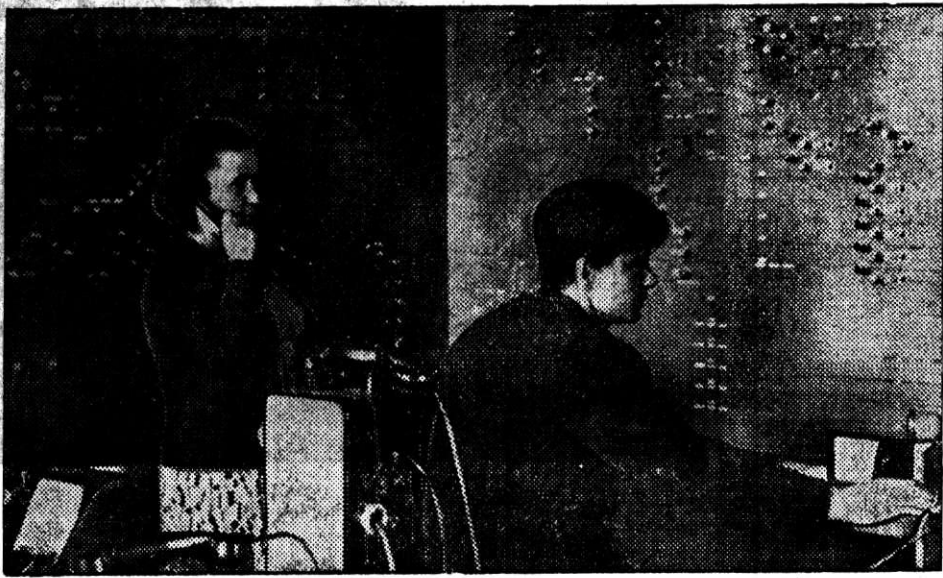


У пульта управления



Все больше участков и станций внутризаводского железнодорожного транспорта переходят на электрическую централизацию стрелочного парка. Полностью завершён переход на централизацию станции Сортировочная. Централизация лучше обеспечивает безопасность движения и ускоряет составление поездов, увеличивает пропускную способность станции.

На снимке: пост электрической централизации станции Сортировочная. Слева сигналист-оператор Д. Л. Тарасенко и маневровый диспетчер первого района Н. Г. Артемьев.

Фото Е. Карпоза.

Партийная хроника

ОТЧЕТНО-ВЫБОРНОЕ собрание состоялось в парторганизации центральной заводской лаборатории автоматизации. На первом организационном заседании нового состава партбюро секретарем избран Алексей Николаевич Вилнул.

ОТКРЫТОЕ ПАРТИЙНОЕ СОБРАНИЕ в огнеупорном производстве обсудило доклад специальной комиссии, изучавшей причины выхода брака и предложения комиссии о мерах улучшения качества огнеупоров. С докладом выступил коммунист т. Салганик М. Д. На собрание приглашались представители цеха вспомогательных материалов, поставляющего сырье, но те не желали принять участия в работе собрания.

КОММУНИСТИЧЕСКОМУ воспитанию трудящихся было посвящено открытое партийное собрание правобережного ЖКО комбината. С докладом выступил заместитель секретаря партбюро т. Шарф Г. И.

НА ПОВЕСТКЕ ДНЯ очередного открытого партийного собрания в энергоцехе (секретарь партбюро т. Мацвай Т. А.) стоял вопрос об атеистическом воспитании трудящихся.

Вместо ручной сварки

50 тысяч рублей экономии в год дает внедрение механизации сварки сталеразливочных ковшей на комбинате. Изготовлен специальный стенд, разработана технология автоматической сварки. Все это позволило ликвидировать ручные сварочные работы и увеличить производительность в 5 раз. Хорошо потрудились на разработке и внедрении этого новшества коллектив конструкторского бюро в составе т. Шиваева, инженера по сварке т. Савельевой, молодого сварщика-инструктора т. Белоусова. В работе принимали участие работники котельно-ремонтного цеха.

