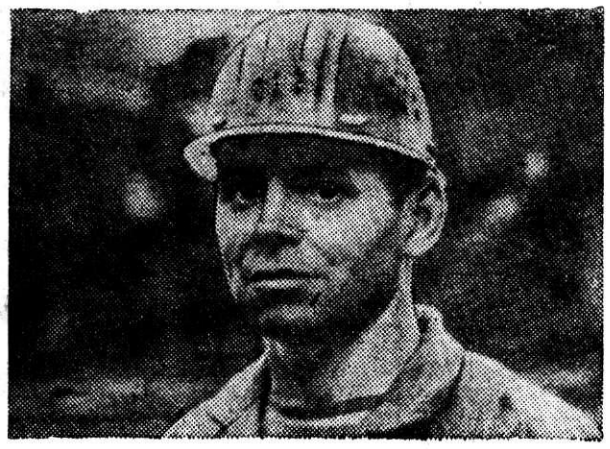
ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



Уверенно завершили сентябрь обжимщики блюминга № 2. Сверх месячного плана они прокатали 2770 тонн заготовки при соцобязательстве 1333 тонны. А всего с начала года на сверхплановом счету этого коллектива свыше 25 тысяч тонн металла, что значительно превышает намеченные предсъездовские рубежи.

На этом снимке вы видите одного из передовых тружеников коллектива ударника коммунистического труда старшего вальцовщика стана «630» Николая Филимоновича АЙДАКОВА.

Фото Ю. Балабанова.

РЕКОРД

На днях в цехе ремонта металлургического оборудования № 2 появилась «Молния». Молодой токарь Григорий Ильин, применив резец собственной конструкции, изготовил втулки для стана «250» № 2 в рекордно короткий срок. Сменная норма была выполнена на 400 процентов.

Ильин — комсомолец, для него характерны творческий подход к делу, аккуратность. В цех он пришел в 1973 году после окончания ГПТУ Всего два года потребовалось ему, чтобы досконально изучить трудное мастерство токаря.

Г. НОВЕНЬКОВ,
начальник бюро организации труда и зарплаты ЦРМО № 2.

Где же НОТ?

На коллектив цеха металлоконструкций приходится немалая доля работ, выполняемых в УГМ. Поэтому для коллектива весьма важным представляется поиск внутренних резервов производства, внедрение системы научной организации труда. В этом году намечается освоить мероприятия плана НОТ на участке сборки.

— Кроме новшеств технических мы внесли новое и в организацию работы, — рассказывает мастер сборки А. Левин. — Например, давно замечено, что бригада котельщиков Федора Григорьевича Дмитриенко выполняет все задания на час и более быстрее других коллективов. Стали изучать опыт этой бригады.

К примеру, такое. Прежде, чем взяться за дело, Дмитриенко тщательно изучает чертежи, обсуждает их со всеми членами бригады. На это тратится минут тридцать. Но «кажущаяся потеря» времени помогает четче, рациональнее распределить обязанности. А в других бригадах пока такого нет...

(План НОТ в сборочном отделении будет внедряться в конце года).

А в 1974-м, как говорят в цехе, подобный план был реализован на участке обработки. Как отмечает мастер участка Л. Никитин, бригада сварщиков переведена с повременной на сдельную оплату труда...

Но, к сожалению, это все, что мог припомнить мастер из десятков (!) пунктов «внедренного в жизнь» плана. Помощник начальника цеха по производству И. Комов не сразу припомнил, где в прошлом году внедряли план НОТ.

Упор в рассказе о плане НОТ И. Комов делал на технические мероприятия. Особо отметил усовершенствование штемпельного пресса, на котором изготовляют подвески для сводов мартеновских печей.

Оборудование в цехе металлоконструкций старое и, естественно, что усовершенствования, входящие, по словам И. Комова, в план НОТ по участку обработки, необходимы.

—Но... штампельный пресс усовершенствован более десяти лет, — говорит обслуживающий пресс рабочий С. Самострельский, — работает он плохо и до сей поры. Сегодня я его настраивал с утра до обеда. А после обнаружил новую неисправность. Вот жду сварщика, чтобы устранить...

Слышали ли трудящиеся о внедренном на их участке плане НОТ?

— Нет, мне об этом ничего неизвестно, — ответил С. Самострельский.

Вальцовщику В. Скоробогатову известно больше:

— Упоминали как-то на одном из собраний. После об этом не слышал.

Одному из активнейших рационализаторов в цехе И. Казарину известно, что такой план намечался. Но, рассказывая о нем, он снова сослался на технические усовершенствования, сделанные не один год назад.

Согласитесь, эта история с прошлогодним планом НОТ довольно запутана. Один рабочий не знает, существовал ли он вообще, хотя не новичок в цехе, другие слышали о нем краем уха. А кто, как не сами трудящиеся, должны стремиться к улучшению своего труда на научной основе.

