

Опыт передовиков — всем рабочим

*Ярко светят маяки.
○Мастер—организатор,
воспитатель коллектива.
△Рабочая смекалка дала
вторую жизнь станку.

ЭКИПАЖ А. М. КУСЛЕЕВА

Тепловоз «ТЭМ-1 № 0265» поступил на комбинат в 1960 году. Это был первенец нового вида тяги. Освоить его и эксплуатировать поручили бригаде старшего машиниста А. М. Куслеева.

За весь период эксплуатации тепловоз № 0265, на котором работает бригада т. Куслеева, лишь один раз был на подъемочном ремонте. За счет увеличения межремонтного пробега и работы при увеличенных сроках между большими периодическими ремонтами экономлено только по заработной плате 450 рублей. Кроме того бригада т. Куслеева систематически сэкономила дизельное топливо. За 1963 год, например, экономлено 24,7 тонны, что в денежном выражении составляет 552 рубля.

Этого успеха бригада добилась за счет неустанный и внимательного ухода за всеми узлами машины и содержания их в образцовой чистоте. Прежде всего машинисты точно в установленные сроки проводят весь комплекс мероприятий по уходу за тепловозом, бережно обращаются с топливоподающей аппаратурой, внимательно следят за электрооборудованием, предотвращая возможные поломки.

Чтобы устранить обезличку в содержании узлов и агрегатов, все они закреплены за членами бригады. Например, уход за генератором и высоковольтной камерой ведет сам Куслеев. За машинистом т. Олейником закреплен компрессор. За исправность холодильника и инструмента отвечает машинист т. Тришкин.

Ремонт неисправных узлов, который можно провести на линии,

бригада производит собственными силами, а если произошла какая поломка, устраняется она усилиями работников обеих смен.

Бригада т. Куслеева особое внимание обращает на работу слабых узлов. В каждой смене, например, проверяется состояние упругих муфт карданных валов привода вентилятора холодильника. Предотвращение выхода из строя одной из муфт позволяет избежать поломки, которая может возникнуть в результате ударов карданным валом по маслопроводам, трубам водяной и топливной систем. А это верная причина внепланового захода тепловоза в депо на ремонт.

На тепловозах этой серии бывают случаи разжижения масла в картере дизеля, ибо нарушается соединение топливной трубки высокого давления с форсункой и топливо попадает в клапанную коробку, а затем по отверстиям штанг привода клапанов — в картер. Возникновение разжижения масла заметно по увеличению уровня масла в картере по прошествии определенного времени работы дизеля. Чтобы не допустить этого нарушения правил эксплуатации локомотива, бригада т. Куслеева постоянно наблюдает за уровнем масла и информирует машиниста, заступающего в новую смену.

Экипаж тепловоза «ТЭМ-1 № 0265» в настоящее время состоит из квалифицированных машинистов с большим опытом работы. Старший машинист т. Куслеев и машинист т. Богруденко имеют права на управление тепловозом, электровозом и паровозом.

По-ударному несут предмайскую вахту сталеплавильщики девятой мартевской печи. На их сверхплановом счету сотни тонн металла. Немало из них выдано бригадой сталевара А. Л. Белюсова, которого читатель видит на нашем фотоснимке.

Машинисты тт. Тришкин и Олейник повышают квалификацию в группе машинистов электровоза. Помощники машинистов тт. Гусеров, Головачев, Орешкин и Лакирев учатся в школе мастеров. Куслеев и Богруденко обучают работе на локомотивах молодых машинистов. Они показывают им свои приемы работы, разъясняют на каких режимах более рационально эксплуатировать тепловоз на различных перегонах.

— У нашего коллектива, — говоря о дружбе и взаимовыручке, рассказывает А. М. Куслеев, — установилось золотое правило: «Знаешь сам — научи товарища, умеешь сам — добейся, чтобы уметь и твой напарник».

Опыт этой бригады показывает, что при четком распределении обязанностей создается личная ответственность всех членов бригады за состояние каждого узла и агрегата, повышается взаимная требовательность и контроль. Бригада т. Куслеева участвует во всех видах ремонта. Таким образом, машинисты и их помощники более детально изучают тот или иной узел тепловоза. Кроме того, машинисты, постоянно наблюдая за работой узлов, точно информируют слесарей по ремонту о замеченных ненормальностях. Этим достигается более качественное производство ремонта.

Внедрение опыта передовиков во все локомотивные бригады позволит значительно увеличить межподъемочный пробег тепловозов и, самое главное, обеспечить надежную работу тепловозов на линии, а значит, бесперебойное обслуживание основных цехов комбината. Это будет способствовать увеличению выпуска металла.

А. БОГОМОЛОВ,
машинист-инструктор цеха
подвижного состава ЖДТ.



Во главе коллектива

Участок смесеприготовительного отделения цеха изложниц является, может быть, и не основным, ибо не здесь выпускается поточная продукция. Но от его работы у нас зависит многое.