И. МЕЛЕШКО,
инженер-конструктор.

Бригада умельцев

Паровоз в шестидесятые годы двадцатого столетия — примерно тот же Саврасушка, о котором поэт писал: «Служил ты хозяину много, в последний разок послужи». Электро- и тепловозы с каждым днем все более вытесняют сказавшую свое слово машину. Однако пока существуют участки, где паровозы незаменимы, до тех пор придется поддерживать их в рабочем состоянии. Этим целям и служит наша бригада по ремонту паровозных котлов.

Нам приходится ремонтировать паровозы всех марок, какие только обслуживают цехи комбината. Заходит в депо локомотивы, работающие на мазуте и на каменном угле. Разные марки локомотивов, разные условия ремонта котлов требуют от персонала ремонтной бригады определенных навыков, необходимых знаний. Навыком нашим рабочим не занимать: ежемесячно производственное задание перевыполняется на пять—семь процентов.

Трудится в бригаде котельщик Владимир Липаев. Ударник коммунистического труда не только в совершенстве изучил устройство котла и овладел его ремонтом, но часто по зову энергетиков идет на помощь в другие цехи. Не раз котельщики Липаев и Носонов помогали ремонтировать котлы паросилового и коксохимическому производству, хорошо отзываются об их умелых руках на ЦЭС, ТЭЦ и в листопрокатных цехах.

Михаил Копытов — молодой котельщик. Он недавно закончил железнодорожное училище, стаж у него не превышает пяти лет, но за короткий срок он многому научился, многого достиг. Сейчас он не отстает от пришедшего на завод в тридцатые годы котельщика Ильи Никифорова, который часто выполняет нормы на 150 процентов.

Н. АНТИПОВ,
мастер котельных работ.

ЭКОНОМИКА — ГЛАВНОЕ

С партийного собрания

За первое полугодие коллектив фасонно-чугунолитейного цеха добился неплохих показателей в работе: план выполнен на 101,6%, сэкономлено до 50 тысяч рублей, производительность труда возросла по сравнению с прошлым годом на 5,5%, снизились трудозатраты, потери рабочего времени.

Но за общими хорошими показателями скрываются еще отдельные недостатки, не все еще использованы резервы.

Самым важным из таких резервов является качество продукции. Потери от брака за шесть месяцев составили круглую сумму — 27 тысяч рублей, потеряно 1848 часов работы формовщиков, 435 тонн литья, из которых можно было бы изготовить 45—50 изложниц, 450 подставок пошло за этот период в брак. Чтобы представить себе рельефно эту цифру, скажем, что на брак работало 11 формовщиков в течение месяца!

Особенно велик брак на участке мелкого литья, в 3 раза превышающий установленные нормы.

Велики потери и на простоях вагонов — до 9 тысяч рублей. Большая часть вины в этом лежит на узком фронте разгрузки, грузы часто приходили в боль-

шем объеме, чем можно было его обрабатывать.

Сейчас особенно важно, чтобы каждый участок, каждая бригада добивались не только количественных показателей, но и эффективности в дальнейшем снижении себестоимости продукции, повышении ее качества, ликвидации перерасходов средств.

Эти вопросы волнуют литейщиков, им и было уделено внимание открытого партийного собрания цеха.

Мастера тт. Фомин, Бабич и другие ставили вопрос о детальной разработке норм расхода формовочных материалов, об экономичной работе плавильного отделения. В самом деле, разливка и приготовление металла имеют первостепенное значение в использовании расходных коэффициентов. Следует обратить внимание на использование в собственных плавильных агрегатах отходов литейного производства. Нередко бывает, что вместе с печьюбортным отгужается и мелкий лом — литники, а каждая тонна неиспользованного такого сырья приносит цеху убыток в 10 рублей.

Литейщиков беспокоит и соб-

людение технологий.

