

Дадим больше сверхплановых накоплений!

Осуществлено ценное мероприятие

Содержание и ремонт чугуно-заливочных жолобов в мартеновских цехах обходится в крупную сумму. Как правило, после каждой плавки жолоб приходится ремонтировать. Электросварщик наваривает створешную металллическую часть носка жолоба, каменщик заменяет выгоревшую футеровку. Все это ложится бременем на себестоимость металла.

Будучи в гостях у кузнечных сталеплавильщиков, мы увидели, что у них жолоба охлаждаются водой, поступающей через змеявик, расположенный под футеровкой. По примеру кузнечан, мы также спроектировали пробный жолоб с охлаждением. Результаты оказались очень хорошие. Жолоб служил без ремонтов на протяжении 83 плавок.

Реконструкция жолоба вполне оправдывает себя. Поэтому мы изготовили уже три жолоба с охлаждением, и в дальнейшем намерены перевести на систему водяного охлаждения все жолоба. Проводим водяную магистраль к печам для включения жолобов на каждой печи.

Цеху это даст большую экономию средств. Мы сможем довести стойкость футеровки жолобов больше чем до ста плавок. При этом экономия динасового кирпича достигнет по одному жолобу более 13 тысяч рублей в месяц. Кроме того, сведется к минимуму потеря чугуна, так как он не будет уходить сквозь прорывшую огнеупорную кладку и оставаться в жолобах, наращивая на футеровку. Отпадет и необходимость после каждой плавки ставить жолоб на ремонт и загружать одного электросварщика и одного каменщика. Лишь один дежурный каменщик будет по всему цеху наблюдать за состоянием кладки и по мере необходимости исправлять ее.

Водяное охлаждение жолобов — ценное мероприятие. Оно поможет сталеплавильщикам значительно увеличить сверхплановые накопления и снизить себестоимость металла.

А. ТРИФОНОВ, начальник второго мартеновского цеха.

Прокатчики в борьбе за экономию

На нашем стане «300» № 3 проводилась и проводится большая работа за полное и экономичное использование механического оборудования. В нашей работе узким местом было то, что у правильных машин быстро изнашивались втулки осей. Это приводило к частым ремонтам и продолжительным простоям стана. По указанию начальника стана т. Синдина коллективом механиков на правильных машинах были установлены лубрикаторы, благодаря которым смазка втулок происходит автоматически и без перебоев. Если раньше втулки правильных машин ремонтировались через каждые полтора—два месяца, то теперь они работают без ремонта более 6-ти месяцев. Таким образом, достигается более производительная и ритмичная работа стана, а также экономятся огромные средства, которые ранее затрачивались на неизбежные ремонты правильных машин.

Обер-мастер стана т. Кандауров разработал предложение о специальной конструкции кантующих роликов. Эта творческая мысль, осуществленная на практике, по-

могла значительно повысить прокатку квадрата и уменьшить количество брака.

Бригадир слесарей проводников т. Литвинов внес целый ряд усовершенствований в работу отдельных механических частей стана, чем достигнута экономия запасных частей и значительное облегчение при их обработке.

Кроме этого, весь персонал, обслуживающий механизмы, распределен на станах по отдельным участкам и агрегатам. Это повысило ответственность за своевременной смазкой и за культурным состоянием механического оборудования. Такая расстановка людей привела к сокращению плановых ремонтов и к улучшению работы механизмов.

Проведенные мероприятия по улучшению работы оборудования помогли всему коллективу стана добиться в августе экономии 14,7 процентов топлива и 24.300 киловатт-часов электроэнергии.

В. КРУГЛОВ, механик стана «300» № 3 сортопрокатного цеха.

ЗА СНИЖЕНИЕ СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОДУКЦИИ

Коллектив электроремонтного цеха уделяет большое внимание улучшению качества производимых ремонтов и удешевлению их себестоимости. Творческая мысль в области изготовления деталей быстро подхватывается и внедряется в производство, что дает возможность повышать производительность труда.

