ПРОИЗВОДСТВА—В ДЕЙСТВИЕ!

СТРАНИЦА ВОИР

НА ПЕРВОМ ПЛАНЕ—ОБЩЕСТВЕННОЕ

МЕТАЛЛ И ЛЮДИ

Монотонно гудят электрокраны. Из-за щитов вырываются яркие пучки света от электросварки. Возле деталей копошатся ремонтники. Идет ремонт второй правильной машины во втором листопрокатном цехе. То тут, то там среди ремонтников появляется высокий худощавый человек в промасленной спецовке. Он без суеты дает слесарям дельные указания, внимательно следит за ремонтными работами; чувствуется, что человек этот хорошо знает свое дело.

Мастера-механика травильного отделения Сергея Васильевича Кушманова в цехе знают как опытного работника, хорошего рационализатора и отзывчивого товарища.

В детстве Сергей страстно любил авиацию. Он не только мечтал стать летчиком, но и настойчиво добивался осуществления своей мечты. Научился летать на самолетах в аэроклубе... Но началась война, перечеркнув все планы и мечты Сергея.

Весной 1942 года он, командир артиллерийской установки «Катюша», уже оборонял подступы столицы. Затем ранения, контузия, госпиталь и опять фронт...

В январе 1946 года он снова в родной Магнитке. Работал мастером, а потом заместителем директора ФЗО № 20. В предпусковой период первого листопрокатного цеха Сергей Васильевич приходит на производство. Сначала бригадиром, затем мастером-механиком. По вечерам — за парту в индустриальном техникуме.

Первое его рационализаторское предложение было его дипломной работой. А получилось это так. Почти еженедельно приходилось менять втулки на первом агрегате резки. Дело в том, что бронзовые втулки из-за плохой смазки часто выходили из строя. Вот у него и появилась мысль сделать переход с подшипников скольжения на подшипники качения.

Начались расчеты, чертежи. Большую помощь начинающему рационализатору оказывали помощник начальника цеха по механическому оборудованию Яков Алексеевич Щукин и руководитель группы отдела главного механика комбината Федор Абрамович Рогинский.

Дипломная работа была завершена успешно. Изготовлены опорные узлы. Подшипники прошли испытание. Агрегат работал безотказно. Мысль рационализатора помогла решить одну проблему. Это окрылило молодого механика. Появились новые творческие замыслы...

В 1960 году Кушманов идет работать во второй листопрокатный цех мастером-механиком травильного отделения. С первых же дней своей работы Сергей Васильевич задумался над решением важного вопроса — улучшение качества листа. Травильные линии не обеспечивали нормальную работу трехклетевого стана. Увеличить скорость движения полосы травильной линии было нельзя, так как полоса тогда не протравлялась бы. Нужно было что-то придумать другое. А что, если установить второй окалиноломатель? Это по расчетам рационализатора должно было улучшить удаление окалины с полосы. Началась творческая работа. Из слябов своими силами сделали станину, вырыли котлован. Ходом работы руководил сам рационализатор. Хорошо трудились слесари Юрий Кожухин, Илья Шутов и другие. По эскизам начальника отделения Алексея Галыгина и мастера Сергея Кушманова конструктор Светлана Манаенко делала рабочие чертежи.

Установить окалиноломатель, сделанный в основном своими силами, было не простым делом. Пришлось много поработать рационализатору. Частенько уходил он с работы, когда город уже зажигал огни. Да и дома еще засиживался за набросками, расчетами. Шло время. Постепенно получали детали, заканчивали станину. Настал день испытания. После чего выяснилось, что результаты малоутешительные. Окалина на полосе почти не уменьшилась. Опять рационализатор Кушманов обратился за советом к начальнику отделения Галыгину. Строили совместно предположения, вели расчеты. Подолгу засиживались за технической литературой...

Настойчивость поиска победила. Сейчас окалиноломатель действует. И качество листа от этого повысилось.

