

Под контролем  
**МАСС**

## ЖАРКО НЕ ОТ РАБОТЫ

трудности для работников копрового цеха.

Честно говоря, не очень-то хочется в первые дни нового года говорить о производственных трудностях. Но эти трудности сопровождали нашу работу в прошлом году, и молчать нельзя.

Незадолго до нового года в нашем цехе состоялся рейд народных контролеров. Цель рейда — выявить недостатки, тормозящие производство.

В цехе два шлаковых двора. Сюда с мартеновского передела поступает шлак. С увеличением производства стали количество шлака значительно возросло, что создало дополнительные

сложности для работников копрового цеха. Дело в том, что из первого мартеновского цеха к нам поступают шлаковые чаши, наполненные жидким шлаком. При кантовке чаш в яму жидкий шлак заливает яму и дает выбросы на рабочую площадку, где находится подкрановый. Сноп искры брызги шлака долетают до кабины машиниста крана, что создает опасность в работе.

Но на этом дело не кончается. Собранный в яму шлак начинает твердеть, покрываться коркой. Грейфером его не возьмешь. Для того, чтобы извлечь металл из шлака, надо этот затвердевший шлак разбивать слитком. Но стоит разбить образовавшуюся корку, как сноп

огненных брызг разлетается во все стороны, потому что под коркой шлак все еще жидкий. Все это отнюдь не благоприятствует тому, чтобы уровень нашей работы соответствовал повышенным требованиям.

Надо учесть, что сейчас зима. Морозы в какой-то степени нам помогают — шлак быстрее застывает. Но что будет летом? Ведь тогда сплусуются температура воздуха и температура шлака, и мы вынуждены будем работать в тяжелейших условиях.

Народный контроль уже сейчас обеспокоен этим. Ответственные работники сталеплавильного передела обязаны позаботиться о создании дополнительных составов

для вывозки шлака, который должен проходить стадию предварительного остывания. Ведь из второго и третьего мартеновских цехов шлак поступает затвердевшим, его удобно кантовать в шлаковые ямы.

Надо бы проектными организациями подумать над тем, как сделать кабину машиниста крана на шлаковом дворе герметичной, с подачей кондиционированного воздуха.

Считаю, что скорейшее устранение этих помех создаст нормальные условия для трудящихся второго копрового цеха, которые намерены повысить эффективность производства.

**С. ФЕДОРОВ,**  
машинист крана копрового цеха № 2.

Нам отвечают

## ВИНОВНИКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНЫ

На статью, помещенную в газете 3 декабря 1970 года под заголовком «Критика после критики», сообщаю, что статья «Катите сами, куда хотите» была проработана с персоналом станции Стальная. Диспетчер

т. Волобуев и весовщик-нарядчик т. Пигулевская за нетактичный разговор с работниками парокислородного цеха предупреждены.

**С. КАВЕРЗИН,**  
начальник управления ЖДТ.

## „СМОТР ПРОХОДИТ МИМО“

Отвечаем на заметки «Смотр проходит мимо» и «Когда руководители отнекиваются от смотра», в которых правильно отмечено, что предложенный по экономии электро-

энергии подано очень мало.

В цехе проведена организационная работа в полном объеме согласно приказу директора комбината. В настоящее время проводится работа среди водителей по соблюдению графиков включения и отключения наружного освещения.

**А. КАТЫШЕВ,**  
и. о. начальника управления трамвая.

## „КОМУ ПРЕДЪЯВИТЬ ИСК“

На заметку под таким заголовком, опубликованную в «Витрине «Крокодила» 19 декабря 1970 года, сообщаем:

Факты, изложенные в заметке, действительно

имели место. Вагон № 6914 был разгружен после получения заверения руководства проволочно-штрипсового цеха, что в дальнейшем полоса будет прокатываться в количествах, соответствующих заявкам. Лишний металл цех не может принимать на склад из-за отсутствия лимитов.

**Ю. ВАРАКИН,**  
начальник кузнечно-прессового цеха.

## ИСК ПРЕДЪЯВЛЕН

В витрине «Крокодила» 19 декабря 1970 года помещена заметка «Кому предъявить иск?».

Винные в погрузке 89 тонн полосовой стали вме-

сто 30 тонн, полагавшихся по заявке в адрес кузнечно-прессового цеха, привлечены к ответственности.

Приняты меры, исключающие повторение подобных случаев в будущем.

**А. ЛИТВАК,**  
начальник проволочно-штрипсового цеха.

**ЗНАКОМЬТЕСЬ:** передовой труженик модельного отделения фасонно-чугунолитейного цеха модельщик Юрий Плотников. Почти две сменных нормы ежедневно — таков его вклад в цеховую копилку.

## Почетное звание

Накануне 1971 года учащиеся и преподаватели профессионально-технического училища № 13 тепло и сердечно поздравили Александра Николаевича Суворова, старшего преподавателя технологии прокатного производства. Указом Президиума Верховного Совета РСФСР ей присвоено почетное звание «Заслуженный учитель профессионально-технического образования РСФСР».

