

ПОД ПОКРОВОМ НОЧИ

Посмотрите на эти снимки. В них нет художественных достоинств, но они имеют другую ценность — документальность. Люди спят на работе. Кто они? Первый снимок (внизу) вряд ли даст ответ на этот вопрос. Зато второй... Человека разбудили, но совесть его по-прежнему в дремучем сне. Он назвался Удаловым. Но на следующий день документ изобличил истинное лицо нарушителя трудовой дисциплины. «Удалов» оказался машинистом-оператором агрегата оцинкования третьего листопрокатного цеха. Г. Н. Головкиным. Не правда ли, т. Головкин, трудно, да и невозможно сейчас отрицать, что именно вы спали в то время, когда ваши товарищи несли вахту у агрегатов, работали и за вас тоже?

Были случаи, когда целые группы нарушителей разбежались от



объектива прожектористов. Такое произошло в листопрокатном цехе № 2. 16 человек «блаженствовали» в рабочее время на лестничной клетке, оставив на произвол судьбы свои посты, агрегаты. При виде участников рейда они поднялись, а подручный резчик В. И. Исаенко, прикрывая их организованной «отход», даже угрожал рейдовцам. Случай беспрецедентный. Эти люди потеряли элементарное человеческое чувство, чувство ответственности за порученное дело.

И не только они. В термическом отделении этого же цеха были баклуши в 4 часа 15 минут слесарь Н. Ф. Барышников, электрослесарь КИП Н. П. Баловнев, отжигальщик И. И. Селехов. Лишь после разговора с прожектористами они разошлись по своим рабочим местам.

И в основных цехах — мартеновских, прокатных, и во вспомогательных — цехах железнодорожного транспорта, цехе изложниц, газовом и ремонтно-строительном цехах, в парокислородном и огнеупорном производствах, центральной заводской лаборатории и на других участках — везде, где бы ни побывали в эту ночь участники рейда, были отмечены нарушения трудовой дисциплины отдельными рабочими и целыми группами. Нарушения самые различные: опоздания и сон на рабочем месте, бездеятельность и досрочный уход с производства...

Под покровом ночи на комбинате непроизводительно не используется уйма рабочего времени. Нарушения дисциплины снижают производительность труда и ка-

чество продукции. По вине нарушителей коллектив недополучает сотни тысяч рублей прибыли.

На верхнем снимке вы видите как использует рабочее время старший машинист газового цеха С. М. Чумиков. В 5 часов 30 минут утра он спал глубоким безмятежным сном. Сколько? Вряд ли он сам ответит на этот вопрос. А в табеле у него будет стоять «восьмерка», деньги он получит за смену.

А сколько подобных смен по всему комбинату было зафиксировано в эту ночь? А сколько ночей в неделю, месяце, году — в пятилетке, наконец?

Рейд закончился... Но кто может гарантировать, что после того, как ушли «прожектористы», потревоженные на миг разгильдяи и бездельники не улягутся снова спать?

И невольно возникает вопрос: а куда смотрят те, кто работает рядом с нарушителями, чью работу тормозит разгильдяи, чей труд обесценивают подчас?

Борьба с нарушителями трудовой дисциплины должна стать делом каждого рабочего, мастера, начальника большого или маленького участка производства. Дело каждого, кто честно трудится на своем рабочем месте.

Только при таком отношении наша работа будет высокопроизводительной, продукция — высококачественной.

Только при соблюдении этого условия мы сможем своевременно без срывов, аварий и авралов выполнять наши планы.

В. СЕЛЕЗНЕВ, начальник штаба областного прожектора «Комсомолец прожектора».

ГОТОВИМСЯ К ЛЕТУ

Важнейшей весенней задачей путейцев является подготовка к работе в летних условиях. Сейчас, как никогда, необходимо усилить надзор за путевым хозяйством, чтобы не допустить сходов подвижного состава с рельсов по вине путейцев. Оттаял балластный слой, обнажились слабые места на железнодорожных путях.

