

В ЛУЧАХ КОМСОМОЛЬСКОГО ПРОЖЕКТОРА

В поход за качество

Правильная эксплуатация механического и электрического оборудования, точное соблюдение технологического режима — необходимые условия, обеспечивающие высокое качество продукции, выдаваемой цехами комбината. Плюс к этому — увеличивается производительность труда.

Но всегда ли и на всех ли производственных участках выполняются эти необходимые условия? И хотя комбинат по многим делам выполняет и перевыполняет производственное задание, основания для того, чтобы задавать такой вопрос, есть.

Большое место многих производственных участков — качество. Даже в доменном цехе, который систематически перевыполняет план, до сих пор допускается завышенное количество серы в чугуне.

Не могут похвалиться качеством продукции и горняки. Руда и агломерат, поставляемые комби-

нату, порой не отвечают нормам ГОСТа.

Все это, как правило, результаты несоблюдения технологии производства.

Комсомольцы комбината решили взять под свой неослабный контроль соблюдение технологии производства и как ведется пропаганда передового опыта. С этой целью решено было во всех цехах комбината установить комсомольские контрольные посты из числа специалистов-технологов.

Сейчас на комбинате создано 48 штабов и 160 комсомольских постов. Работа их еще не достаточно слажена, но их благотворное воздействие на производство сказывается. Они способствуют улучшению качества продукции, увеличению срока службы механизмов.

А. ЛАПИН,
секретарь заводского комитета ВЛКСМ.

Добиваемся улучшения технологии

Комсомольский контроль в нашем цехе действует по такой системе: в центре — комсомольский штаб. Здесь 30 человек активных комсомольцев. До работы или

Контроль действует

В каждой смене и бригаде фасонно-сталелитейного цеха есть борские, беспристрастные судьи-комсомольцы. Это инженеры и техники, хорошо знающие свое дело. Они обходят участки, внимательно изучают готовые отливки и, если находят какой-либо дефект, устанавливают, по чьей вине он допущен. Нарушителей технологии обсуждают на сменном-встречных собраниях.

Кроме того в цехе на видном месте вывешена большая доска — «Контрольный комсомольский пост», сюда записывают фамилии бракованных с указанием характера нарушения и размера ущерба, причиненного браком. Называется и фамилия начальника смены, комсорга бригады, где допущен брак. Это делается для того, чтобы весь коллектив чувствовал ответственность за совершенное нарушение технологии.

У нас все меньше имен заносится на эту обвинительную доску.

Сказывается также и благотворное влияние пропаганды передовых методов труда. Не одну беседу среди рабочих цеха, например, провел по этим вопросам инженер Л. Преображенский. Лучшие рабочие цеха: формовщик И. Ободенков, модельщики В. Железнов и Е. Холодеев поделились с товарищами секретами своего успеха в труде.

Результаты этого незамедлительно сказались.

А. СТЕПАНОВ.

Больше активности!

Участие в дежурствах по наблюдению за порядком в городе — почетная обязанность каждого работника комбината. Однако не все это понимают. Над домоуправлением № 55 шефствовал коллектив мартеновского цеха № 1. Не раз случалось, что сталеплавильщики не являлись на дежурство.

Отмахиваются от участия в дежурствах и работники некоторых других цехов, среди них такие товарищи, как Г. Рубан (листо-

прокатный цех), Ю. Бобров, Хайбрахманов (обжимной цех) и другие.

Добросовестно относятся к общественному долгу новые наши шефы — листопрокатчики первого цеха. Дежурят здесь все. Секретарь партийного бюро т. Мирошников и начальник цеха т. Носов частые гости нашего домоуправления, мастер этого цеха т. Кухта ежедневно контролирует как проходят дежурства, составляет гра-

Н. СКОБЛИНА,

член контрольно-комсомольского штаба цеха металлической посуды.

РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ ДОСТОЙНО ВСТРЕЧАЮТ ДЕНЬ МЕТАЛЛУРГА

С хозяйским подходом

Как бы ни была отработана технология, как бы ни совершенствовано производство, но всегда рационализатор найдет что либо, чтобы работа шла еще лучше и экономилась материалы. Так и у нас в штамповочном отделе основного механического цеха. Не первый год там штампуют пробки для изложниц, казалось, технология давно отработана и утверждена, но рационализаторы искали новые пути. Они с хозяйским подходом проанализировали работу прессов и увидели, что много средств и труда затрачивается на изготовление и замену пуансонов.

Пуансоны готовятся из дорогостоящей легированной стали, а служили смену, в редких случаях дольше. Теперь же пуансон держится более двух недель.

Чем достигли этого? Рационализаторы инженер-конструктор В. Конев, начальник бюро технического нормирования В. Аркадьев, мастер Н. Катыхов и начальник цеха В. Леонов предложили сборный пуансон с водяным охлаждением. Когда предложение было реализовано, польза от него превзошла ожидания — оно позволило высвободить три человека и дает годовую экономию в 19 тысяч рублей.

Интересное усовершенствование осуществил начальник первого станочного отделения В. Грязнов. Он изменил технологию нарезки гаек. Прежде ее производили на болторезном стане, а предложение рационализатора позволило использовать для этого токарный станок. Работа по-новому резко повысила производительность труда и обеспечила 2032 рубля годовой экономии.

В совершенствовании производства второстепенных, мелких дел нет. Каждая мелочь в какой-то мере связана с общими стараниями

коллектива цеха добиться успеха, работать производительней. Поэтому на участках внедряли немало предложений слесаря А. Мезина, электрика Ф. Катыхова. Около двухсот человек во время прошлого массового рейда за повышение производительности труда внесли свои предложения, помогали на месте совершенствовать технологию, повышать производительность труда.

