



Коллектив производства товаров народного потребления с каждым годом увеличивает выпуск продукции. Здесь работает много молодежи, которая охотно перенимает опыт старейших труженников, вносит весомый вклад в выполнение государственных заданий и принятых социалистических обязательств.

В числе тех, кто успешно несет трудовую вахту третьего года десятой пятилетки, эмалировщица Надежда Булгакова и штамповщица Зинаида Барабанова. В трудовом соперничестве комсомолки добились высоких производственных показателей и завоевали право подписать рапорт комсомольцев комбината городского комитету ВЛКСМ в честь 60-летия комсомола.

На снимках: Н. БУЛГАКОВА и З. БАРАБАНОВА.



НАВСТРЕЧУ 60-ЛЕТИЮ ВЛКСМ

НАШ ВКЛАД

Конечно, от такого большого события в жизни комсомольцев всех поколений, как юбилей ВЛКСМ, наш комсомольско-молодежный коллектив не может остаться в стороне. Мы всей бригадой решили эту дату встретить хорошим трудовым подарком: дополнительно прокатать сто тонн металла отличного качества, провести субботник, посвященный 60-летию комсомола, в соревновании за право прокатки 250-миллионной тонны металла быть в числе лучших.

Сентябрь работали напряженно. Каждый понимал: от того, как отработаем в этот месяц, во многом и будет зависеть, сдержим ли мы свое слово. Теперь я могу сказать, что слова у нас не разошлись с делом: в прошлом месяце прокатали сверх плана около пяти сот тонн металла хорошего качества. И в октябре по-прежнему наращиваем темп. Тут может возникнуть вопрос: как нам удалось перекрыть взятые обязательства? Секрета тут нет никакого. Есть другое: любовь к своей работе, профессии и еще — коллективная дружба. Если скажу, что вот такие мастера своего дела, как старший вальцовщик Геннадий Соколов, главный оператор Михаил Рубан, вальцовщик Александр Шабалдин, старший нагревальщик Михаил Куприянов, делают всю «погоду», будет ошибкой. Хотя они действительно мастера своего дела. В бригаде полная взаимозаменяемость. При необходимости каждый может заменить друг друга, прийти

на помощь. В нашей бригаде меньше всего простоев. А это — результат сплоченности. Выиграли лишние минуты, часы — значит остаются больше времени на прокатку, что, в конечном счете, — сотни тонн дополнительной продукции. В смену приходится делать несколько перевалок — самая хлопотная операция в нашем деле. Для всей бригады это время — аврал. Порой случится такое, что на каком-нибудь участке «завязли» с перевалкой. Сидеть и ждать никто не будет: все, кто свободен, придут на помощь и сделают все от них зависящее, чтобы не было задержки.

Вот так, можно сказать, по крупицам мы выигрывали время, довели до автоматизма все наши рабочие операции. И усилия не пропали даром: мы не только перевыполнили обязательства к 60-летию комсомола, но и «перешагнули» годовые. За девять месяцев сверх плана прокатано около двух тысяч тонн металла. Качественные показатели также соответствуют взятым обязательствам. Дважды в этом году выходили победителями во внутрицеховом социалистическом соревновании.

Говоря об успехах коллектива, нельзя не сказать несколько слов о нашем мастере Иване Михайловиче Тросненко. Во время смены его можно увидеть то у нагревальщиков, то у вальцовщиков, то спешит в девятый прокатный узел о положении с металлом. Беспокойный человек. Ни минуты без

дела. Ладно бы только производственные дела. Ивана Михайловича интересует и быт каждого подчиненного. Что и говорить, умеет он подойти к людям, найти нужное слово, помочь делом, а самое главное — организовать коллектив. Я уже говорил, что нашу бригаду объединяет дружба. В этом большая заслуга Ивана Михайловича Тросненко.

