

Ценная инициатива редколлегии стенгазеты. Слябингу нужна помощь. В рейде должны участвовать все. Подано 41 предложение.

Массовость решает успех больших дел НУЖНА СЕРЬЕЗНАЯ ПОМОЩЬ

За технический прогресс

Ценную инициативу проявила редколлегия стенной газеты «Коксохимик». Она решила принять активное участие в смотре по экономии электроэнергии и рейде за автоматизацию и механизацию.

ОБЗОР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ

18 января в конторе коксохимического производства был вывешен специальный номер газеты, посвященный борьбе за технический прогресс.

Газета иллюстрируется лозунгами, которые в доходчивой форме показывают, чего добились коксохимики в первом году семилетки в деле автоматизации и механизации производственных процессов, экономии электроэнергии. Здесь, например, механизировано открывание затворов в угольных башнях, чистка путей вагоноопрокидывателя, чистка дверей, внедряется автоматизация погрузки кокса. Можно еще долго перечислять все мероприятия. И это радует.

В своих письмах, помещенных в стенгазете, начальники

электрокуста коксохимического производства т. Базанов,

главный инженер т. Сеппар,

инженер т. Капельзон, секретарь парткома т. Каптуренко и другие сообщают о ходе смотра и рейда. Они рассказывают, например, что в ближайшее время начнутся экспериментальные работы по автоматизации управления электровозом.

Тематические номера — хорошее, полезное начинание редколлегии стенгазеты «Коксохимик».

Надо, чтобы этот опыт стал достоянием всех редколлегий комбината.

★

41 предложение

Сорок одно предложение поступило в фасонно-вальце-сталийном цехе за период рейда по рациональному расходу электроэнергии. Девятнадцать принято к реализации.

Наиболее ценным из них является предложение бригадира электриков т. Сорокина о блокировании транспортной цепи в землеприготовительном отделении. Идея рационализатора позволит экономить 25 тысяч киловатт-часов. Предложение электрослесаря т. Шароварова также позволит

В тот же день, когда на нашем комбинате был объявлен массовый рейд за механизацию и автоматизацию производства, во всех сменах слябинга были созданы рейдовые бригады. Их возглавили мастера производства, в состав бригад вошли передовые рабочие, изобретатели и рационализаторы.

Работники слябинга дружно откликнулись на призыв общественных организаций цеха принять активное участие в массовом рейде.

Слябинг — новый цех на комбинате. И здесь немало еще конструктивных недостатков в оборудовании многих участков производства. В конце этого года должен быть пущен в эксплуатацию мощный широкополосный стан «2500». Поставщиком заготовки

сберечь четыре тысячи киловатт-часов.

Много ценных мыслей подали трудящиеся за период рейда, горячо откликнувшись на обращение ЦК КПСС об экономном расходовании электроэнергии, столь необходимой нашему постоянно растущему народному хозяйству.

Для этого цеха будет наш слябинг. Для того, чтобы обеспечить бесперебойную работу широкополосного стана, нашему цеху необходимо значительно повысить производительность в сравнении с достигнутой теперь. Несомненно, что в этом хорошо поможет начавшийся рейд за автоматизацию и механизацию производственных процессов.

Уже за два дня рейда было подано около 20 предложений. Их подают трудящиеся всех специальностей. Инженеры и техники, рабочие смело вносят свои замечания в технологию производства, в оборудование. Старший оператор Е. Вишневский предложил производить уборку окалины и скрапа без остановки стана. Для этого необходимо установить несложный механизм — откидной металлический фартук. Это позволит увеличить производительность стана. Слесарь А. Морозов вначале внес предложение, затем сам же разработал и внедрил в производство дозирующую иглу на головке шпинделя горизонтальных валков на главном посту управления. Что это дало? До сих пор смазку ста-

на производили ежемесячно. Теперь же ее производят раз в месяц, разумеется, не в ущерб оборудованию. Эта автоматизация дает большую экономию смазочных материалов.

Говоря о результативности рейда, можно было бы назвать еще несколько предложений. Но сейчас важно и другое. Для того, чтобы рейд принес хорошие плоды, нужна серьезная помощь нашему цеху со стороны руководителей комбината. Прежде всего, у нас совсем нет запасных частей для оборудования. Об этом должны позаботиться отделы главного механика и главного энергетика. Недостаточно снабжается наш цех и металлом.

Все эти и другие недочеты надо ликвидировать. Ведь кроме того, что наш цех не сможет выполнить свои годовые обязательства и плохо подготовиться к пуску стана «2500», мы, работая не на полную мощность, не можем видеть слабые места производства, на которые в этом рейде надо обратить внимание.

Д. БЕКРЕЕВ,
председатель цехового комитета слябинга.

Дело-то хорошее, системы нет

Вместе со всеми тружениками комбината коллектив чугунолитейного цеха активно включился в массовый смотр по экономии электроэнергии. В цехе на всех участках были созданы комиссии по отбору предложений, по организации смотра.

За 20 дней смотра было подано 12 предложений. Хорошее предложение внесли начальник участка т. Богуславцев, медеплавильщик т. Сусликов и мастер т. Фарафонов. Их, на первый взгляд, простая мысль оказалась чрезвычайно интересной. Раньше на электропечи при отливке необходимых деталей из металлического лома производили несколько операций отливки «чужки», потом их снова переплавляли и уж тогда отливали нужную форму. Т.т. Богуславцев, Сусликов и Фарафонов предложили отливать необходимые детали сразу же, с выпуском плавки. Это сэкономит за год цеху около 200000 кило-

ватт-часов электрической энергии.