Борьба за отличные показатели производства неразрывно связана с борьбой за культуру и чистоту. И на это обращают внимание рационализаторы. Механик цеха К. Кучковский придумал механизм для очистки пола цеха. Как известно, в цехе уборщиц нет, а на пол ежедневно налипают масло, грязь. Все это втаптывается, утрамбовывается и, чтобы очистить пол, снимали рабочих с участков и давали им в руки скребки и лопаты. Сколько человеко-дней затрачивали на это, а чистоты и порядка не достигали.

Внедрение же механизма К. Кучковского сразу решило этот вопрос. Машина работает, пол цеха чистый, никто не отрывает людей на уборку цеха.

Рационализаторы не считают, что свою задачу выполнили, продолжают изыскивать новые возможности, решать новые задачи, чтобы совершенствовать производство, добиться повышения производительности труда и снижения стоимости выпускаемой продукции.

А. ФОРТУНИН.

ЛУЧШЕ И ЭКОНОМНЕЙ

Смазка изложниц — покраска внутренней стороны стенок ее кузоваслаком — имеет не последнее значение в подготовке изложниц к принятию разливляемого металла.

Давно ушла в прошлое ручная покраска изложниц, долгое время была в употреблении головка для нанесения лака на стенки. Работала она как бы исправно, но толку было мало. Эта головка была довольно сложной, отверствия ее забивались и покрытие лаком было неровным. К тому же и расход лака был большой.

Низкое качество покрытия лаком изложниц вело к браку, вызвало справедливые нарекания со стороны разлильщиков стали.

Рационализаторы цеха стали искать новые формы головок, придумывали разные варианты. Наиболее удачным оказалось предложение старших мастеров Виктора Егоровича Гормылева, Виталия Васильевича Мельникова и других рационализаторов, предложивших головку, существенно отличающуюся от прежних. Она имеет пять отверстий, направляющих лак под углом вниз. Струи лака падают на плоскость гайки, отражаются от нее, разбиваются в брызги и устремляются к стенкам. Покрытие происходит ровным, высококачественным, а поднимание и опускание головок обеспечивают покрытие всей плоскости от низа до верха.

Во внедрении этого предложения большую помощь оказало общественно-конструкторское бюро.

Покраску изложниц лаком стало высококачественным, а расход лака значительно снижен. Достаточно сказать, что от снижения расхода лака цех подготовки составов имеет в год около 36 тысяч рублей экономии.

И. РЫБАЛНО,
ответственный по рационализации.

НОВАТОРЫ ПОМОГАЮТ

Коксовое производство — одно из тех, где многое еще надо сделать, чтобы повысить производительность труда, создать лучшие условия для рабочих. Взять хотя бы очистку дверей коксовых печей. Издавна она выполнялась вручную, два человека чистили дверь 3—5 минут. Время, как будто не так уж большое, но печей много и оно измеряется десятками минут, часами. А кроме того, эта работа очень трудоемкая, дверевому приходилось выполнять ее в непосредственной близости от раскаленной печи, вдыхать газ.

Совсем изменилось положение, когда двери стал чистить механизм, предложенный в свое время рационализатором

фик и следит, чтобы он точно соблюдался.

Это пример хороший и чем больше таких примеров будет, тем активнее будут силы общественности города, тем скорее наш город завоеует право называться городом коммунистического быта.

А. СКРОМНЫЙ,
секретарь парторганизации домоуправления № 55.

И. ЛОМАКИН,
нач штаба общественности.

А. Мельниковым.

Механизм установлен на коксовый каталитизатор, специально времени на очистку дверей не отводит — она производится во время выталкивания коксового пирога. Внедрение этого механизма позволило высвободить на двух батареях одного дверного.

Этот механизм себя вполне оправдал, но его необходимо снабдить запасными частями — в первую очередь нужно обеспечить металлическими щетками. До сих пор их изготавливают у нас в ремкусте, но недостаточно. Пора уже перейти к серийному выпуску запасных частей в каком-либо цехе комбината или на заводе горного оборудования.

У нас установлен опытный образец механизма для очистки рам. Нужно больше таких механизмов, чтобы заменить трудоемкие процессы.

Наши механики модернизировали люкостемы, позаимствованные от коксовиков Славянского завода, установили их на трех люкостельных машинах. Они себя оправдывают, но колебания в насыпном весе шихты влияют на них и приходится то и дело устранять конструктивные неполадки,

укреплять узлы.

Особенно большую пользу производству принесла автоматизация коксовых рам. Там прежде находился рабочий, он включал участки рамы. Условная труда были очень тяжелые, нужно было находиться все время в облаках пара, в мей на рабочем промерзала одежда. Теперь же ничего этого нет, послушные механизмы сами выполняют все операции.

Много и других новшеств внедрено у нас, много труда вложили наши слесари, электрики, чтобы осуществить рационализацию. Они и сами являются активными рационализаторами. Бригадир слесарей А. Седунов подал несколько предложений, способствующих облегчению труда, активно участвуют в механизации трудоемких процессов на третьем блоке коксовых печей электрики Г. Литвиненко, А. Сусликов, А. Зотов.

Коксохимическое производство нашего комбината — крупнейшее в стране. Руководителям его и комбината нужно больше уделять внимания внедрению механизации, обеспечивать механизмы запасными частями, чтобы шире внедрить механизацию, повысить производительность труда.

И. САБАДАШ.