Не поддай вовремя формовочного состава, будут «стоять» формовщики, да и машинисты огромных электрокранов останутся без дела. А в работе коллектива отделения многое зависит от умения правильно, четко организовать труд. Это умеет не каждый. Немало известно случаев, когда человек может сам отлично работать, добиваться высоких производственных показателей, а организаторскими способностями не обладает.

Иногда на нашем участке слышны такие возгласы:

— Виктор, тетка забила!
— Виктор, поток глины!
— Виктор, нет опилок!

На любой вопрос мастер смесе-

приготовительного отделения нашего цеха находит правильный, точный ответ. Он всегда знает, что посоветовать, какую оказать помощь, как наладить производство. К каждому рабочему мастер найти подход может. В четвертой бригаде об этом каждый хорошо знает. Сплоченный, дружный коллектив, возглавляемый Виктором Кирьяновым, идет в первых рядах борцов за коммунистический труд в нашем цехе.

Из месяца в месяц бригада занимает первые места в цеховом социалистическом соревновании.

Сам Виктор Кирьянов мечтает стать инженером высокой квалификации. Он занимается на вечернем отделении горно-металлургического института. Нет сомнения в том, что мечта его осуществится.

Идя навстречу первому рабочему празднику, коллектив бригады, возглавляемый Виктором Кирьяновым, взял повышенные обязательства, и мы уверены, что эти обязательства будут выполнены с честью.

Н. ТАТАРЕННОВ,
рабочий цеха изложниц.

Больше бы таких

В нашем цехе работают преимущественно женщины. Это они делают посуду и отлично делают. Коллектив успешно справляется с заданиями.

Одним из основных участков в цехе металлической посуды является эмалезаготовительный. Здесь готовят эмали, от которых зависит успех в работе других участков и, в частности, эмалировщиков.

Эмалировщицы тоже работают на славу. Особенно отличаются звенья Р. Гормаковой и Н. Батуриной. Можно назвать и многих других.

В штамповочном отделении наравне со многими опытными отличницами трудится молодая работница комсомолка Зина Гурьянова. Обрезчиком-закатчиком она начала работать недавно, но успела освоить специальность и полюбить ее.

Больше бы таких тружениц!

Н. СОТНИКОВА.

ВТОРАЯ ЖИЗНЬ СТАНКА

шо, если «зубов» мало, а если их 34, а то и больше? Полсмены квалифицированный рабочий вынужден уныло и нудно «пилить» зубастые шестерни. И отказаться от этой работы нельзя: шестерни с незакрытыми зубами очень трудно сцепляются друг с другом в станке. Станок может остановиться. Так что хочешь-не хочешь, а бери в руки напильник и запасаешься терпением на полсмены, а то и больше.

Кашир Шарахутдинов понимал, что долго так продолжаться не может. Необходимо механизировать это ручное зубозакругление. Но как? Специального механизма на комбинате для этого нет. Придумать новый станок? Можно, но зачем, если...

... Вот тут-то и вспомнил старший мастер о «покойном» фрезерном станке, который вот-вот должен быть отправлен в переплавку. Внимательно осмотрев его, Кашир Шарахутдинов подумал: «Нет, списывать еще рано. Пойдет в дело».

Так старый агрегат, после некоторых усовершенствований и замены ряда деталей, вновь нашел свое место в цехе. Может быть, по случайности, а может и с умыслом, поставили вновь родившийся фрезерный станок первым в ряду его

собратьев по ремонтному делу.

Фрезеровщик Константин Савкин, один из многостаночников основного механического цеха, с удовольствием принял новый механизм. Вместе с молодым инженером-конструктором Василием Коневым, рассказавшим эту интересную историю, а может быть, биографию фрезерного станка, мы подошли к владениям Константина Савкина. Ему как раз предстояло закруглять зубцы одной из шестерен.

Вот он надевает шестерню на так называемую оправку, ставит сверху коническую де-

таль для центровки, зажимает ее и включает механизм. Пирамидообразная фреза, вращаясь вокруг собственной оси, один за другим обрабатывает стальные зубцы. Мы не успеваем понять, в чем дело — а деталь уже готова, ее можно пускать в дело.

— Быстро! — невольно вырывается у тех, кому раньше целыми сменами приходилось заниматься нудным «зубодроблением».

Вот, пожалуй, и все, что можно рассказать о старом фрезерном станке, который по воле рационализатора Кашира Шарахутдинова значится в основном механическом цехе в разделе «новая техника».

Л. ВЕТШЕИН.

ДОМНА-ГИГАНТ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ комитет по черной и цветной металлургии и Госстрой СССР утвердили проектное задание домны-гиганта. Проектировщики применили самые смелые технические решения. Новая домна во многом отличается от своих действующих «сестер»: повышается производительность труда, значительно снижается себестоимость чугуна, уменьшаются капиталовложения. Объем печи 2.700 кубических метров.

На новом агрегате намечено применить самое современное оборудование, эффективную технологию, максимально механизировать и автоматизировать процессы. Домна будет работать на офлюсованном агломерате или окатышах. Для интенсификации процесса плавки применять обогащенное кислородом дутье с температурой до 1400 градусов, природный газ.

Металлургический
МЕТАЛЛ

Стр. 2. 10 апреля 1964 года