Береги инструмент

Инструмент—режущий и мерительный—основное в труде станочника. Работники инструментального хозяйства основного механического цеха проявляют большую заботу, чтобы пополнять запас инструмента, ремонтировать его, содержать в исправности. А исправность инструмента, правильное использование его—гарантия выполнения плана и повышения производительности труда.

Но об исправной службе инструмента должны заботиться не только инструментальщики, а и станочник должен помнить, что каждый инструмент стоит больших денег. Штихмассы, например, стоят по 630 рублей, четырехметровый штангенциркуль — 3100 рублей, червячная фреза модуль 30 стоит 8 тысяч рублей.

Многие рабочие знают это и дорожат государственным имуществом, придают исключительное значение сохранности инструмента, это токарь т. Аркаев, сверловщик т. Юдин, расточник т. Овчинников, фрезеровщик т. Ландихов.

Но иные, особенно молодежь, относятся к инструменту небрежно. Расточник т. Леонов за смену сломал 5 сверл диаметром в 17 миллиметров, а его сменщики — ни одного. Много ломают сверл слесари тт. Шибарчин, Максимов. Фрезеровщики тт. Синицын, Студенцов, Ивашин не сдают на заточку чуть затупившиеся фрезы, а держат до тех пор, когда режущие кромки совсем сели и на восстановление приходится затрачивать много времени.

Да и мастера некоторые тоже на небрежность рабочих смотрят сквозь пальцы, записывая в акте спасательную справку: «Вышел из строя по вине материала». Особенно это присуще мастерам тт. Вепринцеву, Кацу, Синягину, Миляеву. При проверке же выясняется, что инструмент выходит из строя вследствие несвоевременной заточки, неумения рабочего пользоваться режущим и мерительным инструментом, отсутствием надзора со стороны мастеров.

Иное дело у мастеров В. Степанова и С. Погорелова. Они объясняют рабочим приемы пользования инструментом, смотрят за исправностью инструмента.

На днях вопрос о бережливом расходовании инструмента мы обсуждали на производственном совещании. Много дельного высказали станочники и мастера, много критических замечаний сделали. Критиковали начальника термического отдела т. Литачевского за плохую термическую обработку инструмента, что приводит к преждевременному износу его.

Очень много было критических замечаний в адрес отдела снабжения комбината. Крайне неудовлетворительно он снабжает инструментом, особенно сверлами диаметром в 10—14 миллиметров, центровочными сверлами, сверлильными патронами и универсальными плоскогубцами. И особенно плохо снабжают цех зелеными абразивными кругами для заточки резцов с победитовыми напайками.

Токарь т. Дорожинский критиковал мастера ОТК т. Новикова, который не проверяет инструмент после заточки.

Обмен замечаниями, заострение этого вопроса несомненно привлечет внимание мастеров и станочников к бережному использованию инструмента. А для лучшего обслуживания рабочих, повышения квалификации инструментальщиков проводятся курсы.

Выполнение решений производственного совещания поможет станочникам повышать производительность труда, снижать себестоимость выпускаемых изделий.

Н. БЕЛЯЕВ,
заведующий инструментальным хозяйством основного механического цеха.

Дары недр Среднего Урала

Около 400 экспедиций, партий и отрядов геологоразведчиков Уральского геологического управления круглый год в стужу и зной заняты поисками полезных ископаемых на огромных просторах Урала и Зауралья.

Разведчикам Ивдельской съемочной экспедиции, которой руководит опытный геолог А. С. Шарыпов, в районе Североуральска удалось выявить новое месторождение бокситов. Химический анализ руды показал их высокое качество. Эти находки позволят расширить добычу бокситов.

На западном склоне Уральских гор в толщах древних пород геологическая партия, которой руководит Г. А. Виллер, открыла новые хрусталеносные зоны. Значительные запасы горного хрусталя в последнее время также найдены на юге Урала. В этом же районе обнаружены богатые выходы на поверхность земли графита и других полезных ископаемых.

