

* Твори, выдумывай, дерзай — девиз металлургов Δ Мастер

МЕХАНИЗИРОВАТЬ УБОРКУ ОБРЕЗИ предложил мастер т. Прокопенко

— организатор и воспитатель коллектива

• Второе рождение слябинга

На участке сортировки готовой продукции штрипсового стана установлены аллигаторные ножницы для обрезки неотрезанных концов готового проката. После работы обрезь убиралась рабочими вручную в коробки. Коробки увязались электрическим мостовым краном.

По предложению мастера адъюстажа т. Прокопенко со стороны ножниц, куда подается обрезь, сделали приямок, в который элек-

трическим мостовым краном устанавливается металлический контейнер. Обрезь по наклонному желобу падает в контейнер, который после наполнения убирается краном.

В результате реализации предложения механизирована уборка обрезки в количестве 300—320 тонн в год.

ЗАЙЧЕНКО,
ст. инженер отдела
технической информации.

Немало внес ценных рационализаторских предложений слесарь по ремонту оборудования первого листопрокатного цеха К. В. Кирвич. Подходить к делу творчески его характерная черта. И на производстве он трудится по-ударному.

На снимке: К. В. Кирвич.
Фото Е. Карпова.



ОБЩЕСТВЕННЫЕ смотры повседневная работа коллектива основного механического цеха выявляет активность трудящихся, стремление улучшить производство, механизировать процессы. Они вносят предложения, которые без задержки рассматриваются и внедряются. За семь месяцев здесь план внедрения рационализаторских предложений выполнен на 102 процента. А насколько эффективны предложения слесарей, станочников, инженеров и техников видно из того, что за те же семь месяцев план по экономии средств от рационализаторских предложений выполнен на 131 процент.

Это яркий пример хозяйственного отношения к делу, производству, показ роста активности трудящихся. Особенно много деловых предложений внесли электрики, а также станочники второго и третьего отделов. Старший электрик Носиф Дукчи Присяжнюк и начальник станочного отдела № 2 и 3 Алексей Сергеевич Фоменко уделяют этому вопросу должное внимание, сами показывают хороший пример.

Результаты по рационализации в цехе могли бы быть еще лучше, если бы все кто не тормозил это важное дело. К последним можно отнести, например, руководителей первого станочного и инструментального отделов В. Грязнова и Г. Губанищева — у них дело идет хуже, рационализаторских предложений поступает мало. Сами руководители не служат примером.

Конечно, это никак не может способствовать активности рядовых рабочих, их стремлениям внести свой вклад, подать свой совет, чтобы работа шла лучше, как често деталей было выше.

Но еще больше сдерживает инициативу трудящихся невнимание к предложениям, затяжка с внедрением их и подсчетом экономической эффективности. А это, к сожалению, еще имеется. Особенно в этом усердствует нормировочная группа во главе с инженером по труду В. Аркадьевым. Вот уж истине палки в колеса ставят они, всячески оттягивая окончательное решение о судьбе рационализаторского предложения.

Они должны подсчитать эффективность, проверить, завизиро-

вать, чтобы автор предложения знал судьбу его и смог получить следующее вознаграждение. А предложения тем временем «маринуются» в пыльных папках по две недели и больше. Причем среди них и такие, что сулят цеху большую экономию. Такова судьба предложения мастера В. Ганюкина, дающего 6 тысяч рублей экономии, предложения штамповщика И. Полякова, сулящего годовую экономию в пять тысяч рублей. Такова незавидная доля и десятков других предложений.

Канова цель реконструкции слябинга?

Во время капитального ремонта произойдет большая реконструкция слябинга, с целью замены морально устаревшего оборудования на более мощное, совершенное. Такая замена приведет к повышению его производительности, после чего агрегат будет прокатывать более широкие слябы, что приведет также к увеличению производительности широкополосного стана «2500».

Некоторая реконструкция вызвана главным образом тем, что рабочие рольганги слябинга являются слабыми по своей конструкции и не обеспечивают надежной работы агрегата. В свою очередь этот недостаток сказывается на работе стана «2500».

Когда речь заходит о мастере, мы всегда думаем о хорошем специалисте, отлично знающем свое дело. Мы думаем о человеке, который не только сам умеет выполнять сложные, ответственные задания, но и может этому научить других.

Мастер!... Человек, которого «дело боится», у которого дело спорится. Большая это честь быть мастером производства, руководителем коллективом, управлять механизмами и агрегатами.

Много отличных, знающих дело мастеров в сортопрокатном цехе. Кому не известны имена Федора Зуева, Василия Степановича Осколдова.

Если спросить рабочих стана «500», кого они считают лучшим мастером, не сомневаемся, будет названо имя Петра Ивановича Металличенко. Нужно ли говорить о том, что он прекрасный специалист, если о нем хорошо отзываются в цехе? Пожалуй, не нужно. Это и так ясно. Чем же заслужил большое уважение и авторитет Петр Иванович?

На этот вопрос лучше всего отвечают те, кто трудится или трудился вместе с ним.