Коммунисты заместитель начальника цеха т. Балуев и конструктор т. Федосихин внесли предложение об установке второго станка для производства обмоточного провода с эмалевой изоляцией. Это предложение вскоре было реализовано. В результате мы получили возможность увеличить производство в два раза и снизить стоимость одного килограмма обмоточного провода по сравнению с прошлым годом на 23 рубля. Один станочник теперь успешно справляется с работой на двух станках.

Механиком коммунистом т. Грачевым, мастером т. Самоновым и мною были разработаны мероприятия по изготовлению деталей из пластмассы, получаемой из отходов. Реализация этого предложения дает большую экономию рабочей силы и дефицитного материала — текстилита. Раньше детали готовились на строгальном станке и требовали трудоемкой слесарной обработки. Теперь они штампуются. Стоимость, например, пальца командо-контроллера теперь снижена на семь рублей. Годовая же эконо-

мия в результате освоения пластмассы составит десятки тысяч рублей.

Коллективом цеха также освоено производство трансформаторов тока. Их стоимость за счет механизации процесса снижена на 25 процентов против стоимости трансформаторов, получаемых с других заводов.

Под руководством главного электрика комбината т. Кузина мы освоили и теперь производим свои щетки, которые дешевле и лучше выпускаемых специализированными заводами. Наши щетки сейчас широко применяются на всех электрических машинах комбината, за исключением мощных.

Строжайшая экономия во всем дала нам возможность ежемесячно снижать цеховые расходы на полтора-два процента, а в августе добиться снижения накладных расходов на 2,7 процента.

Но то, что мы сделали, — не предел. Принятые коллективом нашего цеха обязательства в связи с обращением трудящихся промышленных предприятий города Москвы и Московской области обязывают нас неустанно изыскивать новые совершенные и более экономичные пути в работе. Мы поставили перед собой задачу в ближайшее время изготовить два новых электромагнита грузоподъемностью в 10 тонн. Это даст возможность обеспечить более рентабельную работу мартеновских цехов.

В настоящее время в нашем цехе гайки

РЕЗЕРВЫ КУЗНЕЧНОГО ОТДЕЛА

Кузнечный отдел основного механического цеха имеет много резервов, использование которых повысит рентабельность отдела, снизит себестоимость выпускаемой продукции.

Долгое время мы много теряли сжатого воздуха, подаваемого к молотам, потому что были неисправны шибера воздухопровода. Теперь утечка воздуха устранена. Но, к сожалению, мы не можем учесть, как это отразилось на снижении себестоимости, так как кислородно-компрессорный цех не установил счетчика расхода воздуха и попрежнему исчисляет его произвольно.

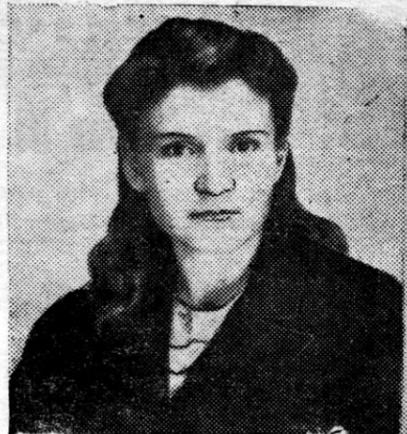
Нам предстоит заменить на двух молотах цилиндры. Новые цилиндры отлиты. Станочники механического цеха должны скорее обработать их и дать нам возможность установить на место. Это повысит мощность молотов на 15 процентов.

Борясь за улучшение работы отдела, мы осуществили ряд мероприятий по малой механизации трудоемких работ. Изготовлен консольный кран на участке сварки цепей, что избавило от необходимости использовать на этом участке мощный мостовой кран. Устанавливается транспортер для подачи металла со склада в отдел, а также приспособление для подема изготовляемых в отделе днищ сталеразливочных ковшей, что тоже освободит мостовой кран.