И посему, не получив информации о намечаемых мероприятиях от руководства цеха, они не узнали ничего и в партбюро, цехкоме. Видимо, потому, что к делу НОТ в цехе в прошлом году подошли формально, никто не посчитал нужным привлечь к его разработке всех трудящихся, мобилизовать на выполнение. И очень досадно будет, если и в этом (уже близком к концу!) году о существовании плана НОТ будут знать только работники БОТиЗ цеха, а о внедренных мероприятиях и вообще никто ничего не скажет.

Б. КУРКИН.

НОРМАМ БЕЗОПАСНОГО ТРУДА — СЛЕДОВАТЬ!

НУЖЕН СТРОГИЙ СПРОС

СРАВНИВАЯ показатели травматизма на ММК за 8 месяцев текущего года и аналогичного периода 1974 года, можно отметить, что благодаря большой профилактике производственного травматизма кривая несчастных случаев пошла вниз. Большую роль в этом сыграли ежедневные целевые обходы в цехах в составе начальника цеха, мастеров производства, введение книжек по технике безопасности для каждого трудящегося ММК. Но, тем не менее, успокаиваться нельзя. Хотя в 1975 году есть тенденция дальнейшего сокращения числа производственных травм, на комбинате с начала года произошло несколько случаев с летальным исходом. При расследовании подобных происшествий установлено: как правило, это происходит из-за грубейшего нарушения элементарных правил ТБ, халатного отношения к профилактической работе по производственному травматизму среди трудящихся ММК. Возьмем, к примеру, рудник. В прошлом году этот коллектив добился значительного сокращения производственных и бытовых травм. Появилась самоуспокоенность, рабочие чаще стали нарушать инструкции техники безопасности. Руководству рудника следовало бы своевременно обратить внимание на это, принять меры воздействия на рабочих, презревших инструкции ТБ, но, к сожалению, усилия со стороны администрации оказались недостаточно результативными. В итоге за два летних месяца произошло два несчастных случая.

Трудно назвать благополучным положение в доменном цехе. Рост производственных травм по сравнению с прошлым годом «подскочил» на 83 процента. И опять же в истоке несчастных случаев лежит пренебрежительное отношение к инструкциям ТБ. Например, при остановке на ремонт третьей доменной печи был травмирован слесарь Б. Верещагин. Рассоединяя шестерни зондовой лебедки, он не согласовал свои действия с мастером Н. Корчковым. Также не соблюдалась бирочная система. Результаты подобного отношения к ТБ не замедлили сказаться. Мастер, не подозревая, что идет ремонт агрегата, включил лебедку — травма. При расследовании этого случая было выяснено, что руководством доменного цеха профилактика производственного травматизма велась от случая к случаю, а к чему это привело — мы уже видим.

Не так давно главный инженер комбината Ю. Яковлев провел сквозные совещания с начальниками цехов по переделам. Он указал на недостатки в работе ИТР по своевременной профилактической работе ТБ среди трудящихся, недостаточно строгий спрос с нарушителей инструкций ТБ, обязал начальников цехов провести ряд мероприятий, направленных на укрепление дисциплины в цехах. Лишь только тогда, когда каждый рабочий будет понимать, что нарушения ТБ часто влекут за собой травму, а иногда имеют и худшие последствия, положение на комбинате по соблюдению правил техники безопасности можно будет считать нормальным.

Ю. КАЗАНЦЕВ.

Успешно выполнила задания пятилетки по производству оцинкованного листа бригада агрегата оцинкования третьего листопрокатного цеха, руководимая мастером Михаилом Леонидовичем Яковлевым. За оставшееся до конца года время народное хозяйство получит дополнительно тысячи тонн ценной продукции.

НА СНИМКЕ: передовики производства—резчики металла Алексей Филиппович КУЗЬМИНОВ и Владимир Александрович КОЗЛОВ, мастер Михаил Леонидович ЯКОВЛЕВ, резчик металла Александр Павлович ЧЕРНОВ, термист Николай Антонович МУЧКО, резчики металла Сергей Гаврилович ОВСЯННИКОВ и Петр Сергеевич МЕЛЬНИК, аппаратчик Мирослав Иванович САНЬКО, машинист крана Иван Петрович КИЛЬГОВАТОВ.

Фото Н. Нестеренко.

НОВОЕ В МЕТАЛЛУРГИИ

Безрезьбовый способ крепления стержней стопоров в горизонтальном рычаге стопорного механизма 150-тонных сталеразливочных ковшей используется на Днепропетровском металлургическом заводе им. Петровского. Верхний гладкий (безрезьбовый) конец стержня имеет три сквозных отверстия диам. 20 мм. Одно из них находится на расстоянии 40 мм от верха стержня и служит для закрепления специальной подвески, используемой для транспортировки стопора и навешивания его на цепной транспортер в сушильной камере. Два других отверстия расположены на 160 и 260 мм ниже первого. При установке стопора в ковше в одно из отверстий, в зависимости от высоты ковша, вставляется палец, фиксирующий высоту стопора от дна ковша до горизонатального рычага стопорного механизма, одновременно повышая надежность его крепления. Горизонатальный рычаг стопорного механизма оканчивается вилкой, проем которой перекрывается специальной откидной скобой, один конец которой шарнирно закреплен на коротком конце вилки, а второй разрезной конец при закрытии скобы находит на длинный конец вилки и закрепляется клином. В теле вилки и в откидной скобе просверлено по высоте по шесть отверстий, в которые входят концы пальца, вставляемого в стержень стопоров.

