

Идет рейд за автоматизацию и механизацию

В ПОХОД ЗА НОВОЕ, ПЕРЕДОВОЕ

★ ★ ★

★ ★ ★

Вырастет производительность труда

К началу массового рейда за автоматизацию и механизацию производственных процессов трудящиеся кузнечно-прессового цеха обсудили свои обязательства на второй год семилетки. Большое внимание уделили внедрению автоматизации и механизации. Малопродуктивный ручной труд затрачивался до сих пор на обрубку зубилом облоя — заусеницы на отштампованных однорогих и двурогих крюках. Разработана механизация этого процесса. При штамповке однорогих крюков механизация обрубki заусениц уже внедрена.

Механики цеха стремятся внедрить газовую резку заготовок, что с улучшением подготовки производства и осуществлением ряда других технологических мероприятий позволит повысить производи-

тельность труда против 1959 года на 13 процентов.

Намечено также автоматизировать ведение режима автоматических печей №№ 21, 22, 23.

Рационализаторы цеха обязались внести 50 предложений, внедрение которых поможет облегчить труд и дать 105 тысяч рублей экономии. Кроме того, коллектив цеха решил в 1960 году сэкономить металла, газа, электроэнергии и воздуха на 120 тыс. рублей, а годовую программу выполнить досрочно.

Сейчас на всех участках ведется массовая работа, чтобы привлечь к участию в рейде за автоматизацию и механизацию трудящихся.

Н. ГРИГОРЬЕВ,
мастер.

Кому же из них верить?

Мы в кабинете председателя цехового комитета службы подвижного состава внутризаводского железнодорожного транспорта А. С. Велижанина.

— Александр Степанович, сегодня начался рейд за механизацию и автоматизацию производства. Расскажите, пожалуйста, какую роль сыграл цеховой комитет в подготовке к этому важному мероприятию?

Мы задали сразу несколько вопросов, чтобы не прерывать рассказ председателя цехкома. Но рассказ С. А. Велижанина был очень короткий.

— Я совсем недавно, всего несколько дней занимаю пост председателя комитета и затрудняюсь ответить на эти вопросы, но... мне кажется, что в нашей службе пока еще не создан штаб. У нас сейчас очень важное мероприятие: собрание по технике безопасности.

— Как же так, Александр Степанович?! Мы только что были у начальника службы Ивана Дмит-

риевича Васильева и он заявил, что штаб организован и действует(!)...

В этот момент в цехком вошел заместитель начальника службы А. Ф. Плетенецкий. Нам ничего не оставалось, как обратиться по этому вопросу к нему. Ответ последовал следующий:

— Штаб у нас пока еще не создан, но завтра же мы начнем заниматься этим делом.

Спрашивается, кому же верить?

Д. РОМАНОВСКИЙ.

Новости техники

Сталь из рафинированного чугуна

На заводе «Запорожсталь» после наладочных работ началась эксплуатация первой в стране установки для обработки жидкого чугуна в миксере. За один прием можно сразу обрабатывать 1200 тонн металла.

Доставленный из доменного цеха в миксер чугун продувается кислородом под давлением в несколько атмосфер. В результате из него удаляются кремний, сера и другие вредные примеси. Получается полупродукт для производства стали — рафинированный чугун, который затем заливается в мартеновские печи. Первые плавки на рафинированном чугуне дали хорошие результаты. На каждой плавке экономится по 15—20 минут. Снижился расход топлива и известняка.

Мировой рекорд запорожских сталеваров

Сталевары одного из мартеновских блоков завода «Запорожсталь» получили с каждой 185-тонной печи за минувший год 237,5 тысячи тонн металла.

Как сообщил директор завода Герой Социалистического Труда Л. Юпко, этот результат является не только самым высоким в СССР, но и в мире. Он на десятки тысяч тонн превышает производительность 185-тонных мартеновских печей в странах Западной Европы и на 60—65 тысяч тонн — в Соединенных Штатах Америки.

Наши гагановцы

БЕСПОКОЙНОЕ СЕРДЦЕ

В лудильном отделении немало хороших старших лудильщиков, до тонкости изучивших все секреты капризного механизма лудильных автоматов. В их числе всегда назовут и Петра Марковича Голобородкина. Но в последнее время его фамилию стали упоминать чаще. Началось это с того, как Петр Маркович перешел на пятый лудильный автомат.

