

### УНИФИЦИРОВАТЬ И СТАНДАРТИЗОВАТЬ МЕХАНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Унификация и стандартизация изделий имеет немаловажное значение, когда идет речь о повышении культуры производства, о максимальном удешевлении себестоимости. Решающее значение приобретает стандартизация в механическом производстве на нашем комбинате, где ремонтная база по существу представляет собой машиностроительный завод, всегда обеспечивающий большим количеством заказов на изготовление деталей машин для текущего и капитального ремонта оборудования в цехах.

В свое время на нашем комбинате было организовано серийное производство ряда деталей. Унификация шлакобразных частей значительно облегчила работу литейного цеха и цехов потребителей. Хорошие результаты дала и унификация транспортных роликов.

Немало можно сделать на нашем комбинате по освоению серийного производства отдельных изделий. На нашем заводе ра-

ботают десятки однотипных кранов. Имеется хорошая возможность унифицировать детали трансмиссии, бегуны, редукторы, тормозные муфты и другие элементы этих кранов.

Проектный отдел разработал нормы на подшипники, муфты, редукторы и другие детали. Конструкторам разрешено только в исключительных случаях применять ненормализованные части встречающиеся детали. Однако проектный отдел сам не в состоянии внедрить нормализацию. Требуется непосредственное участие в этом деле отдела главного механика и механиков цехов, которые должны решить, какие именно детали могут быть освоены серийно.

Повышение производительности нашей ремонтной базы в значительной мере зависит от того, как скоро мы внедрим серийное производство механических изделий.

**А. ФУТЕВ** — начальник проектного отдела комбината.

### СПРАВЕДЛИВОЕ ВЗЫСКАНИЕ

#### Строгий выговор за игнорирование решения 12 пленума ВЦСПС

12 пленум ВЦСПС обязал завкомы и комиссии по рабочему снабжению при завкомах «обеспечить ежедневную проверку общественными контролерами в столовых правильности отпуска продуктов из кладовых на кухню, контроль над тем, чтобы закладка продуктов в котел производилась с соблюдением установленных норм раскладки и чтобы на раздачу поругнуло такое же количество порций, какое было приготовлено, проверяя одновременно правильность веса отпускаемых блюд».

Общественным контролерам также предоставлено право снятия остатков продуктов питания и выверки правильности этих остатков.

Однако не так поняла тов. Ипполитова — директор столовой № 2 ОРСа нашего комбината решение 12 пленума ВЦСПС. Она на протяжении трех дней не допускала общественных контролеров второго мартовского цеха к проверке правильности выдачи молока мартовским и другим цехам, обслуживаемым столовой № 2. А проверить распределение молока, безусловно, нужно было, так как пятая брига-

да второго мартовского цеха в течение шести дней не получала молока, а столовые плавающие третьего цеха получали не все причитающееся им молоко. После того, как завком металлургов указал Ипполитовой на недопустимость игнорирования решения 12 пленума ВЦСПС об общественных контролерах, ее заместитель тов. Усенко и бухгалтер столовой тов. Багмет 30 мая снова не допустили общественного контролера тов. Кашкина к проверке.

Завком металлургов на своем заседании объявил строгий выговор директору столовой № 2 Ипполитовой за игнорирование решения 12 пленума ВЦСПС. Ипполитова предупреждена, что если она не изменит своего отношения к общественным контролерам, завком потребует от начальника ОРСа тов. Нестерова снятия ее с работы.

Одновременно завком обязал тов. Нестерова ознакомить директоров столовых и заведующих магазинами с решением 12 пленума ВЦСПС об усилении общественного контроля профорганизаций над работой предприятий ОРСа.

### НЕКОТОРЫЕ ВОПРОСЫ ЭКОНОМИКИ

(В порядке предложения)

По продукции, выпущенной в апреле станами сортопрокатного цеха, достигнуто определенное снижение себестоимости — от 7 до 10 проц. против плана.

Однако сортопрокатный цех имеет большие резервы для дальнейшего улучшения экономических показателей своей работы. Вот некоторые из них.

На мелких профилях, прокатываемых на стане «300»-3, мы получаем иногда недопустимый выход второго сорта из-за того, что работаем на невырубленной заготовке. Стоимость одной тонны второго сорта на 23 проц. ниже стоимости соответствующей марки первого сорта. На этом мы теряем десятки тысяч рублей. Совершенно необходимо ввести обязательную записку заготовки, подаваемой на эти профили. Учитывая недостаточную пропускную способность адьюстажа обжимного цеха, можно согласиться на приемку без записки заготовок на более крупные профили, имеющие большие допуски на поверхностные дефекты в готовом сорте. Кроме того, крупные профили легче отделать на адьюстаже сортопрокатного цеха.