Об этом говорила начальник бюро технического нормирования А. И. Лейчук. Бесконтрольность со стороны старших мастеров формовки тт. Фомина и Богославцева часто приводит к перерасходам фондов заработной платы на их участках, а это отражается на экономике цеха.

Коммунисты предложили дополнить наглядную агитацию по экономике, конкретизировать ее на каждом участке, пополнив состав экономического совета цеха, привлечь к его работе представителей партийной, профсоюзной и комсомольской организаций. При подведении итогов работы за предыдущий месяц, наряду с количественными показателями ставить вопросы об экономической деятельности каждого участка с конкретной разработкой мероприятий, направляющих на ее улучшение.

Только повседневное внимание со стороны всего коллектива цеха, мастеров участков, инженерно-технических работ и к о в участках и служб, трудящихся и обслуживающего персонала а даст тот необходимый экономический эффект, который намечает партия и правительство для улучшения благосостояния всего народа.

М. СНАТЕРНАЯ,
экономист чугунолитейного цеха.



Тяжелой профессией считается профессия помощника машиниста паровоза. Два десятилетия успешно трудится помощник машиниста Зоя Крылова. Зоя работает на паровозе № 10, обслуживающем доменный цех, на перевозке чугунолитейных ковшей. Вот уже год она с честью носит звание ударника коммунистического труда.

Фото и текст В. Герасимова.

ПОМОЩНИК УРОЖАЯ

в коксохимический цех. Сначала работал помощником аппаратчика, но скоро хорошо освоил технологический процесс получения сульфата аммония и его перевели аппаратчиком.

От аппаратчика требуется строгое выполнение технологического режима, обеспечение бесперебойной работы всех механизмов и аппаратов сульфатного отделения. Об этом всегда помнит Алексей Иванович.

Качество удобрения определяется наличием влаги и кислотности. Чем меньше этих компонентов, тем выше качество. Но как избавиться хотя бы от влаги? Аппаратчик Алексей заметил — мелкие кристаллы трудно отделяются от влаги. Значит, нужно добиться крупных, но как? Оказывается, если маточный раствор интенсивно перемешивать в ваннах сатуратора, кристаллы дольше держатся во взвешенном состоянии, а это создает благоприятные условия для их роста. Алексей уделяет большое

внимание бесперебойной работе циркуляционных насосов. Но самым главным фактором повышения качества сульфата аммония является уменьшение кислотности. Передовой аппаратчик и здесь добился хороших результатов. Он бесперебойно подает теплую воду на сетки центрифуг, но подает в таком количестве, чтобы удобрение было нормальной влажности. Анализ маточного раствора на кислотность Алексей проверяет ежедневно и в соответствии с данными анализа регулирует подачу кислоты в сатуратор.

— Беспокойная наша работа, — говорит Алексей Иванович, — чуть где зазеваешься — брак, но зато интересная и, самое главное, всегда чувствуйшь, что делаешь большое, нужное дело.

Для поддержания нормального технологического режима сульфатного отделения большое значение имеет сопротивление сатуратора, которое не должно превышать 400 миллиметров водяного столба. Де-

ло в том, что на зонте и в конусной части сатуратора постепенно накапливаются кристаллы сульфата, которые затрудняют проход газа, увеличивая сопротивление сатуратора.

Чтобы уменьшить сопротивление сатуратора, а следовательно, обеспечить свободный проход газа, надо через каждые сутки промывать сатуратор. Алексей качественной промывке уделяет большое внимание и тем самым создает благоприятные условия для нормальной работы сульфатного отделения.

Алексей Иванович в 1964 году добился высоких производственных показателей. Профсоюзный комитет неоднократно присваивал ему звание лучшего аппаратчика коксохимического производства. Его имя вписано в Книгу почета комбината. И. СОЛОВЬЕВ,
заместитель начальника цеха улавливания № 2.

Металлургический
МЕТАЛЛ

Стр. 3. 2 августа 1964 года