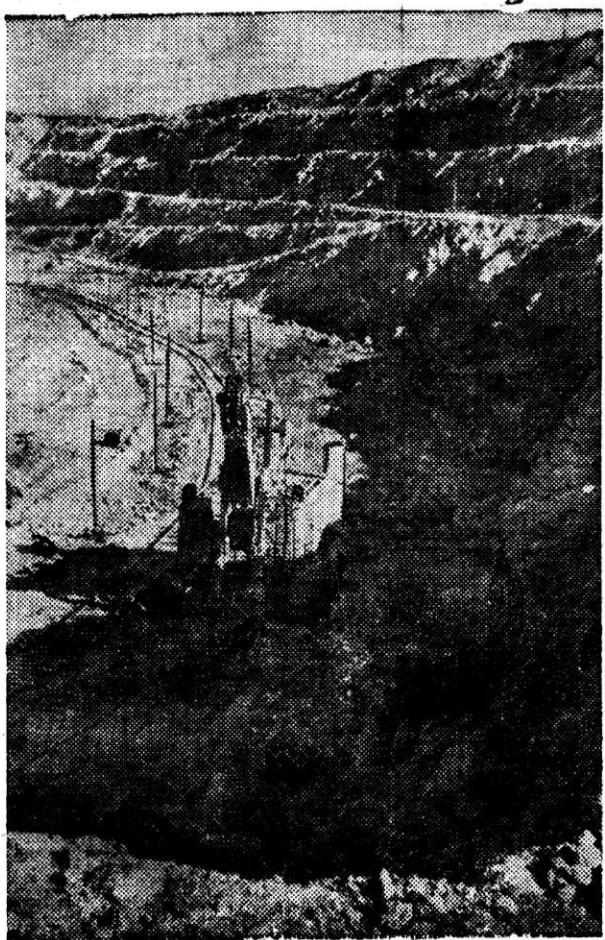


ДЕЛА ПЕРЕДОВОГО КОЛЛЕКТИВА
ФОТОРЕПОРТАЖ

„ВЫРУЧИЛИ...“

Примерно год назад заключили рабочие электродепо железнодорожного транспорта комбината договор с труженниками электроремонтного куста мартеновских и прокатных цехов. Вызвано это было выходом приказа министерства путей сообщения, в котором говорилось, что, невзирая на техническое состояние, необходимо проводить ремонт локомотивов не реже раза в два года. Сразу прибавилось работы в депо. А коллектив там небольшой. В КМПЭ пошли навстречу коллегам: «Вы нам хоть восемь, хоть двадцать моторов давайте. Все одно, сделаем за пять дней. Народу у нас много, труда особого не составит».

Так и пошло. Приходят на ремонт в депо два электровазона. Один ремонтируют здесь же, с другого все моторы снимают и отправляют в КМПЭ. А там...

— Что делают, — возмущается Андрей Петрович Егоров, — слесарь-испытатель электродепо, — 30 лет работаю, а такого еще не видывал. Отправили мы им двухмашинный агрегат. Два года он, голубчик, без помех работал. Исправным был. Осмотреть надо только было. Изоляцию кое-где лаком защитным покрыть. Вернули его нам, а в нем даже якоря не крутятся...

Железнодорожники давай звонить в электроремонтный куст. А им в ответ:

— Мы двигатель испарить не можем.

В депо посоветовались. Делать нечего. План горит. Двое суток самые опытные рабочие ремонтировали уже «отремонтированный» агрегат. Но электроваз выпустили из депо в срок.

Дальше — хуже. Из десяти отправленных своим коллегам моторов рабочие депо вновь ремонтировали восемь. В электроремонтном кусте «умудрялись» выводить из строя даже исправные детали. Особенно доставалось подшипникам. Они, кстати, импортные дорогостоящие.

Железнодорожники реши-

ли: «Дело это для наших смежников новое, давайте пошлем им своего представителя, пусть им передаст наш опыт, научит». Отправили самого опытного — Андрея Петровича Егорова. Старый рабочий вернулся обиженным.

— Они грубо нарушают технологию ремонта, а слушать меня просто не хотят, — рассказал своим товарищам Егоров.

И пошло все по-старому. Вот уже год. А приводит это к неоправданному простоям мощных локомотивов.

— Да, действительно, — соглашается мастер КМПЭ Юрий Николаевич Кузнецов, — у нас есть недостатки. Из 50 человек, работающих у нас, 26 — три года назад закончили ГПТУ, остальные еще учатся. А молодежи свойственно что-то забывать, что-то недоделывать. И у нас нет машины, чтобы вовремя вывозить в депо двигатели. Вернее, есть, но она работает во вторую смену. А электрослесари депо работают только с утра.

— И последнее, — сказал Кузнецов, — замечания наших смежников по поводу нарушения технологии ремонтов с точки зрения теории правильны, но...

Но в электроремонтном кусте делают по-другому. У них на испытаниях моторы работают, а в депо, когда их привозят, они почему-то точно такие же испытания не выдерживают. После ремонта двигателей в депо они исправно работают положенный им срок, а «отремонтированные» моторы в КМПЭ не выдерживают и двух месяцев работы. Или у ОТК железнодорожников и КМПЭ разные критерии для оценки качества ремонта? Странно. Очень странно.

А. ГОЛОВИН,
мастер по ремонту электровазов ЖДТ.
С. КОЛОМЫЦЕВ,
начальник штаба «Комсомолецкого проектора» комбината.
А. ВЕЛИЧКОВ,
член штаба «КП».
А. ПОДОЛЬСКИЙ,
корреспондент газеты.