Умножились заботы у бригадиров и мастеров, горячая пора настала у рабочих. От того, как будут они выполнять свои обязанности, от того, как добросовестно они отнесутся к важной кампании, будет зависеть ритмичное движение поездов в летнее время. Путейцам предстоит осмотреть и сделать промер не на одной сотне километров стальных магистралей комбината.

Коллектив третьего железнодорожного околотка с начала года

ведет сплошную замену металлических частей стрелочных переводов, которые имеют износ выше допущенной нормы. Семь стрелочных переводов марки 1/9 типа Р-50 уже обновили, взамен старых уложено 100 погонных метров железнодорожных путей.

Большую помощь при замене стрелочных переводов путейцам оказали трудящиеся цеха подвижного состава. Диспетчеры станции Входная тт. Манаков, Быков, Булгаков, Прудников так строили графики движения поездов, что не мешали работам путейцев.

Очень много работы предстоит сделать в апреле, нужно подготовиться к празднику 1 Мая, очистить железнодорожные пути от мусора и подготовить весь инструмент к летнему сезону.

П. КОРОТКИЙ,
мастер цеха пути ЖДТ.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

БЕСКОНУСНЫЙ ЗАСЫПНОЙ АППАРАТ

В Англии предложена оригинальная конструкция засыпного аппарата доменной печи, предназначенного для работы с транспортной системой загрузки шихты на колошнике.

С применением нового засыпного аппарата отпадает вся система двухконусной загрузки шихты со штанговыми устройствами. Роль конусов — малого и большого — выполняют два откидных клапана, подобные затвору ковша экскаватора.

Технология загрузки шихты следующая: с транспортера шихта поступает в приемную воронку. После заполнения ее транспортер останавливается, опускается клапан, и шихта поступает в бункер. После заполнения бункера внизу открывается клапан и шихта по хоботообразному рукаву, вращающемуся вокруг вертикальной оси доменной печи, поступает в печь.

Разгрузочный рукав с помощью роликов опирается на конус печи и вращается при помощи зубчатого привода. Этот рукав расположен под куполом печи. При вращении разгрузочного рукава шихта ложится бесконечной лентой, подобно винтовой лестнице.

При загрузке большим конусом материал располагается на колошнике в виде кольцеобразного гребня, диаметр которого определяется высотой между уровнем шихты на колошнике и нижним положением большого конуса.

При бесконусной загрузке материалов рельеф уровня шихты получается горизонтальным и достигается более равномерное распределение материалов как по высоте, так и по диаметру колошника.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.

ЧТОБЫ ПОКАЗАТЬ изменения в работе цеха, приводят показатели работы за одинаковый отрезок времени в различные годы. Возьмем показатели по выходу безаказной стали и брака в третьем мартеновском цехе за первые кварталы прошлого и текущего годов.

За три месяца прошлого года цехом было выпущено 23 ковша стали не по заказу, а в этом году за тот же период безаказной стали выдано 208 (1) ковшей, или в 9 раз больше. Значительно возрос и брак.

Почти третья часть выплавленного не по заказу металла приходится на блоки печей четырех мастеров производства. За первый квартал этого года на счету мастера Николая Дмитриевича Побелянского 14 ковшей безаказной стали, или 5,7 процента от всей выплавленной его блоком печей стали. За этот же период прошлого года на этом блоке печей не было ни одного ковша металла не по заказу.

На участке мастера производства Николая Николаевича Павлука за три месяца «накопилось» 15 ковшей безаказной стали, а в прошлом году за квартал здесь был выпущен только один ковш металла не по заказу.

Стопроцентное выполнение заказов было в прошлом году за три месяца на блоке печей под руководством Прокопия Александровича Шкермантова. За три месяца текущего года здесь выпущено 17 ковшей безаказной стали, что составляет 6,5 процента ко всей выплавленной стали.

