

ПЕРЕКУР. (На снимке подручный сталевара Ю. ИВАНЧЕНКО. Мартеновский цех № 3). Фото А. Князева.

ДВА ПОДХОДА К ОДНОМУ ДЕЛУ

Известно, что так называемые производственные «мелочи», если их своевременно не устранить, мешают высокопроизводительно и с удовольствием работать. Они, пресловутые мелочи, портят кровь тем, кому приходится с ними сталкиваться. Хотя, для пользы дела, лучше бы эти мелочи портили кровь тем, кто должен, по положению и штатному расписанию обязан их устранять.

Два материала в газете. Два свидетельства различного подхода к одному и тому же по сути делу.

Прочтите их. Вывод, думается, очевиден для всех. И для руководителей фасонно-чугунолитейного цеха — в частности.

СКОЛЬКО БУДЕТ ДЛИТЬСЯ „СКОРО“?

С сорок второго года работаю я медеплавильщиком. И все эти почти тридцать лет работа моя идет безо всяких изменений, ничего нового мне так и не пришлось осваивать. Мало того, что ничто не совершенствуется, но и старое приходит в ветхость, а до исправления почему-то ни у кого руки не доходят.

Стоят рядом с печью весы — с них начнем. Где-то, в пятидесятых годах, уже не помню точно, лопнула рама этих весов. Перетянули развалившуюся раму толстой проволокой и на том весь ремонт закончился. С тех пор пользуемся все теми же весами, но доверия особого к ним уже нет, потому что они, мягко говоря, допускают неточности при взвешивании.

Электроды на печи устанавливаются на подвижной каретке. С помощью маховичка, с помощью цепной передачи эта каретка перемещается. Во время работы печи медеплавильщик не снимает рук с маховика, вручную поддерживает постоянную дугу между электродами.

Я уж не говорю о том, что давно можно было бы автоматизировать перемещение каретки, хоть бы маховик не болтался. Начнешь электрод отводить, а тут цепь со звездочки соскакивает, надеваешь ее и снова крутишь. А маховичок, посаженный на случайную какую-то железку, ходуном ходит.

Сама каретка должна охлаждаться водой, но холодильник вышел из строя месяца три тому назад. Теперь, понятно, каретка перегревается, перегорает кабель, присоединенный к основанию

графитового стержня. На серьезную неисправность служба механика продолжает смотреть сквозь пальцы.

Над печью смонтирован, как и полагается, зонт вытяжной вентиляции. Но один конструктивный недостаток этого зонта до сих пор остается неисправленным. Когда-то, наверное вместе с печью, зонт был смонтирован стационарным. А потом появилась возможность менять печи в зависимости от марок выплавляемой бронзы. У нас имеются две печи, которые работают попеременно на одном и том же основании.

И вот каждый раз перед заменой печи возникает необходимость убирать вытяжной зонт. Человек лезет наверх, откручивает болты, и зонт снимается краном.

А сама замена печей происходит довольно странно. Печь стоит за пределами досягаемости электромостового крана. Снять-то печь, с грехом пополам, снимают, это проще. А вот поставить другую печь помогают крану три человека. Печь раскачивают и в момент наибольшего ее отклонения машинист крана опускает груз. И неудивительно, что шестерни поворотного механизма после подобной «установки» повреждаются.

Была как-то правильная мысль подвинуть фундамент печи на полметра в зону, которую может обслуживать кран. Но идея осталась невыполненной.

Когда-то в кессоне перед печью постоянно стояла небольшая металлическая коробочка, в нее мы откачивали шлак. А те-

