опять не «забудутся».

Всегда злободневный вопрос на нашем участке — снижение расхода олова. Нормы расхода олова с каждым днем становятся все меньше, что вполне понятно и закономерно: металл это дорогой, и чем экономнее мы его используем, тем дешевле наша продукция — луженая жесть.

Экономится олово тогда, когда хорошо работают жировые машины, в которых окончательно

формируются покрытия и жесть принимает товарный вид. Но машины эти нас часто подводят и во многих случаях потому, что мы недостаточно занимаемся ими. Отсюда потери. Если, допустим, жировая машина работает плохо, то на производство десятка тонн луженой жести марки № 025 приходится тратить около 200 килограммов олова, в то время как по норме полагается 170. А каждый килограмм этого металла стоит 10 рублей 40 копеек. Значит, на одном только агрегате за одну рабочую смену можно выбросить на ветер больше трехсот рублей. А если так сработают хотя бы три-четыре лудильных агрегата в течение нескольких смен? Издержки получатся довольно ощутимые. И цех в таких случаях страдает, и наш карман.

Конечно, жировая машина — штука капризная, эксплуатировать ее — де-

ло не простое. Но многое зависит от нас, лудильщиков, от нашего отношения к своим обязанностям, в том числе и к эксплуатации этих машин. Надо знать жирную машину, тонкости ее устройства, и никогда не думать, что полностью изучил ее — вот как следует нам поступать, чтобы расходовать олова как можно меньше. После перевадки жировая машина остается как будто такой же, какой она была, и в то же время она уже не та, что прежде, в ней появились какие-то особенности, что-то изменилось: характер прижатия роликов, поджатия щеток, снимающих олово с вала, — то есть меняется характер настройки.

Одна из наших нынешних проблем — мойки. Металл выходит из жировых машин покрытый хлопковым маслом, которое надо удалять. Мойки наши далеко не блестяще справляются с этой

своей «обязанностью» — плохо очищают поверхность металла. В частности, очень плохо работают отжимные пары моечной машины. Из-за неудовлетворительной работы моек наша жесть проигрывает в товарном виде, ее часто бракуют, иногда даже приходится вручную протирать весь выработанный за смену металл.

Усовершенствования и в моечных машинах предусмотрено в комплексном плане повышения эффективности производства агрегатов горячего лужения. Опытный образец усовершенствованной машины уже изготовлен. Тем не менее мойка металла остается пока нашей проблемой. А каждый лудильщик, без сомнения, ждет скорейшего решения этой проблемы.

В. БОЛОТСКИЙ,
лудильщик АГЛ № 10
третьего листо-
прокатного цеха.