В бригаде 26 человек. Большая ее часть — молодежь. Несмотря на сравнительно небольшой трудовой стаж, она обладает достаточным производственным опытом, вносит немалый вклад в общее дело. Возьмем оператора бунтовзальных машин комсомольца Фарита Латыпова. Он только несколько месяцев назад окончил техническое училище, а работает — позавидуют многие. То же самое можно сказать и о вальцовщике Петре Лазареве и многих других ребятах.

Принимая обязательства в честь 60-летия ВЛКСМ, мы решили провести субботник комсомольцев всех поколений. Вся бригада вышла в объявленный день. У нас есть комсомольцы и 50-х, и 60-х, и 70-х годов. Работали с огоньком и настроями. В этот день произвели уборку своих рабочих мест, стана.

До юбилея комсомола остались считанные дни. Комсомольцы и молодежь всех поколений нашей бригады не снижают трудового ритма. Подарок этой знаменательной дате стремимся сделать еще весомее.

В. РОМАНЦОВ,
групкомсорг второй бригады стана «300» № 2 проволочного цеха.

♦ За механизацию ручных работ ПОЛЬЗА ОЧЕВИДНА

Сложившаяся практика работ по механизации производственных процессов на предприятиях черной металлургии свидетельствует о том, что по меньшей мере 70—75 процентов мероприятий осуществляется силами самих предприятий и только 25—30 процентов — сторонними научно-исследовательскими и проектно-конструкторскими институтами и машиностроительными заводами.

Существующие базы механизации на предприятиях — экспериментальные цехи (мастерские) механизации имеют ограниченные мощности. Так, на нашем комбинате цех механизации вырабатывает в год только 100 000 станко-часов механообработки, что, естественно, недостаточно.

Руководство, партийная и профсоюзная организации комбината приняли решение провести на комбинате с 24 по 27 октября конференцию по механизации производственных процессов. На эту конференцию приглашены более ста научно-исследовательских, проектно-конструкторских институтов и предприятий. Основное направление работы конференции — использование на комбинате опыта авторитетнейших исследовательских институтов и машиностроительных пред-

приятий. Будут решаться также вопросы проектирования и изготовления средств механизации на других предприятиях страны, поставки комбинату стандартных и нестандартных средств механизации, что соответственно резко повысит эффективность выполнения мероприятий, улучшит работу службы механизации на комбинате.

Одним из основных вопросов, поставленных перед участниками конференции, будет механизация ремонтных работ. За последние годы механизация ремонтных работ на комбинате уделяется все больше и больше внимания. Своевременный и качественный плановый ремонт металлургического оборудования существенно влияет на его производительность и в целом на производительность труда в цехах комбината. Так, в 1978 году изготовлен и испытан в литейных цехах рубильный молоток М-18 для обрубки литья, показавший хорошие эксплуатационные качества. Заказ на изготовление партии молотков размещен на Камском автозаводе.

В ремонтных цехах внедрены ключи-мультипликаторы типа КМ, установки для затяжки гаек УЗБ. Централизованно изготовлено стропов диаметром до 27 мм пу-

тем их обжатия алюминиевыми втулками, двух и четыреххвостых пауков и колец для стрипперных кранов. Для этого внедрен комплекс механизмов в строповой мастерской производительностью 2100 стропов в месяц.

Для улучшения качества ремонта при восстановлении в ЦРМО № 2 больших редукторов закончена подготовка технической документации на изготовление стелда для прокрутки редукторов после ремонта, выполнены и другие важные для ремонтников работы.

На предстоящей конференции будет работать десять секций: горно-обогащительного и коксохимического производств, доменная, сталеплавильная, прокатная, механиков, энергетиков, железнодорожников, коммунальщиков и ПТНП. Таким образом, на конференции будут рассмотрены проблемы ликвидации непроизводительного труда на всех основных участках комбината. Привлечение сторонних организаций к общей проблеме — проблеме ликвидации ручного труда за счет внедрения стандартных и нестандартных машин, механизмов, приспособлений, изготовляемых на других заводах и предприятиях, будет, несомненно, очень полезно.