Заслуженной славой передовой производственницы в электросталеплавильном цехе Кузнецкого металлургического комбината пользуется пультовщица Мария Малинка. Ежемесячно она перевыполняет свои задания.

На снимке: М. Малинка.
Фото В. Ларина.

Письма наших читателей

Создать условия безопасной работы

Сложен труд на железнодорожных путях, сложен и небезопасен. Поэтому все меры должны приниматься, чтобы устранять опасность, работать нормально. Но нельзя сказать, что это имеется у нас, на путях между цехами и в частности у горячих цехов и цеха подготовки составов.

Нередко прицепление паровоза к составу изложниц представляет немалую опасность. К примеру, 21 марта я 10 минут производил эту сцепку, потому что состав и паровоз находились на кривом пути и серьга не подходила плотно. В таких случаях с большим риском подкладываем под серьгу болт, чтобы вывести состав на прямой путь, где можно прицепить по-настоящему. Особенно это случается на пути четвертой площадки третьего мартеновского цеха.

А почему бы не сделать крепление серьги к мульдовой тележке так, чтобы эта серьга могла отклоняться вправо и влево? Об этом, к сожалению, в цехе подготовки составов не думают.

Возле первого мартеновского цеха нужно поднять путь, чтобы выровнять. А то может поехать состав изложниц при раздевании на стриппере и травмировать кого-либо. Благо и башмаки под колеса подкладывают здесь очень ненадежные.

Да и на стрипперах следует навести порядок. Там обычно кучами лежат между путями прибыльные надставки, недоливки, поддоны, иные громоздкие предметы. Повернуться негде, уйти некуда, если бы пришлось.

Нужно заставить и ремонтников печей в ночное время осторожнее работать у путей, пользоваться красными фонариками для сигналов.

Все эти требования не столь сложны и выполнять их надо неукоснительно, чтобы труд на путях был безопасен.

Л. КИНЧАК,
составитель поездов станции Стальная.

НЕБРЕЖНОСТИ — НЕ МЕСТО

В некоторые дома правобережной части города дан газ. С жильцами проведены совещания, инструктаж, чтобы все уяснили правила пользования газовыми плитками, не допускали небрежности, могущей повести к нежелательным случаям. Однако не все жильцы следуют советам. Жилец дома № 23/1 по Октябрьской улице т. Иванов, нарушив правила, зажигал плитку и происшедшим взрывом выбило окно.

Произошло же это потому, что жена т. Иванова, уходя на работу, не ознакомила его с правилами пользования плиткой.

АРХАНГЕЛЬСКАЯ.

„Интеллигентная" девушка

Чтобы рассказывать о событии, которое разыгралось 23 марта в окрасочном отделении, придется прибегнуть к военным терминам. Представьте себе боевой дот — операторную, там в страхе скрылись аппаратчица Татьяна Попкова и съемщица спинок Таисия Хлистунова. Дверь в аппаратную с боем брала молодая работница цеха Анна Иванова. От ударов дверь гулко бухала, точно тяжелая артиллерийская канонада.

— Получила,— как разъяренная тигрица рычала Иванова. — Мало тебе. Мало.

Эти слова адресовались съемщице спинок Таисии Хлистуновой, которую Иванова ударила кулаком.

Какие вы думаете причины послужили для разыгравшегося конфликта. Ивановой сделали замечание на небрежное отношение к работе, что наблюдается довольно часто. Это почему-то и разгневало Иванову. После обсуждения ее на общем собрании Иванову направили на две недели в хозбригаду. Возвратилась она обратно как ни в чем не бывало.

— Привет,— бросила Иванова нагловато. — Сеанс окончен двухнедельным отпуском в хозбригаду. А сейчас начнется его продолжение,—и смачный плевок полетел в лицо групкомсоргу.