Инженер-прокатчик Александра Николаевна Суворова работала в листопрокатном цехе комбината. Здесь она изучила «азбуку» прокатного ремесла, навсегда полюбила свою специальность. И эту любовь, и эти знания много лет передает Александру Николаевичу своим юным питомцам — будущим

специалистам-прокатчикам.

У Александры Николаевны сотни учеников, делами которых она вправе гордиться. Удостоен звания «Лучший прокатчик страны» А. Медовиков, старший вальцовщик третьего листопрокатного цеха. А. Медовиков хорошо известен у нас в стране. Отлично зарекомендовали себя и многие другие молодые прокатчики, которым дала путевку в жизнь А. Н. Суворова.

Они должны стать хорошими специалистами и, конечно, быть хорошими людьми, — такими хочет видеть своих воспитанников А. Н. Суворова.

Редакция желает Александре Николаевне доброго здоровья, новых успехов в работе.

**В. КУЧЕР.**



Планом научной организации труда на 1969—70 год в вальцетокарном отделении сортопрокатного цеха намечено было 18 мероприятий, за счет проведения которых предполагалось высвободить 6 человек и получить годовую экономию 11200 рублей. Фактически же высвобождено рабочих вдвое больше и получена годовая экономия в размере 18 тысяч рублей. Планом НОТ предусматривалось повысить производительность труда на 6,2 процента, однако результат оказался на 1,3 процента выше предполагаемого.

За счет чего получены такие результаты? Приведем некоторые примеры.

До внедрения плана НОТ обточку калибров прокатных валков из дорогостоящей марки стали, используемых на 5—7-й клетях стана 500 для прокатки швеллеров и балки № 12, производили планируемыми резаками с последующей разрезкой калибров разрезными

## ПО ПЛАНАМ НОТ

ми резаками. В 1968 году было изготовлено пятьдесят таких валков. По существовавшему в то время нормативам трудозатраты на обточку их составили 1400 человеко-часов. По новой технологии обточку этих валков стали производить фасонными резаками, в результате чего отпала необходимость в проведении такой операции, как разрезка конусов, трудозатраты на обработку каждого валка сократились на 8 человеко-часов, а общая годовая экономия составила 400 часов.

В соответствии с одним из пунктов плана НОТ при изготовлении новых валков бурты открытых калибров у нас стали прорезать до диаметра последнего ремонта. Это позволило чуть ли не на треть сократить трудозатраты на изготовление каждого валка и экономить

в год 3628 часов. Валки, используемые на девятой клетке для прокатки швеллеров № 12 и № 14, ранее выбраковывались по выработке калибров. Например, в 1968 году было выбраковано 34 таких валка. Ныне такие валки перетачиваются и используются при прокатке тех же профилей на черновых клетях, в результате чего мы получили экономии 272 человеко-часов. За счет улучшения использования других валков, применяемых для прокатки некоторых швеллеров на 5—10-й клетях, удалось выиграть еще больше — 735 человеко-часов в год.

По существовавшей до внедрения плана НОТ системе организации производства подготовка валков к ремонту за следующей сменой не производилась. По этой причине станочники

вальцетокарни теряли за год 4508 часов рабочего времени. Теперь эти потери ликвидированы: мастеру рабочей смены вменили в обязанность заблаговременно подготавливать совместно с подкрановым рабочим валки для сменщиков.

Осуществление других мероприятий, предусмотренных планом НОТ, позволило улучшить условия труда станочников, повысить их профессиональную квалификацию, шире развернуть социалистическое соревнование в коллективе вальцетокарного отделения.

Успешное претворение в жизнь нашего плана научной организации труда — это прямой результат высокой активности всех членов творческой бригады, каждый из которых хорошо поработал над разработкой и внедрением соответствующей

мероприятий. Большую методическую помощь оказали бригаде работники отдела организации труда. Общее руководство и контроль за внедрением плана НОТ осуществлял начальник цеха А. И. Судаков.

Сейчас в вальцетокарном отделении создана новая творческая бригада, занимающаяся разработкой плана НОТ на участке наплавки валков твердыми сплавами. Бригадой уже внедрено одно мероприятие, которое сулит немалую выгоду. Суть его вот в чем. Раньше наплавленные валки клетей «А» и «Б» стана 720 обрабатывались на вальцетокарных станках резаками с пластинами из твердых сплавов. Операция эта очень трудоемкая. Достаточно сказать, что на обточку одного такого валка вальцетокар

После долгих поисков и испытаний решено было попробовать обрабатывать эти валки не на вальцетокарных станках, а на мощном вальцешлифовальном. И вот результат: затраты времени на обработку каждого валка сократились на восемь часов, причем качество обработки стало несравненно лучшим.

Теперь мы пробуем заменить обточку шлифовкой и при обработке наплавленных кантующихся роликов станов 720, 630 и 450. Поиски наши в этом направлении также дают неплохие результаты.

Об общей экономической эффективности нового плана НОТ говорить пока еще рано, но одно несомненно: эффект от внедрения предлагаемых новой творческой бригадой мероприятий должен быть неплохим.

**И. НОСОВ,**  
нормировщик вальцетокарного отделения сортопрокатного цеха.