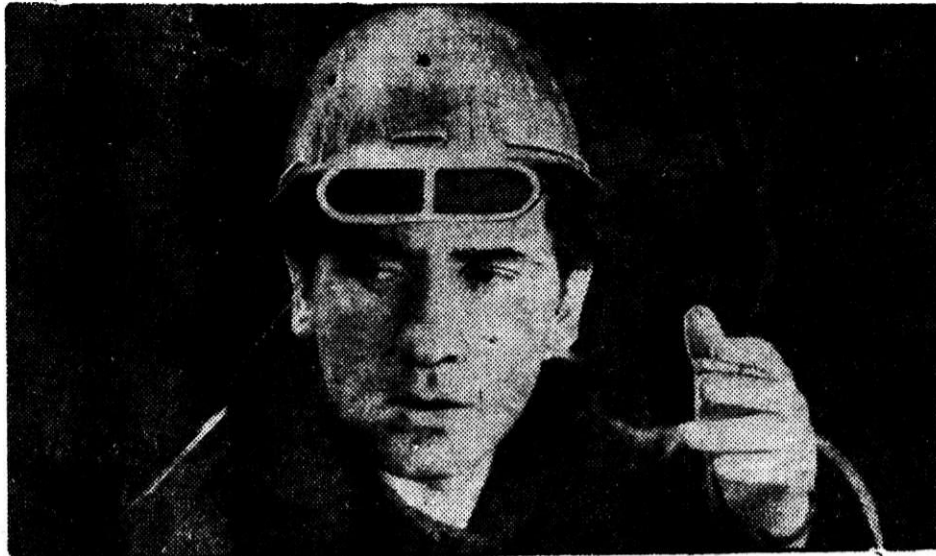
перь коробки нет. Шлак откачивается прямо в кессон, а потом оттуда его приходится лопатой перебрасывать в большую коробку.

Участок у нас — ну просто пятачок, да и сама печь невелика, три тонны бронзы можно выплавить, самое большое. И вот на этой печи столько мелких недостатков!

У руководства цеха много лет не доходят руки, чтобы заменить или отремонтировать весы. Не хватает времени на автоматизацию подачи электродов или хотя бы на обновление механизма ручной подачи электродов. Махнули рукой на холодильник каретки механизма передвижения электродов. Тридцать с лишним лет оказались недостаточным сроком для того, чтобы зонт вытяжной вентиляции сделать подвижным. Забыли о намерении отодвинуть дугую печь от стены под электромостовой кран. Как-то во внимание не принимается то, что нам легче было бы работать, когда под шлак установили бы небольшую коробку.

Вот уже четыре года всякие недостатки у нас в цехе склонны оправдывать тем, что участок цветного литья скоро будет переселяться в новое помещение. Раньше были другие оправдания. Может, это «скоро» будет длиться еще четыре года. А изменится ли отношение к работе медеплавильщиков, к оборудованию, к организации труда с переводом участка в новое помещение?

В. СУСЛИКОВ, медеплавильщик фасонно-чугунолитейного цеха.



Слово медицины

Два дня во второй поликлинике медсанчасти комбината продолжалась выставка санитарных бюллетеней. На оценку смотровой комиссии были представлены бюллетени здравпунктов комбината, поликлиники, больницы медсанчасти, бюллетени, выпускаемые санитарными активистами цехов и жилых кварталов.

Выпуски медицинской стеновой печати посвящены самым различным вопросам — донорству, инфекционным заболеваниям, гражданской обороне, работе

санактивистов. Смотровой комиссией отмечен санитарный бюллетень первой поликлиники «Это зависит от вас!», посвященный профилактике инфекционных заболеваний. Он будет представлен на городской выставке. Хорошую оценку получили бюллетень здравпункта ТЭЦ (заведующая Е. С. Верхошнцева) «А знаете ли Вы?». Призовое место занял бюллетень третьего терапевтического отделения больницы «Быть донором — благородно».

«Наши добрые помощники» — бюллетень здрав-

пункта ЛПЦ-2. В нем рассказывается о ценной работе санитарных активистов цеха. Большого внимания заслуживает также стенная печать здравпунктов ЛПЦ-5 (заведующая А. И. Шейна), мартеновского цеха № 2 (заведующая А. А. Лысенко), хирургического отделения поликлиники (ответственная за выпуск медсестра К. А. Мартышкина) и других организаций. Многие выпуски отличаются хорошим оформлением, несут много познавательного в области медицины.

Л. ЯНЧЕНКО, помощник санитарного врача медсанчасти.

Земля тагильская

(Продолжение. Начало в №№ 58 и 59)

Почетное звание «Коллектив коммунистического труда» на Нижнетагильском комбинате с честью носят 16 цехов, 385 бригад, 162 других производственных подразделения. Соревнованием за коммунистический труд охвачено около 43 тысяч рабочих, инженерно-технических работников, служащих.

О Магнитке А. Д. Морозов говорит как об эталоне героического труда: «Нам многому еще нужно учиться у магнитогорских коллег».

Приятно и лестно было слышать эти слова всем членам магнитогорской делегации. Особое чувство радости испытывали мы, когда комиссия по подведению итогов социалистического соревнования в 1970 году между тремя гигантами черной металлургии объявила, что первое место присуждено коллективу Магнитогорского металлургического комбината имени В. И. Ленина.