Предстоит большой ремонт трехтонного молота. У него сработался шабот (металлическая опора для бойка). Чтобы устранить дефект, нужно демонтировать молот и 45-тонный шабот везти на строгальный станок.

Мы же решили иначе. В цехе есть небольшой строгальный станок, который приспособим для строжки шабота на месте. Задерживает начало ремонта лишь то, что мы до сих пор не получили стальной подушки, которая должна быть установлена на шаботе. Заказ на нее подавался больше года назад, вторично оформлен 25 августа текущего года. Но начальник технического отдела т. Караев, которому дан наш заказ, не спешит с выполнением его и ремонт молота все оттягивается. Молот работает не на полную мощность, снижает показатели выполнения норм по цеху и удорожает себестоимость поковок. Форсирование этого ремонта крайне необходимо.

П. ПОДРЯДОВ, механик кузнечного отдела основного механического цеха.



На снимке: одна из лучших садниц шмотно-динасового цеха Обухова Анна Матвеевна, систематически выполняющая нормы свыше 130 процентов.

Фото П. Рудакова.

АКТИВНО УЧАСТВУЮТ В КРОССЕ

Комсомольцы и несоюзная молодежь листпрокатного цеха принимают активное участие в проходящем сейчас осеннем кроссе, посвященном 30-летию ВЛКСМ.

Лучших результатов в беге добился начальник смены комсомольско-молодежного среднелистового стана т. Рябчик. Дистанцию в 1000 метров он пробежал за 3 минуты и 9 секунд вместо установленной нормы в 3 минуты 25 секунд. Сварщик комсомолец Лытвик эту же дистанцию прошел за 3 минуты 10 секунд. Большинство участников кросса по отдельным видам спорта успешно сдали нормы на значок ГТО.

В кроссе приняли участие 155 человек. **Г. ЧУМАК, секретарь комсомольской организации листпрокатного цеха.**

Результаты Беспечности

Более четырех лет в основном механическом цехе идет разговор о крыше. С этого времени кое-когда здесь можно встретить начальника ремонтно-строительного цеха т. Симонова и его прорабов, взбирающихся на крышу, которую им поручено отремонтировать. Но с этим делом они не спешат, хотя крыша пришла в полную негодность. Слесари инструментального отдела, ремонтирующие точные измерительные приборы, устраивали навесы над своими рабочими местами и тем спасались от дождя.

В месячник спорта культуры производства начальник ремонтно-строительного цеха т. Симонов еще раз вспомнил об этой крыше и даже взобрался на нее, чтобы исследовать. Провалившиеся под его ногами доски красноречиво доказали состояние крыши. Случайно задержавшись от падения сквозь пролом, т. Симонов еще раз обещал приступить к ремонту.

Месячник кончился и неожиданно хлынул первый осенний дождь. Утром 25 сентября инструментальщики не узнали своего отдела. Торцовый пол вздулся буграми, между которыми стояли лужи. Вода затекла в ящики, инструмент покрылся красным налетом ржавчины. В термическом отделе произошло замыкание проводов, а вытяжная труба, не выдержав напора ветра, провалилась сквозь потолок. В токарном отделе с потолка сорвалась доска. Вода залила токарный и шлифовальный отделы.

Целый день слесари не работали, спасая от воды инструмент и вынося станки в другие углы цеха, менее доступные дождю. А ремонтники, как и прежде, лишь со стороны поглядывают на наш цех.

До каких пор это будет продолжаться?

Д. ЗАЛЕТОВ, начальник термического отдела, В. МУШ, мастер токарного отдела, Д. ПЛОВНЕВ, мастер шлифовального отдела, И. НЕСТЕРОВ, слесарь-профторг, М. ЯЦУН, токарь-профторг, П. СТАВИЦКИЙ, наильщик, В. КАБАНЧУК, И. ИШИМОВ, В. ПИЛЮГАНОВ, слесари.

Ответственный редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**