— Зачем это тебе, — удивились сначала окружающие. — Зарабатывать что ли хорошо надоело?

— Да не в этом дело. Как-то неудобно себя чувствуешь. Работаем рядом. Автомат у них такой же, а дела идут из рук вон плохо. Что ни месяц, то план невыполнен. Почти каждый день подходит ко мне сортировщица с пятого автомата Валентина Мартынова, просит: подойди, помоги, подмени проработала, а нет ни сортиности, ни тоннажа...

В первый день перед началом смены Голобородкин внимательно осмотрел автомат — все было в порядке. Правда, Петр Маркович и сразу не ожидал увидеть здесь какие-то недостатки.

— Работают же на автомате неплохо другие смены, — рассудил он. В чем-то другом здесь загвоздка.

Тщательный осмотр автомата Голобородкин сделал больше для самого себя, чтобы лишний раз убедиться в своем предположении.

Когда началась смена, Петр Маркович почувствовал, что ему придется тяжело. Не было привычной спаянности. Лудильщик, подручные работали вяло, равнодушно. Сразу же бросилось в глаза, что подручные загружают лис-

ты в питатель как попало, не забываясь о том, что помятые листы могут застрять между валками. Иногда листы шли с браком, но никто не обращал на это внимания: во-второй, так во второй сорт, в третий — так в третий.

— Нет, так дальше не пойдет, — заявил т. Голобородкин после смены. — О каком плане говорить, коли сами вы ходите, как сонные мухи. Только бы положенное время отбыть, думать не хотите. Несколько раз сегодня обращался к Виктору Понарину, указывал — масло на листах, рассчитывал, что тот попытается сам удалить этот дефект, а он и глазом не ведет, рассчитывает — старший за него все сделает.

Так было во вторую, в третью смену, а дальше Петр Маркович сам почувствовал, что лед тронулся. Уже не приходилось отвлекаться, чтобы без конца напоминать каждому о его обязанностях. В бригаде тоже скоро почувствовали разницу между новым и старым бригадиром. К Голобородкину можно было обратиться с любым вопросом, он быстро находил выход из всех затруднений.

— Знает агрегат, — с уважением переговаривались между собой работники пятого агрегата, наблюдая, как Петр Маркович искусно настраивает жировую, флюсовую, чистильную машины. И каждый старался во всем подражать старшему лудильщику. Голобородкин удовлетворенно отмечал, что лудильщик, подручные стали сами проявлять инициативу. Уже в первый месяц агрегат выполнил план на 160 процентов. О прежних неурядицах не

было разговора. Слово старшего лудильщика стало законом. Шли месяцы, крепко, спаянно работал маленький коллектив и вдруг неожиданная новость: Голобородкин уходит на двенадцатый агрегат.

— Почему? Зачем? — засыпали его недоуменными вопросами.

— Там такая же история, что и на пятом. Автомат работает плохо, а со стороны причины выяснить трудно. Надо поработать хотя бы с месяц и выяснить, в чем же дело.

— А бригадиром кого поставят? Привыкать к новому человеку надо.

— Зачем привыкать. Старшим вместо меня Виктора Понарина хотят назначить с вашего же агрегата. А Николая Пушкарева на его место лудильщиком. Так что у двух работников разряды повысятся.

На двенадцатом произошло тоже самое, что и на пятом. Не было здесь настоящего руководителя, знающего, опытного. И у рабочих как-то упала вера в свои силы. Сейчас здесь обстановка совсем иная: агрегат давно уже вырвался из числа отстающих, каждый месяц двенадцатый автомат перевыполняет задания.

— И здесь Голобородкин навел порядок, — отмечают в лудильном. Если сейчас Петр Маркович снова соберется переходить в какую-то отстающую бригаду, никто не удивится, все уже привыкли, что Голобородкин охотно приходит на помощь.

П. ПОВЕРИНОВ,
сменный мастер.