Если смотреть по экономии электроэнергии идет в цехе сравнительно хорошо, то рейд за автоматизацию и механизацию производственных процессов, начавшийся на комбинате 15 января, не дал пока никаких результатов.

— Подано только одно предложение, — говорит председатель цехкома т. Кострубин. — Мало, конечно...

На проверку оказалось, что и это предложение никак не записано на актив рейда. Дело в том, что мастер т. Гаврилов и слесарь т. Приймак подали его уже несколько месяцев тому назад. А вот комиссия по проведению рейда вспомнила о нем только сейчас и сразу же поторопилась отнести его на свой счет.

Как видно, рейд в цехе идет неблагоприятно. Но, кстати сказать, руководителям цеха и общественных организаций показало мало, что организованы смотр

по экономии электроэнергии и рейд за автоматизацию и механизацию. Решено было организовать еще смотр по технике безопасности. 20 дней идет этот смотр, но ощутимых результатов он не дал. Наоборот, случаи нарушения правил техники безопасности участились.

Ясно, что объять необъятное невозможно. Нельзя сразу брать за несколько дел, не обеспечив их соответствующими условиями.

Идут дни смотра и рейда. Но если зайдешь в цех, то об этом не сразу догадаешься. В коридоре конторы висит только один плакат, который сообщает... о составе комиссии по организации смотра по технике безопасности.

Цеховые художники только сейчас начинают писать плакаты, призывающие экономить электроэнергию, активнее участвовать в рейде за механизацию и автоматизацию производства.

Смотр и рейд в цехе объявлены. Не хватает только целеустремленности, деловитости, массовости, а главное — хорошо продуманной системы в организации массовых движений.

Р. БОРИСОВ.

В смене В. Денисова на стане «300» № 2 сорта прокатного цеха хорошо работает старший рабочий по уборке горячего металла П. В. Островский, обеспечивающий свое в ременную уборку металла.

На снимке: П. Островский за работой.
Фото Е. Карпова.



ПРОСТО, НО ЭФФЕКТИВНО

Лафеты из-под чугуновозных ковшей хорошо приспособлены только для перевозки чугуна или шлака и плохо приспособлены для выливки шлака. При обработке шлаковых ковшей на отвале не исключена возможность срыва ковша под откос. Кроме существенного убытка, который понесет комбинат (стоимость одного ковша от 10 до 15 тысяч рублей), может произойти серьезная авария: ковш может увлечь за собой и кран. Особенно опасно для машинистов паровых кранов работать в ночное время, а зимой даже и днем при тумане.

Как предотвратить возможность аварии во время обработки шлаковых ковшей? Над этим задумались рационализаторы участка разливочных машин доменного цеха старший машинист парового

крана Ф. В. Тимонин, бригадир по ремонту шлаковых ковшей И. Д. Хорешко и бригадир по ремонту чугуновозных ковшей В. Я. Маркин.

После долгих поисков оказалось, что здесь не нужна никакая дополнительная механизация. Рационализаторы разработали простейшее, но оригинальное предложение. Они предложили установить упор, представляющий из себя обыкновенную металлическую пластину, которая приваривается непосредственно к лафету.

Это предложение подано еще в дни подготовки к массовому рейду. А сейчас оно уже внедрено на некоторых лафетах. Проведенные испытания дали хорошие результаты.

Н. ПУЛЬХРОВ,
бригадир огнеупорных работ.

Почему в стороне технологи?

Просматривая результаты проводимого в проволочно-штрипсовом цехе месячника по экономии электрической энергии, можно сказать, что в основном это важное мероприятие проходит хорошо. За истекшее время с начала месяца трудящиеся цеха подали уже более 50 предложений, абсолютное большинство из которых направлено на уменьшение расхода электроэнергии на отдельных участках производства проволоки и штрипса. Положительной стороной большинства предложений является то, что их внедрение не представит особой трудности. Трудящиеся вносят небольшие, но конкретные предложения. Но вместе взятые эти предложения дадут значительный эффект.

За прошедшие дни месячника выявились активисты. Бригадир электриков Н. Н. Сажнев, Н. И. Ситник, В. Ф. Близюк и электрик

И. Ф. Подколзин подали уже по несколько предложений. Это все наши постоянные, активные рационализаторы, борющиеся за экономию электроэнергии, и за повышение производительности труда, и за улучшение культуры производства. Особенно ценную мысль подал бригадир электриков стана «300» № 2 Василий Федорович Близюк. Он предложил ввести фотоэлектрический датчик импульсов. Это позволит автоматически отключать рольганг после подачи каждой штуки заготовки. Василий Федорович сам разработал принципиальную схему. По предварительным подсчетам после реализации предложения появится возможность уменьшить работу рольганга вхолостую на 35 процентов. А это, прежде всего, меньший расход электрической энергии.

Многие из предложений уже внедрены в производство. Так, на-

пример, по предложениям трудящихся сделано раздельное управление вентиляторами на печном участке, осуществлено отдельное переключение освещения от действующих агрегатов на стане «250».

Но продолжаем дальше смотреть поступившие материалы месячника. До этого нам встречались предложения бригадиров электриков и электриков. А кто же еще принимает участие в месячнике? Оказывается, изменяются только лишь фамилии участников, должности остаются теми же. Работники электрического оборудования и все, лишь изредка встречаются фамилии слесарей и инженерно-технических работников цеха. Почему же остаются в стороне от этого важного мероприятия технологи? А ведь технологи в этом месячнике должны играть не последнюю роль.

В. МУРАВЬКИН,
помощник начальника
проволочно-штрипсового цеха
по электрооборудованию.