42 рубля за тонну рельсов узкой колеи мы теряем потому, что отправляем их без правки. Для того, чтобы сэкономить государству до 150 тысяч рублей в квартал, необходимо дополнить наш штат двадцатью недостающими рабочими, которые смогут при правке рельсов выполнять работу правильщиков.

Огромные возможности для роста рентабельности нашей работы открывает использование отходов металла. Незначительная дополнительная работа на адьюстаже переводит отходы в металл, годный для цехов ширпотреба и других цехов. Так, например, составленные недавно технические условия на сталь марки «ОШ» (сталь ширпотреба) предусматривает отгрузку отходов базам «Лавметаллообита». Такое использование отходов дало комбинату сотни тысяч рублей дохода. Между тем погрузка отходов осложняется из-за недостатка вагонов. Для решения этого вопроса, равно как и для обеспечения нормальной работы цеха в периоды отсутствия вагонов, необходимо срочно приступить к постройке четвертого пролета адьюстажа, что расширит площадь склада и увеличит фронт погрузки на 25 проц.

Существенным фактором, влияющим на экономику в нашем цехе, является неупорядоченность весового хозяйства. Как ни странно, но столь важный участок на комбинате до сих пор исключительно плохо организован. Грузовая служба ЖДТ, в ведении которой находятся все весы на заводе, не руководит своим персоналом. Ремонтный аппарат весового хозяйства по малочисленности своей не обеспечивает проверки состояния весов. Очень полезно было бы иметь в прокатных цехах зрено рабочих по ремонту весов, а всех весовщиков подчинить старшему весовщику, который был бы связан с руководителями цехов.

### ПС-ФРОНТОВОМУ

Фронтowymi темпами продолжают трудиться сортопрокатчики. Высокую выработку дали они 8 июня на всех трех станах.

На стане «500» постановками проведена вахта бригадой тов. Кузьменко со старшим вальцовщиком тов. Камышиковым. За смену выдано более 165 тонн проката. На 183 тонны перекрыта заданная бригада тов. Сиданченко (старший вальцовщик тов. Зарубин).

На стане «300»-1 высокой производительности также добились все три бригады. Особенно хорошо работала бригада мастера тов. Тимошенко и старшего вальцовщика тов. Дьячкова, выдав дополнительно к плану 116 тонн металла. Бригада тов. Гурова со старшим вальцовщиком тов. Тимофеевым прокатала сверх задания более 88 тонн металла. Коллектив мастера тов. Кривошейцева и старшего вальцовщика тов. Карпова перекрыл задание почти на 59 тонн металла. На стане «300»-3 хорошо работала бригада мастера тов. Бельменцева со старшим вальцовщиком тов. Карых, выдав 74 тонны сверхпланового проката.

Хороших показателей добились и бригада мастера тов. Креникова, намного перевыполнив задание.

**Ф. ШИПИЛО.**

### ГВАРДЕЙСКАЯ СТАЛЬ

8 июня коллектив первого мартовского цеха выдал дополнительно к суточному плану 200 тонн стали. Производительно работали в этот день сталевары пятой печи тт. Ермоленко и Шамсутдинов. Первый дал 30 тонн стали дополнительно к плану, второй — 40 тонн. С перевыполнением своих заданий вышли также сталевары тт. Артамонов, Прияков, Паралин. Двум раньше в этом цехе скоростную плавку с шестой мартовской печи выдал сталевар тов. Сердитов и мастер тов. Антонов. Сталевар тов. Артамонов в тот день выдал 50 тонн сверхпланового металла.

Высоких производственных показателей добились позавчера и многие сталеплавильщики второго цеха. Особенно успешно провел вахту сталевар восьмой печи тов. Новокрещенов, вылавив 63 тонны стали дополнительно к плану. Сталевар 12-й печи тт. Татаринцев выдал 50 тонн, сталевар 10-й печи тов. Мосалев — 44 тонны сверхплановой стали.