Стан «2500» — ударная стройка семилетки

Задерживают товарищи из УКСа

Большие задачи предстоит решить во втором году семилетки магнитогорским строителям. Они взяли на себя ответственное обязательство: в 1960 году ввести в строй мощный стан «2500», две мартеновские печи, коксовую батарею и ряд других важных объектов.

В решении этих больших и ответственных задач строители рассчитывают на помощь металлургов и, в частности, коллективов тех цехов комбината, которые принимают прямое участие в сооружении новых объектов.

Одной из ударных строек семилетки является мощный широкополосный стан «2500». Наряду с этим и в связи с сооружением стана строятся и другие объекты. Среди них новый электроремонтный цех. Именно здесь уже должны будут проходить ревизию крупные электродвигатели для стана «2500». По одному этому электроремонтный цех должен

вступить как можно раньше, но окончания работ не видно.

У нас, строителей, до сих пор нет ясности в поставке оборудования для электроремонтного цеха. Мы не знаем, когда будет станочное, когда крановое и другое оборудование, а потому не можем составить график монтажа.

Известно, что до готовности испытательной станции электроремонтный цех не может быть сдан в эксплуатацию. Между тем для этой станции пока даже фундамент не заложен. Чертежи получены еще в апреле прошлого года, но в них есть оговорка: «Выполнять фундамент после подтверждения УКСа о соответствии оборудования». И вот уже несколько месяцев мы ждем подтверждения УКСа, а его все нет. Работа стоит.

Т. МАРТЫНОВА,
инженер строительства
объектов южного района.

Такое „много“ мало радует

На строительной площадке скопилось много металлоконструкций. Внешне кажется, что фронт работ обеспечен, а работа стоит, график не выполняется. В чем дело? В том, что котельно-ремонтный цех без системы работает над выполнением заказа по изготовлению металлоконструкций.

Котельщики готовят металлоконструкции по двум пролетам. Для одного пролета они изготовили колонны и стропильные фермы, а подкрановых балок нет. Для второго пролета изготовили подкрановые балки, но не дали целого ряда колонн.

Вот и получается, что конструкций имеем много, а вески монтаж не можем.

Коллектив котельно-ремонтного цеха много сделал, но это «много» мало радует. Хочется пожелать котельщикам и просить их, чтобы они последовательно выполняли заказы.

М. СЕМКИН,
гл. инженер Стальконструкции.



В цехе металлической посуды хорошо работает эмалировщица комсомолка Мария Хотенова, систематически перевыполняя задания производственных заданий.
На снимке: М. Хотенова.
Фото Е. Карпова.

ПРОФАКТИВ УЧИТСЯ

Комиссия охраны труда профкома комбината проводит занятия профсоюзного актива. На днях проведено занятие профактива всех мартеновских цехов.

На последнем занятии профактива бригады № 1 присутствовало 40 человек. В числе их 21 человек из нашего третьего мартеновского цеха. Здесь были не только профгруппорги и общественные инспекторы, но также и мастера, бригадиры.

Заместитель начальника отдела техники безопасности Т. Устинов прочел лекцию по технике безопасности в мартеновских цехах, а начальник юридического отдела т. Гиллер и помощник прокурора города т. Маранин разъясняли вопросы трудового законодательства.

М. МАХНЕВ,
председатель цехкома.

Интересные предложения

С каждым годом активизируется деятельность наших рационализаторов. Их пытливая мысль часто останавливается на таких вопросах, мимо которых другие проходят без раздумий. Многие из предложений новаторов представляют большой интерес для производства. Совершенно все изменилось в литейном пролете на второй яме для ремонта сталеразливочных ковшей после того, как здесь внедрен целый ряд предложений по механизации трудоемких процессов, разработанных комплексной бригадой под руководством мастера по оборудованию литейного пролета т. Кутного.

Важную мысль подал бригадир каменщиков т. Дымчак. Он предложил кессон для горячего ремонта днищ сталеразливочных ковшей. Оригинальное приспособление по уборке доломита после заправки порогов мартеновских печей разработал начальник цеха т. Трифионов. Это даст экономию доломита, кроме того, облегчит ручной труд сталеваров.

И. КОВАЛИК,
мастер по ремонту мартеновского цеха № 2.