Ю. КАРПУСЕНКО,
начальник отдельной лаборатории механизации ЦЛМ УГМ.

ВРЕМЯ ТРЕБУЕТ

этом же стане в потоке агрегата продольной резки № 5 механизирована операция холоднокатаных рулонов по периметру. Разработана машина для порезки обвязочной ленты на мерные длины. Изготовленные силами комбината четыре такие машины успешно эксплуатируются в настоящее время на станах «2500» горячей и холодной прокатки. В потоке АПР № 1 стана «2500» горячей прокатки успешно работает машина по маркировке листов.

Хотя на этих двух станах многое сделано для механизации ручного труда, проблемы механизации ручных работ на отделе проката еще полностью не решены. Не решена проблема упаковки холоднокатаных листов, отсутствуют механизмы по маркировке пачек и рулонов, изготовлению бирок с нанесением на них знаков. Вручную производится маркировка и обвязка горячих рулонов на стане «2500» горячей прокатки, очистка вагонов и их оборудование под отгружаемую прокатную продукцию и многие другие работы, связанные с ремонтом и обслуживанием оборудования.

Волнует и другая проблема. Внедренные средства механизации требуют запасных частей и замены оборудо-

вания. Изготовление их означает отвлечение сил цеха механизации от основных задач по изготовлению средств механизации. Значительные трудности мы испытываем из-за несвоевременного обеспечения стандартным оборудованием. Так, для изготовления обвязочных машин нам необходимы гидрораспределители, гидродвигатели, электротрансформаторы. Их отсутствие сдерживает внедрение обвязочных машин в прокатных цехах комбината. Время показало, что для успешного решения этой проблемы необходимо как можно скорее привлечь соответствующие научно-исследовательские и проектно-конструкторские институты, машиностроительные заводы. Жизнь требует ускорения темпов механизации ручных работ в прокатных цехах комбината. Если механизировать ручные операции только силами комбината, то потребуются десятки лет для решения основных проблем механизации.

Н. ШЕВЕЛИН,
старший инженер центральной лаборатории механизации управления главного механика.

На огнеупорном производстве есть один участок, от работы которого зависит качество работы прессовщиков, производящих теплоизоляционные плиты. Этот участок занимается подготовкой песка для изготовления плит.

Песок надо возить со склада второго цеха на автомашине в первый цех. Потом его пропускают через сушильный оа-рабан. Казалось бы, очень просто. Но это на первый взгляд.

Реплика рабочего

Машинисты автокранов загружены до предела. У них стоят вагоны прямого парка с глиной, ее немедленно нужно разгружать. А погрузка песка на автомашину не производится. По этой причине люди, обеспечивающие участок песком, теряют рабочее время, причем не минуты, а часы.

С ЭТИМ МИРИТЬСЯ НЕЛЬЗЯ

Рабочие в течение года предлагали поставить для погрузки песка на складе экскаватор, чтобы автокраны занимались своим делом. Но начальство отделяется обещаниями.

Что получается практически? В любой смене, которая работает с 16 часов, машинист экскаватора лишь работы. Ему

остается ходить из угла в угол. Если бы на складе поставили экскаватор для погрузки песка, такого ненормального явления не было бы. Песок поступал бы на производство непрерывным потоком.

Второй вопрос. Песок на склад поступает вместе с глиной. Со стороны посмотреть, как будто в

этом нет ничего особенного, а на самом деле задуматься есть над чем. В песок попадает глина, которая для теплоизоляционных плит враг № 1, способствует браку. От песка бьются и другие неприятности. Куски глины, привезенные вместе с песком, по отсевной решетке попадают в шаровую мельницу, предназна-

наченную для подготовки шамотного порошка. В конечном итоге, эта глина, попадая в шаровую мельницу, забивает броневые отверстия. Чтобы их очистить, порой уходит полсмены.

Рабочие надеются, что администрация огнеупорного производства примет меры для устранения этих недостатков. Ведь впереди нас ждет зима.

А. КАЛАШНИКОВ,
газовщик огнеупорного производства.