

Обсуждаем тезисы доклада тов. Н. С. Хрущева

Снижать себестоимость холодного чугуна

В нынешней семилетке на нашем комбинате значительно увеличивается выпуск холодного чугуна. С увеличением отгрузки холодного чугуна иногородним потребителям работники разливочных машин доменного цеха ощущают острую нужду в вагонах прямого парка. Сейчас, как правило, железнодорожники вместо 15—20 вагонов в смену подают не более 10.

Отсутствие вагонов вынуждает разливщиков укладывать отлитые чугунные «чунки» на открытом складе вдоль железнодорожных путей. Дорогостоящая продукция засыпается снегом, заливается водой. Еще не прошел январь, а на складе уже осело до 12 тысяч тонн холодного чугуна. Оседание холодного чугуна на складе влечет за собой его удорожание, так как на последующую погрузку «чунки» на платформы затрачиваются немалые средства.

Какой же напрашивается вывод? Как добиться того, чтобы себестоимость холодного чугуна не возрастала, а снижалась? По моему этот вопрос нужно глубоко про-

думать. Все мы понимаем, что вагонов прямого парка не хватает: слишком большой на них спрос. Следовательно, нужно как-то перестроить работу разливочных машин. В дни, когда на комбинате ощущается острый недостаток вагонов прямого парка, жидкий чугун нужно направлять прямо в миксеры мартеновских цехов и лишь часть его завозить на разливочные машины и загружать «чунками» вагоны местного парка для цехов комбината или для других заводов города. На полный же склад продукции отправлять только в случае крайней необходимости. Сейчас же выгрузка холодного чугуна на склад стала системой.

Продуманная работа разливочных машин и правильная отгрузка холодного чугуна, а также правильное его складирование позволяют разливщикам успешно бороться за снижение себестоимости продукции, повысить производительность их труда.

Ф. АНДРЕЕВ,
чугунщик разливочных
машин доменного цеха.

Волнующие вопросы

Обсуждение тезисов доклада Н. С. Хрущева на XXI съезде КПСС вызвало в коллективе цеха куста мартена широкие отклики. В ходе обсуждения поступило очень много ценных предложений трудящихся, направленных на улучшение условий труда и культуры производства.

Взять, к примеру, предложение о расширении нашего цеха. Это очень важный и волнующий вопрос. С каждым годом растет наш металлургический гигант-комбинат, и наш цех, построенный в годы войны, уже не в состоянии справиться с возложенными на него задачами.

Не менее важным является предложение о создании на комбинате инструментального цеха. Ведь в каждом цехе инструмент изготавливают всего несколько человек. Из-за этого нет смысла устанавливать мощные прессы, станки и термические печи. Инструмент изготавливается примитивным способом. На него затрачивается очень много труда.

Назрел так же вопрос заменить старое оборудование в цехе, в результате чего высвободится немалое количество и станочников, и слесарей по ремонту оборудования.

Далее, оборудование, прибывающее в наш цех, обычно бывает очень грязным. Для его очистки требуется немало кропотливого труда многих рабочих. А это можно ликвидировать, сделав специально для этой цели моечную камеру.

В нашем цехе есть художник, но в трудовой книжке он значится кузнецом. И так во многих цехах. Хорошо, если в цехе имеется такой человек, который хорошо может оформить стенд, нарисовать плакат, а если нет такого? Необходимо расширить художественную мастерскую комбината с той целью, чтобы она смогла обеспечить цехи нужными плакатами и стендами.

Л. ЗАХАРЧЕНКО,
заместитель начальника
цеха куста мартена.

Общее дело

Дни и ночи станочники точат, сверлят, строгуют самые разнообразные детали. Дни и ночи краны и мотовозы снуют по цеху, перевозят изделия станочников. Один маршрут им дан — на монтажный участок основного механического цеха. А там из десятков разрозненных деталей, узлов составляются новые механизмы, машины, приспособления.

Оживленно на участке сборки. Оживленно и интересно. Каждый день здесь видишь что-либо новое.

Здесь, на завершающем участке цеха, в слаженном коллективе слесарей-сборщиков несет вахту и наша бригада. Пятнадцать человек в коллективе, пятнадцать дружных работников. Все любят работать и стараются, чтобы добротнее и быстрее собирать механизмы.

И когда по стране широкой волной прокатилась радостная весть о новом почине передовиков, о коммунистическом соревновании, все члены бригады очень внимательно обсудили свои возможности и включились в соревнование за почетное право именоваться бригадой коммунистического труда.