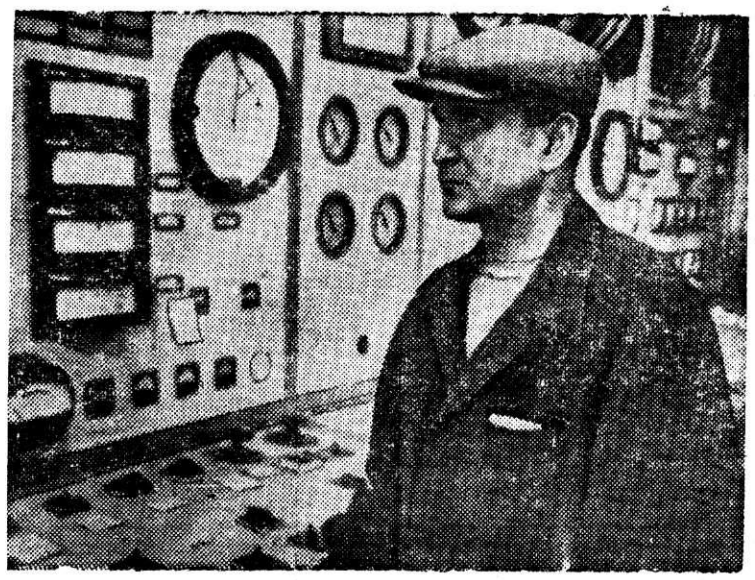
Много и других предложений цехового умельца нашло свое применение в производстве.

Кроме рационализаторской работы, коммунист Кушманов много работает в области научной организации труда. Он руководитель одной из творческих групп. Сейчас его группа ведет изучение темы: «Влияние шума, загазованности, света на рабочего». В задачи группы входит — организация труда с целью максимального увеличения производительности при минимальных затратах. Коллектив ведет сейчас изучение всех окружающих факторов, отрицательно влияющих на рабочего...

Сергей Васильевич всегда занят общественными поручениями и выполняет их с увлечением.

И. ДАВЫДОВ,
ст. контролер ОТК.

Станочница Людмила Артамонова — молодой специалист. Она хорошо освоила свою специальность и работает с комсомольским энтузиазмом. Сейчас Людмила посещает подготовительные курсы горнометаллургического института. Стать инженером — ее мечта.
На снимке: Людмила Артамонова за работой.
Фото А. Гайнутдинова.



Машинист котла ТЭЦ В. Чопоров, которого вы видите на снимке, — ударник коммунистического труда. Это высокое звание он оправдывает с честью. Работая на двух котлах, В. Чопоров добивается высоких производственных показателей; вверенные ему агрегаты всегда находятся в отличном состоянии.

Только в этом году В. Чопоров 8 раз был удостоен высокого звания «Лучший по профессии».

Фото Н. Нестеренко.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ МИНУС ПАССИВНОСТЬ

Рационализаторы центральной электростанции направляют свои усилия на совершенствование технологии производства и энергетического оборудования станции. За 11 месяцев текущего года внедрено 78 рационализаторских предложений. Годовая экономия от их внедрения составляет 55 тысяч рублей.

Наилучших результатов по экономической эффективности от внедренных предложений добился коллектив машинного цеха, где начальником П. И. Кириенко, а по количеству внедренных предложений впереди работники электрического цеха, возглавляемые начальником В. С. Горелик.

Коллектив станции взял обязательство: до конца года внедрить 110 рацпредложений и дать экономию 70 тысяч рублей.

Следует отметить, что не все коллективы центральной электростанции активно участвуют в рационализаторской работе. Плохо обстоят дела с рационализацией в цехе тепловой автоматики и измерений (нач. М. И. Кордун) и механическом цехе (нач. Л. М. Фукс).

Немало говорилось о том, что некоторые рацпредложения подолгу «маринуются» на заключении у главных специалистов и все же нет заметного сдвига в положительную сторону. Так, например, ценные предложения, от внедрения которых производство получит 100 тысяч рублей с июня лежат у т. Бойченко. А ведь это наносит большой ущерб предприятию.