***

Высокая стойкость футеровки 160-тонных сталеразливочных ковшей (1521 плавка) достигнута в результате ее торкретирования в кислородно-конвертерном цехе № 3 завода фирмы Сумитомо киндзоку коге в Вакаяме, Японии. В цехе работает три конвертера (два — в эксплуатации, один — в ремонте). В конвертерах выплавляют главным образом кипящие и частично — полуспокойные стали; температура стали на выпуске 1600—1630°С, содержание железа в шлаке 15—17%. Сталь разливают сверху. Кладку футеровки ковшей выполняют из пирофиллитового кирпича типа «росэки» с высоким содержанием кремнезема. Торкретирование ковшей производят сухим способом цирконовой массой. Свойства торкретмассы: огнеупорность 1750°С; зерновой состав: более 1 мм — 28%, менее 0,2 мм — 45%; содержание: 32,8% SiO_2 и 14,6% Al_2O_3 47,0% ZrO_2. Расход цирконовой массы 300 кг, время торкретирования 10—20 мин., число занятых при торкретировании 1—2 чел. Стойкость 20—60 мм торкрет-слоя 3—6 плавок.

Подготовлено сотрудниками отдела научно-технической информации комбината.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„РЕЗКИЙ КОНТРАСТ"

Факты, изложенные в заметке под таким названием, опубликованной в газете «Магнитогорский металл» от 11 сентября 1975 г., действительно имели место. Заметка обсуждена на сменно-встречном собрании коллектива участка. Мастерам тт. Сахарову и Гайнутдинову указано на отсутствие контроля за состоянием рабочих мест и производственного помещения. В настоящее время оборудование и производственные участки закреплены за отдельными бригадами, которые являются ответственными за чистоту рабочих мест.

Во время рейда сатураторная установка действительно не работала ввиду несвоевременного завоза углекислоты. Сейчас установка находится в рабочем состоянии.

И. ФУНК,
начальник ремкуста.

„НЕЛАДНОЕ ЗАТИШЬЕ"

В ответ на статью «Неладное затишье», напечатанную в газете «ММ» от 2 сентября 1975 г., сообщаю: действительно, лом отсутствует в таком количестве, которое пресс-ножницы могут переработать в соответствии с техническим паспортом. Эксперименты по резке сельскохозяйственного и более твердого лома положительного результата не дали, так как и специальные ножи, изготовленные на ММК, преждевременно выходят из строя.

Вопрос отсортировки металлического лома для обеспечения пресс-ножниц будет решен с пуском четвертого электромостового крана.

Н. ПОПОВ,
и. о. начальника копрового цеха № 2.

„ГОТОВНОСТЬ НОМЕР ОДИН"

Заметка была обсуждена в коллективе цеха и проработана с членами ДПД. В настоящее время члены ДПД ведут плановую работу, повышая свою подготовку, с целью выступить в предстоящих соревнованиях команд ДПД.

Г. КАРАГАНОВ,
начальник ЛПЦ № 1.

* * *

ДПД в мартеновском цеха № 1 была недостаточно подготовлена и поэтому не принимала участия в соревнованиях. В настоящее время проводится подготовка ДПД, и она будет принимать активное участие в предупреждении пожаров, загораний и в соревнованиях команд ДПД комбината и города.

А. АГАРЫШЕВ,
и. о. начальника мартеновского цеха № 1.

* * *

В ЛПЦ создана добровольная пожарная дружина в составе 16 человек во главе с бригадиром по смазке Г. И. Шумиловым. Намечаем на 1976 год ввести в состав добровольной пожарной дружины молодых товарищей и выступить в соревнованиях 1976 года.

А. НОСЕНКО,
начальник ЛПЦ.

* * *

Нами заблаговременно была дана заявка в ВПЧ-20 на участие в соревнованиях по пожарно-прикладному спорту. Инструктор ВЧП-20 тов. Медведев устно передал, что соревнования будут проводиться в последнюю пятницу августа, т. е. 29-го. Но комиссия по проведению соревнований перенесла их на 22—23 августа, а инструктор тов. Медведев не сообщил нам об этом. По этой причине боевой расчет ДПД ЦРМО № 2 не участвовал в соревнованиях.

А. ЗИМЕНСКИЙ,
начальник ЦРМО № 2.