**П. ГРОМОВ.**

По инициативе директора комбината на нашем адьюстаже введена вырезка брачных мест в готовом сорте. Это мероприятие обеспечило резкое снижение расхода металла на тонну готового. На каждой тонне продукции мы экономим примерно 0,2—0,3 тонны металла. Но нужно сказать, что работа по раскрою готовой продукции велась бы еще лучше, если бы нам оказали небольшую помощь в уборке обрезков. До последнего времени мы убирали обрезки с помощью копрового цеха. Сейчас копровики сняли своих людей с этой работы. Мы механизировали уборку, оборудовав три крана электромагнитными установками. Однако недостаток коробок тормозит проведение этой работы. Отделу главного механика следует ускорить выполнение нашего заказа на коробки.

Вот те мероприятия, реализация которых принесет комбинату большую дополнительную экономию.

В заключение хочется сказать нескрываемо слов о поощрении за экономию металла. Несмотря на то, что в прошлом году и в отдельные месяцы этого года коллектив нашего цеха добился значительной экономии металла, он не раз не был премирован, хотя есть прямые указания Наркомчермета о выплате премий за экономию металла. У нас создается мнение, что плановый отдел комбината не желает прививать цеховому персоналу вкус к вопросам экономики. Как же иначе объяснить непонятное крохоборство, проявляемое плановым отделом?

**М. СИДЕЛЬНОВСКИЙ** — начальник адьюстажа сортопрокатного цеха.

### Требования к транспортникам

За последние 20 дней по линии железно-подорожников имело место 26 срывов графика работы доменных печей. Если бы транспортники в мае снизили брак в своей работе хотя бы наполовину, мы, безусловно, не только выполнили бы, но и перевыполнили бы месячный план.

Основным тормозом нормальной работы железноподорожников является дезорганизация путевого хозяйства. Железнодорожные пути доменного цеха справедливо называются «губительным местом». Аварии здесь — почти ежедневное явление. Железнодорожное полотно на этом ответственно-нейшем объекте уложено в большинстве случаев прямо на грунт без соответствующей насыпной подбивки. А так как наш железнодорожный узел расположен в низине, то в сырую погоду пути «раскисают» и выходят из строя. Почти всегда создается большое напряжение в работе на путях района «Ковшевая» и вытесняемо го тушика.

Такое состояние путевого хозяйства наносит огромный ущерб доменному производству. Частые аварии по вине железно-подорожников вывели из строя большое количество ковшей, перебои в движении приводят к срыву графика выдачи чугуна и шлага.

Но дело не только в путевом хозяйстве. Во всем районе для питания паровозного парка водой имеется лишь единственная водоклонка, да и та часто не работает. В таких случаях жизнь на железнодорожном узле буквально замирает.

Техническое состояние паровозов, обслуживающих доменные печи, неудовлетворительно. Об этом свидетельствуют такие факты: 2 июня паровоз № 23 по технической неисправности два раза выходил из строя. Это дорого обошлось доменному цеху — была сорвана подача чугуна для третьего мартовского цеха, нарушен график выпуска чугуна на второй и четвертой доменных печах. 5 июня паровоз № 7 был потушен под миксером из-за неисправности инжекторов, на час задержали слив чугуна в мартовских печах. Неизбежное в таких случаях замешательство повлекло к срыву графика на пятой доменной печи.

Особенно крепко подвели нас железно-подорожники в дни остановки миксера на ремонт. Доставка чугуна на мартовские печи все время задерживалась. Создалась очень напряженная обстановка. Мартовские печи простаивали, но имея жидкого чугуна, а в это время чугун стоял в ковшах под печами в ожидании транспорта.

Начальник станции «Сортировочная» тов. Черешнев игнорирует все наши требования организовать подачу погонья для уборки коксовой мелочи из-под гризлей доменных печей. Дело дошло до того, что коксовая мелочь забивает гризлы, попадает в печь, расстраивая ее ход. По этой причине только на шестой печи недодают две три подачи шихты за сутки, а это означает снижение производства, примерно, на 15—20 тонн чугуна.

Справедливость все же требует сказать, что работу транспорта в значительной мере осложняет и неудовлетворительное состояние ковшевого хозяйства. Перед нами сейчас стоит задача в самом ближайшем будущем привести ковши в полный порядок, чтобы они отвечали правилам технической эксплуатации. Но это отнюдь не снижает наших претензий к железноподорожникам.

**М. ГРИЦУН** — заместитель начальника доменного цеха.

### ИЗВЕЩЕНИЕ

При спортивном обществе «Металлург Востока» открывается школа мотоводителей с двухмесячным сроком обучения. Запись желающих поступить в школу производится на стадионе «Металлург Востока» с 10 часов утра до 7 часов вечера.

Совет спортивного общества «Металлург Востока».

Ответственный редактор **Е. Л. ГОЛЬДМАН.**