Конечно, этот поступок не останется без внимания. Но мне сейчас хочется поговорить об этой распоясавшейся хулиганке. Вы, наверное, представляете, что это неграмотная темная женщина, не отдающая себе отчета ни в своих поступках, ни в словах. Так знайте же: Анне Ивановой всего двадцать два года. Она заочно учится, правда, уже второй год, на первом курсе педагогического института. О себе Анна довольно высокого мнения, она этого и сама не скрывает. На других она посматривает с пренебрежением, сверху вниз. Своей рабочей профессии стесняется, считает это низким «неблагодарным занятием» и посторонним представляется:

— Студентка пединститута.

Но вкусы и замашки этой «интеллигентной» девицы стали давно уже притчей во языцех в цехе. Каких только оскорблений не наслушалась от нее старая работница цеха Анастасия Тихоновна Маслова. Причем наиболее сносными из них были «дура», «ничего не смыслишь».

Много раз Иванову мы обсуждали на собраниях. Но ничем ее не пронять. Вы можете сказать, что надо обратиться к ее родителям — не поможет. В нашем цехе бригадиром работает ее отец Захар Прохорович. Это вежливый, культурный человек. Знаем мы и ее брата, который вернулся недавно из армии, тоже хороший парень. Непонятно, как выросла рядом с ними такой грубиянкой Анна.

Правда, здесь опять можно подумать: не больной ли она, нервный человек? Где там! При случае у нее хватает и такта и выдержки. Стоило бы посмотреть, как разговаривает она с начальником цеха или начальником смены — да это же само воплощение кротости, тихая овечка, на которую кто-то по злобе наговаривает, клевещет. Но эту ханжескую маску мигом срывает, если только рядом не оказывается руководителей. Может быть, кто-то на комбинате и сейчас ее считает скромной и вежливой, но, прочитав это, можете убедиться, у Ивановой два лица.

А. ГУНИНА,
секретарь бюро ВЛКСМ кроватного цеха.

Делегация златоустовцев

На наш комбинат прибыла делегация Златоустовского металлургического завода. В составе делегации заместитель секретаря парткома завода П. А. Иванникова, председатель культкомиссии завкома металлургов А. И. Цибульников, заместитель секретаря заводского комитета ВЛКСМ М. Ф. Хлор и секретари партийных организаций прокатного цеха № 1 и калибровочного цеха Ю. С. Большаков и П. М. Дерябин.

Делегация златоустовских металлургов пробудет в Магнитогорске несколько дней. За это время она побывает в нескольких цехах нашего комбината, ознакомится с основными производственными процессами металлургического цикла.

Кроме того, представители общественных организаций обменяются опытом партийной, профсоюзной и комсомольской работы.

Роторные линии— автоматика будущего

Автоматические роторные линии девятнадцати новых типов для изготовления деталей массового производства будут действовать в 1960—1962 годах в различных отраслях советской промышленности.

Идею создания роторных автоматов впервые в мировой практике выдвинул советский инженер Лев Кошкин. Несколько таких линий уже успешно действуют на предприятиях Советского Союза.

Роторные линии состоят из синхронно вращающихся рабочих и транспортных роторов-барабанов. На первых выполняются технологические операции. Транспортные же роторы передают обрабатываемые детали с одного рабочего ротора на другой. На линии, не останавливая ее, можно автоматически менять рабочий инструмент.

Совмещение процесса обработки детали с ее транспортировкой является главнейшим преимуществом роторных линий. В частности, благодаря этому коэффициент полезного действия их в отличие от обычных автоматических линий станков достигает почти ста процентов. Применение роторных линий повышает производительность труда в 4—10 раз. Кроме того, для таких линий требуется на 75—80 процентов меньше производственной площади.

На роторных линиях можно изготовлять одновременно несколько изделий различных по форме и размерам, но однородных по технологии. Кроме того, что также существенно, на таких линиях можно производить штамповку, различные термические операции и даже литье.

В настоящее время советские конструкторы проектируют роторные линии для производства сварочных электродов, клапанов автомобильных двигателей, очковых линз, различных деталей из пластмассы, а также для сборки узлов электрических аппаратов.

Как считает видный советский специалист в области автоматизации академик Аксель Берг, оснащение предприятий роторными автоматическими линиями является прогрессивным направлением в автоматизации производственных процессов.