БРАК БЬЕТ РУБЛЕМ...

...ИЛИ ЗА ЧТО ПЛАТЯТ МАРТЕНОВЦЫ ТЫСЯЧИ РУБЛЕЙ ШТРАФОВ

Самое большое количество металла, произведенного не по заказу, на блоке печей мастера производства Ильи Григорьевича Шеметова — 19 ковшей — семь с половиной процентов из числа всей выплавленной здесь стали.

Теперь несколько цифр, говорящих о росте выпуска брака на участках этих же мастеров.

Только 15 тонн стали было забраковано за три месяца прошлого года у мастера Побелянского, а в нынешнем году за этот же период этот показатель вырос до 233 тонн.

На счету мастера Павлука в первом квартале этого года записано 160 тонн бракованной стали, в прошлом году этот показатель равен был 94 тоннам. В шесть раз возрос брак по сравнению с первым кварталом прошлого года у мастера производства Шкермантова, у него уже выпущена 181 тонна бракованной стали.

Блоком печей, где мастером Шеметов, выпущено в первом квартале текущего года 167 тонн бракованной стали, а в прошлом году за этот же период здесь было забраковано 33 тонны стали.

Во что обходится цеху выпуск безаказной стали и брака?

Тонна стали стоит по заводским расчетам примерно 30 рублей. Сюда входит стоимость ших-

ты, добавок, топлива, амортизация оборудования. Браковые слитки рядовых марок стали продаются копровому цеху по 16 рублей за тонну, значит 14 рублей на тонне стали мартеновцы уже теряют. Разделанные в копровом цехе слитки мартеновцы покупают по 11 рублей за тонну как металлошихту. Значит каждая тонна брака приносит убыток сталеплавильщикам 25 рублей.

За невыполнение заказа мартеновцы выплачивают штрафы. За каждую тонну безаказной стали цех выплачивает 3 рубля штрафа. Еще хуже, если сталь выпускается пониженной марки. За каждую тонну выплавленной стали пониженной марки цех штрафует на 12 рублей.

Нетрудно подсчитать, какой ущерб нанесен цеху выпуском безаказной стали и брака. Только за январь нового года третий мартеновский цех за невыполнение заказов выплатил штрафов 6890 рублей, за февральскую безаказную продукцию цех оштрафован на 4210 рублей.

Положение дела в третьем мартеновском цехе серьезное. Руководство цеха и общественные организации обеспокоены этим. Работа мастеров Побелянского и Шкермантова обсуждалась на расширенном заседании партбюро.

телей. От того, как организует мастер труд на своем блоке печей, зависит многое. Можно этот довод подкрепить фактами.

На блоке печей (с 23 по 25) работают мастерами в разных бригадах Шеметов и Руденко. А вот их качественные показатели: у Шеметова в недельном разрезе безаказной продукции выпускалось до 7,5 процента ко всей выплавленной стали, а у Руденко этот показатель равен 3,5 процента.

Блок мартеновских печей № 20, № 21 и № 22 обслуживают бригады под руководством мастеров Шкермантова, Павлука и Михеева. Вот их достижения: у Шкермантова выход металла не по заказу достигал 6,5 процента, у Павлука — 6,7 процента, а у Михеева всего 1,9 процента. Разница заметная. А условия у всех одинаковые, печи одни и те же. Вывод напрашивается сам собой: не всегда уделяют должное внимание организации труда отдельные мастера.

За две недели апреля цехом выдано шесть ковшей безаказной стали. Если вспомнить о том, что в январе—феврале этого года за неделю выход безаказного металла доходил до 20 ковшей, то можно сказать, успех некоторый достигнут. Но сталеплавильщикам третьего мартеновского цеха предстоит совершить большую работу, чтобы добиться стопроцентного выполнения заказов, что особенно важно в условиях работы по-новому.

М. КОТЛУХУЖИН.