

На важном участке дела неважные

„Мозоль на пятке“

Когда с руководителями четвертого листопркатного цеха заходит речь о травильном отделении, то некоторые с неуважением образно говорят:

—Этот участок для цеха, что мозоль на пятке человека. Ходить можно, но прихрамывать приходится.

«Травилка», как попросту в цехе называют отделение, находится в конечном потоке стана «2500». Она участвует в завершении окончательной отделки листа, дает ему повышенные качества, чистоту. Такой лист крайне необходим автомобилестроителям, в частности Горьковскому автозаводу. Его ждут там, ждут с нетерпением, вероятно, поминая поставщиков злым и не тихим словом. И есть за что.

Проектная мощность агрегатов

травильного отделения не многим более ста тонн в смену. Сейчас травильщики достигли девяноста тонн. Старший мастер отделения т. Дроздов уверенно заявляет:

—Проектной мощности мы достигнем уже на днях. Год работаем, агрегаты люди освоили. Да и трудятся с желанием.

Но и те девяносто тонн листа лучше бы устроили потребителя, если бы они давались ежесменно. Да в том-то и беда, что девяносто тонн бывает не часто. Причина тому — главная и основная — простой оборудования. И стоит оно иногда не часами, а целыми сменами.

Но когда руководители цеха вспоминают «о мозоле на пятке» они имеют в виду не сами простой, а то, что вызывает их. Весь процесс в отделении начинается с травильных ванн, наполненных раствором серной кислоты. В этот раствор опускаются пачками листы. Для этого листы

размещаются на поддон, закрепляются пальцами. Само собой разумеется, что поддон и пальцы должны быть сделаны из такого металла, который бы не разъедался кислотой. Для них самый лучший материал — нержавеющая сталь.

—Когда получили оборудование из Чехословакии, то вместе с ним прибыл и комплект поддонов из нержавеющей стали, — рассказывает т. Дроздов. — На них мы работали несколько месяцев. Правда, их не хватало, часто простаивали, но все же работали, осваивали новый процесс. Но ничто не вечно. Вышли из строя заводные поддоны, стали их готовить в цехах главного механика комбината.

Вот тут-то и появилась «мозоль на пятке». Во-первых, поддоны и пальцы собственного изготовления недолговечны, они служат от силы полтора месяца, а во-вторых, их изготавливают половиной того, что нужно.

Раньше люди осваивали агрегаты, не давали продукции, а сейчас, можно сказать, освоили и снова мало дают продукции из-за поддонов. «Мозоль», оказывается, не в самом отделении, не в его людях, а в том, что до сих пор не решен вопрос с поддонами: или увеличивать количество, или добиваться их стойкости. Пора решить эту проблему кому следует.

Нельзя обойти молчанием отдел снабжения. Ведь прежде всего прямая обязанность его работников найти поставщика на стороне и поддонов и пальцев к ним. Но до сих пор таких поставщиков нет. Значит, дело с мертвой точки не двинулось.

А рядом — дубинушка

Пройдешь по всему травильному отделению — везде техника: рольганги, краны, ванны, траверсы. Механизация высокая, человек управляет всем, стоя за пуль-

том управления. И только кантователь и погрузочный стол выделяются среди всех механизмов, как белые вороны, применением ручного труда. Здесь из всей смены рабочих занята добрая половина.

С агрегатов резки адьюстажа лист поступает на кантователь травилки. Пачку в три тонны (15—20 листов) перед опусканием в ванну надо разделить лист от листа, переложить их штырями, чтобы лучше протравливались поверхность металла. Один лист иногда весит (в зависимости от профиля) до 250 килограммов. И вот этой нелегкой работой занимаются три человека: отделяют листы, навешивают на них по 6—8 штырей. На такую операцию уходит 10—15 минут.

Почти то же происходит, когда пачка с поддоном вынимается из ванны и ставится на вращающийся стол. Перегрузка листов для дальнейшей их обработки тоже происходит вручную.

Мы вносили предложения механизировать эти операции — говорит профгруппор участка Н. И. Юрченко, он же травильщик — при разделении листов применять магнит, а вместо штырей — решетки. При разгрузке со столов приспособить скатные рольганги. Но наши предложения забраковали и нового ничего не придумали. А надо бы. Ведь механизировать труд, производительность участка увеличится на 20—30 процентов.