Неузнаваемые стали члены бригады с того дня, когда дали слово учиться, работать и жить по-коммунистически. На работу выходят дружно и работают слаженно. Не слышно лишних разговоров, а тем более ругани. А за что берутся, то успешно доводят до конца.

Срочное и важное задание получили мы недавно — собрать 20 газовых запорных клапанов для подачи природного газа в мартеновские печи. Поручили это опытному слесарю Василию Александровичу Потапову. Качество сборки тут же проверяется опрессовкой под большим давлением. Пришлось В. Потапову срочно ремонтировать пресс. С заданием справился.

— Как же иначе, — говорит он, — перевод печей на газ — это больше стали. Это наше общее дело.

И потому, что в своей работе каждый видит общее дело, приходят успехи.

Вот дюжина пескоструйных аппаратов для цеха спивной посуды. Никогда их не собирала бригада, а вот собирается, опережая график. Так же успешно ведут

Работать и учиться



Молодого коммуниста Василия Сухарева в нашем цехе знают, как передового рабочего, одного из лучших намотчиков. В прошлом году он ежемесячно выполнял свою норму в среднем на 120 процентов. Хорошо трудится Василий и в этом году. Бригада, в которой он работает, первая в цехе поддержала патристический почин — бороться за звание бригады коммунистического труда.

Но одними только производственными успехами не исчерпывается характеристика передового коммуниста. В Сухарев является активным общественником, добросовестно выполняет партийные поручения. Сейчас он принимает деятельное участие в подготовке к выборам в Верховный Совет и местные Советы депутатов трудящихся.

Характерной особенностью у Василия является большая жажда к знанию. Он никогда не останавливается на достигнутом. Василий не согласен с теми, кто говорит, что тяжело одновременно работать и учиться.

— Тяжело учиться тем, — говорит он, — кто не хочет учиться.

В 1957 году Василий Сухарев с золотой медалью закончил школу рабочей молодежи и сейчас успешно занимается в индустриальном техникуме на третьем курсе отделения электрооборудования промышленных предприятий.

В. БАШИНСКИЙ.

монтаж узла электропечи доменного цеха.

Кто работает лучше? Трудно ответить на этот вопрос. Наряду с пожилыми слесарями В. Потаповым, А. Мезиным хорошо справляются с делом их молодые товарищи. Пример показывает молодой коммунист Александр Мостовов. Он и в работе не плох и учиться хорошо в индустриальном техникуме, и газету в перерыв прочитает. А для этого бригада выписала газету.

Готовится к поступлению в техникум Геннадий Завьялов, осваивает профессию сварщика Виктор Ерушенков, учится в школе рабочей молодежи Леонид Авдюшин, Николай Лисун. Словом, в школе ли, техникуме, на курсах повышения квалификации заняты все. Ведь такова заповедь коммунистических бригад. А взявшись за гуж, не говори, что не дюж.

Декабрьское задание мы выполнили на 120 процентов. Не хуже трудимся и в январе. Наше стремление одно — активнее участвовать в общем деле, достойными подарками встретить XXI съезд родной Коммунистической партии.

В. ГАНОЗИН,
мастер.

За экономию в большом и малом!

Когда не берегут средств и времени

Писали не раз и говорили много о борьбе за качество и экономию, но руководители фасонно-сталелитейного цеха и начальник т. Фиркович из этого выводов не делают. В литье, поступающем для обработки в основной механический цех, все еще не изжит брак, допускаются большие припуски. При обработке таких заготовок затрачивается много лишнего станко-часов, да и в отходы идет много металла.

На протяжении ряда лет литейщики отливают облицовочные конуса для дробилок горного управления. Эти конуса из очень твердой и дорогой стали. Она настолько тверда, что ее не берет зубило, поверхность можно зачистить только автогенем. Отливают же их с большими припусками и, если учесть, что диаметр конусов от 1 до 2 метров, то становится ясным, как трудно обрабатывать и сколько металла идет в стружку.

Литейщики отливают конические шестерни с литым зубом для тарельчатого питателя шлюзового цеха. Обрабатывать зубья этих шестерен в основном механическом цехе не должны, но литейщики оставляют на зубьях припуски в 15—20 миллиметров. Неделю рубят слесари зубилами эти припуски и еще видно много времени на это потратят. А при отливании надставок хоботов завалочных машин они всегда смещают диаметры внутреннего отверстия, что требует дополнительной работы в основном механическом цехе.