Тагильские встречи. Много их было. Разных. Но каждую из них неизменно отмечала дружба. Тагильчане, радужные, гостеприимные, показывали нам все без утайки: и хорошее, и то, над чем еще необходимо много работать. Они открыто просили советов у наших специалистов в разрешении имеющихся проблем. И члены нашей делегации охотно подсказывали им пути быстрого наращивания темпов производства. После знакомства с цехами нас принял директор комбината Геннадий Елизарович Овчинников. Для нашей делегации эта встреча была вдвойне приятна. Потому что мы встречались с нашим земляком, бывшим главным инженером комбината. На новой должности, ответственной и высокой, Геннадий Елизарович за короткий срок успел проявить



На снимке: хлебом-солью встретили тагильчане делегацию магнитогорских металлургов.

магнитогорский характер — показал себя толковым специалистом, умелым руководителем. Нам лестно было слышать от многих тагильчан самые хорошие отзывы о нем. При этом чувство гордости за Магнитку, за ее воспитанников удваивалось.

Внимательно выслушав все замечания магнитогорских металлургов, Геннадий Елизарович сказал: — Я долго ждал этой встречи с вами, потому что знал: она принесет много полезного. Мои ожидания оправдались. Очень благодарен вам за советы, за помощь.

Потом мы продолжили знакомство с городом. Во всем ощущалось внимание к нам. Наши гиды: заместитель директора комбината Павел Александрович Рыбаков, заместитель секретаря парткома Игорь Аркадьевич Асищев, председатель цехкома профсоюза Виталий Михайлович Киселев и молодой профсоюзный работник Володя Погарченко — большие ценители своего города, прекрасно знающие его историю и достоприме-

чательности — показали нам все, чем славен и замечательны Нижний Тагил, рассказали о его перспективах и планах.

С волнением рассматривали мы находящийся в стадии завершения мемориал металлургам тагильчанам, погибшим в годы Великой Отечественной войны. Барельефы закаленных мужественных лиц, вылитых из чугуна, смотрели на нас со всех четырех сторон. Внутри мемориала будет располагаться музей, для которого уже собран богатейший материал. Партийный комитет комбината проделал титаническую работу, чтобы подготовить летопись фронтовых дел тагильчан. Среди экспонатов будущего музея — фотографии, документы, памятные вещи и тех, кто не вернулся с войны, и тех, кто, оставшись в живых, продолжает трудиться на НТМК. Посетители музея смогут узнать о ратном пути, о фронтовой биографии каждого из них.

С. РУХМАЛЕВ. (Окончание следует).

Просто и эффективно

До недавнего времени неприглядную картину можно было наблюдать у нас в листопрокатном цехе, когда рабочие зачаливали троса. Конец троса укрепляли в тисках, потом кувалдой забивали клин между прядей, в получившееся отверстие просовывали конец одной пряди и тянули ее. Механик кричит: «Раз, два — взяли!», а 6—7 человек, уцепившись руками за прядь, в такт тянули, упиравшись ногами. Один трос пряди всю рабочую неделю.

Было очень много нареканий в адрес администрации. Помощник начальника цеха по механическому оборудованию

Ю. А. Иванов отлично понимал, что эта работа самая трудная и неблагодарная, ее нужно механизировать. И вот настал день опробования новой установки для зачалки тросов. Скептики иронически кривили губы, увидев простейшее приспособление, состоящее из сварной рамы, трубных тисов, шестеренки и червячного вала с рукояткой.

В отверстие, имеющееся на шестеренке, просовывают трос и укрепляют в тисках и в самой шестеренке. Закрепив с помощью рукоятки и червячного вала, шестерню поворачивают в противоположную сторону свивки троса, пряди которой из-

за раскрутки расслабляются. В получившиеся промежутки свободно продевается прядь любой длины.

Сейчас зачалку троса диаметром до 60 мм делают за смену 1—2 человека. Так благодаря смекалке новаторов работа намного облегчена, производительность труда при выполнении операции возросла на 40 процентов.

Большая заслуга в этом механика стана 4500 А. И. Заблоцкого, мастера Ю. Я. Параднева, бригадиров слесарей П. Г. Беляева и В. И. Шарикова. В. АНФИМОВ, начальник смены термического отделения стана 4500.