П. ХУДЯКОВ,
председатель ВОИР ЦЭС.

ИЛИ СВАЛКА?

везли 25-тонные электролафеты. Но потом оказалось, что надо 30-тонные. Раз надо, то надо — заказали 30-тонные, а первые остались, как непригодные. Их включили в список оборудования, которое подлежит разбраковке, другими словами, списанию в металлолом. А это значит еще 8760 рублей пойдут на свалку.

Такая же участь постигла и механизмы чистки дверей на коксовых батареях стоимостью 2716 рублей.

Можно было бы продолжить список заживо похороненного оборудования, но мы надеемся, что и так ясно, какой огромный ущерб государству приносит негодная практика, бытующая в системе снабжения оборудованием цехов комбината.

Во многом повинны в этом проектные организации, которые проектируют нестандартное оборудование. Так было со строительством цеха изложниц. Проектом предусмотрена сотня нестандартных редукторов. Это значит, что каждый редуктор является как бы единственным в своем роде. Это сложная и трудоемкая работа, потому что каждую деталь надо изготавливать специально только для определенного механизма. Так получилось и с редукторами для цеха изложниц, хотя здесь, как выяснилось впоследствии, совсем не было нужды изготавливать нестандартные редукторы. В последний момент монтажа их заменили на стандартные.

А вот еще пример. Гипромез выдал проект на трамвайную подстанцию № 30 почти на полтора года позднее намеченного срока, вследствие чего отдел технического оборудования не имел возможности заказать нужное оборудование.

Неувязка получилась с выдачей проектов по переводу цехов на природный газ. Чтобы не сорвать сроки окончания работ по газификации, отдел технического оборудования вынужден заказывать изготовление оборудования без проекта в цехах комбината. А это значит, что запроектированное оборудование не найдет себе применения, хотя оно и было необходимо в свое время.

Есть порядок, по которому осуществляется заказ оборудования. Для этого проектирующим организациям следует выдавать проекты точно в назначенный срок. Любое отклонение от установленного срока ведет за собой неоправданный расход государственных средств.

И еще одна практика, которая существует на незаконных правах и наносит немалый вред, — заказ оборудования главными службами без наличия проектов. Главный механик может заказывать изготовление оборудования по своему усмотрению, главный энергетик — по своему.

В начале года администрация коксохимического производства самостоятельно решила взять у Пензенского арматурного завода стальные задвижки. Пока их отгружали да везли, коксохимики изменили свое решение и отказались от этого оборудования. Никому не нужные задвижки осели на складе. И тут дело не только в причиненном ущербе, но и в том, что это ясно показывает к чему приводит «самостоятельность» некоторых ответственных руководителей.

Сентябрьский Пленум ЦК КПСС принял постановление об улучшении управления промышленностью, совершенствовании планирования и усилении экономического стимулирования промышленного производства. Это постановление обязывает каждого коммуниста, каждого работника промышленности вести решительную борьбу за бережливость и экономию денежных средств, материальных и трудовых ресурсов. Работникам отдела технического оборудования, проектирующим организациям есть над чем задуматься.

Г. СИГАЛОВ, внештатный инспектор народного контроля.

А. БУРЕ, электросварщик третьего мартеновского цеха.

И. НАДЕИН, сотрудник газеты «Магнитогорский металл».

Валки служат дольше

В листопрокатном цехе № 3 внедрено предложение по восстановлению опорных валков мощных прокатных 5- и 2-клетевого станов.

До внедрения этого предложения многотонные валки, изготавливаемые из высоколегированных сталей, отбраковывались из-за износа большой конусной шейки.

Проблему решила комплексная бригада рационализаторов в составе Александра Рыжова, Милована Радюкевича, Петра Морозова и Петра Куприянова, которая разработала и осуществила способ восстановления валков за счет укорачивания бочки валка и смещения конуса.

Экономический эффект составил свыше 27 тысяч рублей.

И. МЕЛЕШКО,
руководитель группы информации Совета ВОИР комбината.