Травильное отделение в четвертом листопркатном цехе — участок новый, он существует немногим более года. Долгое время здесь даже не было начальника, не улажено было дело с нормированием труда. Но многие подобные вопросы сейчас уже позади, коллектив отделения становится прочно на ноги, сплочается. Беспокоит другое — техническая сторона отстает — поддоны, пальцы и механизация труда.

П. ГОРИН.



Высокопроизводительно работает в модельном отделении фасонно-вальцесталелитейного цеха модельщик Василий Степанович Шеметов. Он ежемесячно выполняет нормы на 140—150 процентов.

На снимке: модельщик В. С. Шеметов.

Ваше мнение, товарищи?

По решению цеховых комитетов выносятся на обсуждение кандидаты на присвоение звания «Ударника коммунистического труда» следующие товарищи:

ЛПЦ № 3

Л. И. Муратова — штабелировщица, А. В. Рысаев — машинист крана, И. М. Баландин — бригадир отгрузки, Н. И. Горбунова — сортировщица, С. И. Мухомов — резчик.

КУСТ МАРТЕНА

Т. А. Скудина, М. Замалетдинов — токари, В. И. Истомина — строгальщик.

РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ

И. С. Савин, А. Ф. Абросимов — столары.

ОБЩЕПИТ КОМБИНАТА

Е. А. Калашникова — кассир-контролер столовой № 4, В. Д. Валуйская — посудница столовой № 4, Н. А. Еськина — посудница столовой № 14, Л. П. Зизара — буфетчица столовой № 14, М. В. Позднякова — повар столовой № 14, А. И. Шефаростова — кухонный рабочий столовой № 14, Е. И. Кутепова — помощник повара столовой № 14, Е. Н. Коваленко — пом. повара столовой № 14, Т. А. Карпунина — посудница столовой № 24, Л. Т. Масленникова — помощник повара столовой № 24, Н. П. Смородина — повар столовой № 24, Р. Ф. Червякова — повар столовой № 24, М. П. Миронова — повар столовой № 24, Ф. С. Тюнева — старший кассир столовой № 8, В. И. Солдатова — посудница столовой № 26, Е. Е. Полещук — посудница столовой № 26, О. А. Кожевникова — посудница столовой № 26, В. А. Никонова — кухонный рабочий столовой № 26, П. И. Смокотина — посудосборщица столовой № 19, В. Ф. Щербинина — повар столовой № 19, Е. В. Корпачева — кухонный рабочий столовой № 19, А. Т. Мишина — помощник повара столовой № 19.

Ответ дает т. Доронов

В нашей газете за 4 марта под заголовком «Работать производительнее» была опубликована заметка, в которой сообщалось о неудовлетворительной работе трамвая по 4-му, 8-му маршрутам.

Начальник управления трамвая т. Доронов отвечает на заметку: «Седьмая проходная обслуживается трамвайными поездами 4-го и 8-го маршрутов, которые курсируют с интервалами 8 минут. В ночное время интервал увеличивается вдвое. В связи с недокомплектом поездных приглад за последнее время интервалы в ночные смены увеличились до 20—25 минут.

В апреле на линию выйдет работать новая группа водителей. Поезда 4-го и 8-го маршрутов будут полностью укомплектованы и установленные графиком интервалы будут выдерживаться».

„ЗА РАБОТУ БЕЗ АВАРИЙ“

ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Совета Министров РСФСР учрежден специальный нагрудный значок «За работу без аварий» I, II и III степеней. Положение о награждении значком предусматривает, что шоферу, наездившему 200 тысяч километров без аварий и проработавшему в одном автохозяйстве не менее трех лет, вручается значок III степени. За наезд 300 тысяч километров — II степени и 500 тысяч — значок I степени. Вместе со значком вручается удостоверение.

Удостоенные этой награды будут пользоваться льготами,

в частности, им в первую очередь будут вручаться путевки в дом отдыха. А награжденные значком I степени получают ценный подарок или бесплатную путевку в дом отдыха, туристский лагерь.

Вместе со значком «За работу без аварий» награжденным будут вручаться почетные грамоты.