Не борются за бережливость и кузнецы во главе с начальником цеха т. Ковальчуком. Прежде они ковали болты сразу под нарезку резьбы. А сейчас отковали 750 болтов длиной в 250 миллиметров и на всех надо на токарном станке снимать 5—8 миллиметров и лишь после этого можно нарезать резьбу.

Поковки головок хоботов завалочных машин тоже с большими припусками. А ведь можно бы сде-

лать пресс и их штамповать, что не требовало бы последующей обработки.

Не все гладко и в основном механическом цехе. Там еще не налажен строгий учет изготовления деталей, что приводит к задержкам выполнения заказов или вторичному изготовлению деталей.

Пять дней на оперативках повторялось одно и то же. Начальник цеха т. Гайдуковский спрашивает своего заместителя т. Баранова:

— Пружины поступили в цех?
— Не приняли работники ОТК,
— следует ответ.

Это шел разговор о пружинах для портальных кранов. Проверили, наконец, и выяснили, что заготовок этих пружин еще из цеха не отправили в кузнечно-прессовый цех для завивки. А тем временем заказ не выполнялся.

Много недочетов и на складе. Начальник склада т. Хлесткин содержит в порядке только поковки — их нужно то и дело отправлять в цех. А готовую продукцию валит на кучу.

Приедет заказчик — ответ ему один:

— Ищи и забирай.

Находит он свой вал внизу кучи, цепляет краном, тащит, а остальные детали снова валяются в беспорядке. При этом они бьются, гнутся, труд, затраченный станочниками, сходит на нет.

При таком положении иногда найти нужную деталь нельзя, приходится заказывать новую, хотя прежняя где-либо завалилась под кучу других.

Дошло до анекдотичного — 15 января с ног сбился: искали большой конус домны. Был и нет. Числится на складе, а отыскать не могут. Лишь потом выяснили, что этот конус отправлен в домне, но документа не оформили.

Такие порядки никак не способствуют бережливости и их нужно решительно изменить.

П. РЫБАЧЕНКО,
начальник участка ОТК.

Металл идет в отходы

Когда куют в кузнечно-прессовом цехе валы с шейками, то нагревают большую заготовку и на трехтонном молоте отковывают из нее несколько валов. Затем их разрубуют, и десятки килограммов идет в отходы.

Получается это потому, что шейки валов куют широким бойком, в 300 миллиметров. Он захватывает 300 миллиметров поковки, бьет, пока в этом месте заготовка не станет толщиной в 150 миллиметров. Это шейка вала.

Получается это потому, что шейки валов куют широким бойком, в 300 миллиметров. Он захватывает 300 миллиметров поковки, бьет, пока в этом месте заготовка не станет толщиной в 150 миллиметров. Это шейка вала.

С начала смены все шло как будто нормально. Мастер Трофимов несколько раз подходил к 24-й печи и смотрел в окошечко.

— Все в порядке, — говорил он, — металл будет отличный.

Но металл оказался вовсе не отличным. Из-за ротозейства того же Трофимова плавка была выпущена холодной. На разливочном пролете мастер Привалов и старший разливщик Линчевский разливали сталь без стопора.

И вот результат: состав с изложницами № 71 весь залили металлом. Оказались выведенными из строя тележки и 12 прибыльных надставок. Работники цеха подготовки составов вынуждены были поставить состав на внеочередной ремонт. На стриппере № 3 плавка «раздевалась» в течение

При поковке боек вытягивает шейку намного больше чем надо. Затем приходится лишнее отрубать.

Избежать этого можно, применяя бойки меньшего размера или установив станок для холодной ломки металла. Однако бойков не меняют, а о станке никто не думает, хотя был приказ директора о том, чтобы его установить.

А. КАРАПАН,
технолог.

Вот где теряется сталь!

25 минут, вместо положенных 13—15 минут.

Примеры наплевательского отношения к работе со стороны мартеновцев второго и третьего сталеплавильных цехов не единичны. В январе участились случаи «приварок» плавков во втором мартеновском цехе. Если еще совсем недавно на «раздевании» плавков на третьем стриппере работники цеха подготовки составов затрачивали не больше 15 минут, то сейчас они редко когда укладываются в это время, т. к. мартеновцы третьего и второго цехов систематически выдают «приваренные» плавки. Например, днем 19 января плавку № 5038-10 из второго мартеновского цеха «раздевали» по этой причине 40 минут.

З. ГРОСС,
мастер цеха подготовки составов.