Первое, что отметила в Петре Ивановиче оператор стана «500» Лидия Лунева, — его уважение к каждому рабочему, его заботу о каждом товарище из бригады. Петр Иванович никогда не повысит голоса на своих подчиненных. А ведь, что греха таить, есть еще мастера, которые пытаются «воспитывать» окриками. Тут же в цехе есть такой мастер, фамилию которого называть не стоит: дело в том, что он сам себя узнает, да и рабочие, разумеется, поймут, о ком речь. На сменно-встречных собраниях от этого мастера кроме ругани ничего не услышишь. Он всегда старается кого-то в чем-то обвинить, всегда у него кто-то неправ, правым он считает лишь самого себя. Рабочему не подскажет, не поможет, а только приказывает «Давай!» — и все тут. Конечно, такой, что называется, «накачкой» многого не добьешься и настоящего авторитета не завоеуешь.

Петр Иванович Металличенко такой метод руководства отвергает начисто. Не было случая, чтобы мастер кого-нибудь ругал на рабочем месте, или на сменно-встречных собраниях. Он всегда старается помочь человеку, выяснить по-деловому, в чем причина допущенной ошибки, объяснит, как эту ошибку исправить. А это очень ценно и важно для каждого.

Эту замечательную черту перенял Петр Иванович у своих старших, уже ушедших на пенсию учителей Бориса Федоровича Купленского и Героя Социалистического Труда Никиты Устиновича Паукова. Эти опытные руководители, коммунисты, научили мастера Металличенко не только высокому умению работать, но и по-доброму, сердечно относиться к людям. Под руководством коммунистов Купленского и Паукова прошел Петр Иванович путь от вальцовщика до мастера. А при случае он может и старшего мастера подменить.

Опытные прокатчики научили

Петра Ивановича творчески относиться к труду, стремиться постоянно совершенствовать производственные процессы. И он хорошо это усвоил. Очень ценным является одно рационализаторское предложение Металличенко по установке роликовой буксы на кантователе чистой клети.

Петр Иванович видел тяжелый труд людей, которым приходилось каждую полосу подкантовывать вручную при прокатке профилей крупного и квадратного сечений. Да — каждую полосу вручную. Это очень тяжело. Кроме того букса существовавшей конструкции являлась источником дефектов профиля. И наконец: на каждый размер крупного и квадратного профиля требовалась своя букса. Что и говорить, недостатков много.

Петр Иванович долго искал возможность усовершенствовать эту конструкцию. Множество вариантов сменяли один другой. И наконец, выбор пал на следующее: мастер предложил смонтировать в буксу ролики. Здесь трудно описать подробности и тонкости остроумного предложения Петра Ивановича, но уже то, что оно позволило освободиться от всех трех перечисленных недостатков прежней конструкции — это говорит само за себя. Предложение было внедрено. Петр Иванович сам принимал участие в изготовлении опытной буксы. Это одна из творческих побед мастера-рационализатора.

Хорошо на душе человека, который внес что-то свое, новое, переломное в производство. Радостно видеть результаты своего труда, своих дерзаний и открытий. Эти чувства знакомы Петру Ивановичу Металличенко, потому что много ценных и полезных предложений было подано им и все они внедрены в цехе.

Активное участие принимал мастер Металличенко в освоении облегченных профилей, за что награжден малой золотой медалью выставки достижений народного хозяйства.

Так работает мастер сортопрокатного цеха Петр Иванович Металличенко, заслуженно пользующийся большим авторитетом в коллективе.

В. ЛЕОНИДОВ.

ПАЛКИ В КОЛЕСА

КАК „МАРИНУЮТ“ РАЦИОНАЛИЗАТОРСКИЕ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Слябинг перед капитальным ремонтом и реконструкцией

Беседа с тов. А. А. Захаровым, руководителем всех подготовительных работ

Кто занимается выполнением работ по реконструкции слябинга?

Все строительные работы, связанные с подготовкой к реконструкции и капитальному ремонту и все строительные работы во время проведения капитального ремонта, комбинат должен выполнять хозяйственным способом.

Непосредственно всеми работами будет заниматься трест «Магнитострой» со своими подрядными организациями. Подготовку к ремонту уже начало управление «Прокатмонтаж», которому предстоит демонтировать старое оборудование и вести монтаж нового.

Работы, связанные с металлоконструкциями и водопроводом, будет выполнять трест «Востокме-

галлургмонтаж», а электромонтаж — управление «Уралэлектромонтаж». Все эти организации деятельно готовятся к проведению ремонта слябинга.

Строительный цех управления капитального строительства (нач. т. Таубкин) и ремонтно-строительный цех комбината (нач. т. Центнер) уже сейчас проводят большие работы, связанные с подготовкой к реконструкции слябинга. Ремонтно-строительный цех, выполняя задания по подготовке фундаментов для редукторов рольгангов, идет с опережением графика. А строительный цех управления капитального строительства отстает. Коллективу этого цеха необходимо добиться ускорения темпов строительства фундамента под монтаж оборудования.

Кание имеются затруднения в подготовке к реконструкции?

Основная трудность заключается в том, что два управления «Уралсантехмонтаж» и «Промвентилиация» пока не дали согласия на ведение работ по слябингу. Это ставит нас в трудное положение. Вопрос о ведении сантехнических и вентиляционных работ пока остается нерешенным.

За какое время рассчитано провести намеченные работы?

После проведения всех строительных работ, которые можно выполнить, не останавливая слябинг, ремонт агрегата и его реконструкцию нужно произвести за 10 суток. Срок сжатый, но при хорошей организации труда в него можно уложиться.