Металл

Стр. 3. 10 апреля 1964 года



Хорошими производственными делами встречают всенародный праздник 1-е Мая столары-сборщики бригады Мустаева мебельной фабрики. Повышенные по их просьбе на 6 процентов нормы ими значительно перевыполняются при хорошем качестве продукции.

На снимке: передовики предмайского соревнования столары-сборщики Валерий Бочаров, Анатолий Мунин, бригадир Роман Мустаев.

Новинка ПОМОЩНИК МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ

ЗА ПОСЛЕДНЕЕ десятилетие ультразвуковой эффект, рожденный в физических лабораториях, стал широко внедряться в технику.

Работы советских ученых и инженеров позволили создать ультразвуковые станки с выдающимися показателями. Их испытания прошли успешно: производительность оказалась втрое более высокой, чем у лучшего до сих пор станка фирмы «Лефельд» (ФРГ), и в восемь—десять раз выше, чем у любых станков той же мощности, выпускаемых в США, Англии и ФРГ.

Советский станок на 1,5 киловатта может разрушать ультразвуком до 50 кубических миллиметров твердого сплава и до 4.000 кубических миллиметров стекла в минуту. Второй станок, на четыре киловатта, перерабатывал за то же время 100 кубических миллиметров сплава и до 9.000 кубических миллиметров стекла. Чистота обрабатываемых поверхностей стала на два класса выше.

В минувшем году советские акустики исследовали физику резания твердых и хрупких материалов с помощью ультразвука. Технологически этот процесс, уже применяемый в промышленности, обладает большими преимуществами.

Причиной, создающей ультразвуковое разрушение, оказались удары, наносимые со скоростью 20 тысяч раз в секунду по частицам абразива, лежащим на обрабатываемом материале.

Сделанные на этой основе видоизменения станка показали возможность резкого увеличения производительности.

Новое для буровиков

23 февраля механик бурового цеха М. Набоков через нашу газету поднял вопрос о вооружении буровиков новой техникой.

С просьбой прокомментировать предложения горняк редакция обратилась в Совет народного хозяйства Южно-Уральского экономического района. Письмо в редакцию прислал исполняющий обязанности начальника технического управления совнархоза Н. Волчков. Вот что он сообщает:

«Бурение взрывных скважин на горных предприятиях, ведущих добычу полезных ископаемых открытым способом, в большинстве случаев производится канатно-ударными станками БУ-2, устаревшими и малопродуктивными. Совершенно правильно автор статьи т. Набоков отмечает, что существующие канатно-ударные буровые станки сдерживают работу карьеров.

В направлении изыскания и создания более производительных станков работают научно-исследовательские и проектные институты. Наиболее прогрессивным и производительным способом бурения скважин в породах средней крепости и крепких являются шарошечный способ.

Бурение скважин шарошечными станками типа БСШ, выпускаемых Бузулукским заводом, нашло широкое применение на карьерах Соколовско-Сарбайского комбината, Бакальского рудоуправления, завода «Магнетит» и на других предприятиях. Несмотря на ряд конструктивных недостатков этих станков, их производительность в 3—4 раза выше, чем у канатно-ударных. Однако горное управление Магнитогорского комбината от внедрения шарошечных станков «БСШ-1» почему-то отказалось.

Что касается станка типа «П-25», то он еще находится на испытании и пока неизвестно, какими будут решения по серийному производству этих станков.

Планом Совнархоза по новой технике в 1964 г. предусмотрено проведение испытания станка «СБШ-200». В 1965 г. Бузулукский завод выпускает опытную промышленную партию таких станков. В связи с этим их производство на Магнитогорском заводе горного оборудования исключается».

„Почему бывают простои“

В газете «Магнитогорский металл» от 23 февраля напечатана заметка «Почему бывают простои», где отмечалась неудовлетворительная работа аглофабрик.

Факты, указанные в заметке, имели место. Для обеспечения нормальной работы аглофабрик приняты меры по увеличению поставки аглоруды с Соколовско-Сарбайского комбината в первом квартале на 40 тысяч тонн.

Приняты меры и по улучшению снабжения аглофабрик флюсами, т. е. производится дробление и складирование мрамора в запас на складе рудообогатительных фабрик, откуда его в нужные моменты грузят на аглофабрики.

Коллектив аглофабрик повседневно принимает меры по улучшению технико-экономических показателей работы цеха.

И. ШИТОВ,
главный инженер горного управления.