ЕСТЬ ПЛАН ПЯТИЛЕТКИ!

14 октября коллектив доломитовой фабрики рапортовал о досрочном выполнении пятилетнего планового задания. За годы девятой пятилетки здесь произведено 1 млн. 45 тыс. тонн обожженного доломита, до конца 1975 года намечено выдать сверх плана еще 40 тысяч тонн продукции.

— На мой взгляд, большое влияние на рост производства оказали и оказывают школы по обмену передового опыта лучших рабочих, — говорит начальник смены В. Полетаев, коллектив которого выдал последние тонны обожженного доломита в счет девятой пятилетки. — Например, бригадир основного производства наш передовик Н. Тюрин неоднократно был временным наставником некоторых трудящихся.

Мы поднимаемся на рабочую площадку обжигальщиков. В сравнительно небольшом чистом помещении в ряд выстроились обжиговые печи. Обращаюсь с вопросом к старшему обжигальщику В. Сержантову: «Сколько тонн обожженного доломита уже выдано в счет десятой пятилетки?»

— К концу смены будет 200 с гаком.

— Кстати, скоро и известняково-обжиговая фабрика начнет работать на десятую пятилетку, — говорит председатель карьерного комитета профсоюза П. Головин.

Немного истории. Известняково-обжиговая фабрика была пущена в 1967 году. Специализация — производство обожженного доломита, но через несколько месяцев предприятие было реконструировано. Сейчас фабрика вырабатывает извест. Насколько важен этот продукт для металлур-

гов, можно судить из такой справки: одна тонна известня, введенная в шихту, дает прибавку до 10 тонн агломерата. За годы существования фабрики ее коллектив из года в год наращивал темпы производства. Сейчас среднемесячная выработка известня на одного трудящегося фабрики достигла 110 тонн. Этого удалось добиться в основном за счет роста производительности труда, грамотной эксплуатации оборудования, ряда технических и организационных мероприятий. Например, установка дополнительных горелок для подогрева футеровки известковых печей, что позволило сократить время при производстве известня, школы передового опыта передовых рабочих таких, как ударники коммунистического труда обжигальщик Г. Васильев, бригадир слесарей, неоднократный победитель во внутризаводском социальном соревновании П. Беззубков.



— Но основной наш резерв, — говорит заместитель начальника известняково-обжиговой фабрики И. Колобов, — это передовики производства такие, как дробильщик М. Лисьянский, Р. Клишин, грохотовщик К. Сычева, М. Водцева, машинисты конвейеров М. Перерва, А. Ки-

чина и многие-многие другие. Благодаря их труду сегодня ночью последняя тонна известня в счет девятой пятилетки покинет границы фабрики.

Когда писалась эта корреспонденция, в редакции раздался звонок. Звонили с известняково-обжиговой фабрики: — Коллективом смены № 3 (начальник смены Н. Еткарев) выработана последняя тонна известня в счет пятилетнего плана.

На календаре трудящихся фабрик 10-я пятилетка.

НА СНИМКАХ:
общий вид доломитового карьера;

передовик производства известняково-обжиговой фабрики машинист конвейера Нина Ивановна Миронова;

передовики пятилетки обжигальщик шахтных печей Анатолий Михайлович Косырев, мастер Виталий Агафонович Полетаев, обжигальщик Владимир Герасимович Сержантов.

Н. НЕСТЕРЕНКО.
Ю. КАЗАНЦЕВ.

ОБЪЯВЛЕН
ОБЩЕСТВЕННЫЙ
СМОТР

Массовый смотр по экономному использованию всех видов энергии был объявлен с 1 октября. Некоторые коллективы активно начали поход за экономией и бережливостью. Из 31 предложения, поступившего в общекорпоративную комиссию за две прошедших недели с начала смотра, большинство принадлежит коллективам листопрокатных цехов; № 7 (начальник цеха В. И. Анисимов, помощник начальника цеха по электрооборудованию Г. П. Белавин), № 5 (начальник цеха М. Г. Тихоновский, помощник начальника цеха по электрооборудованию А. А. Бибишев), № 1 (начальник цеха Г. Г. Караганов, помощник начальника цеха по электрооборудованию Н. С. Чигвинцев).

Интересно предложение по изменению системы освещения в ЛПЦ № 7 (автор — мастер В. И. Дубинко). Его внедрение позволит ежегодно экономить по 300 тысяч квт. часов электроэнергии. По проекту освещение в подвалах машинного зала должно быть включено постоянно. Анализ работы маззала показал, что в этом нет необходимости. Было решено за счет дистанционного управления включать свет в этом помещении лишь тогда, когда туда входят люди.

«Изменение потоков активной и реактивной мощностей в электрической системе комбината» — так называется крупная работа рационализаторов — энергетиков из цеха электросетей, заместителей начальника це-

ха А. Г. Калимуллина, А. В. Ковалевского и других, поступившее в смотровую комиссию. Использование этого предложения позволит ежегодно экономить столько энергии, что ее хватит для производства более 600 тысяч тонн проката.

Но, к сожалению, ряд коллективов цехов и производств, и что самое удивительное, цехов — крупнейших потребителей электроэнергии, не подали ни одного предложения.

Горно-обогатительное производство. Здесь еще не представлен план мероприятий по экономии электроэнергии на 1976 год (срок

цеха А. А. Скипор) и цех водоснабжения (начальник цеха Л. В. Турусов). Следует отметить, что цех водоснабжения, несмотря на то, что там трудятся немало опытных рационализаторов, и раньше не блистал активностью в смотрах по экономии.

А ведь смотр по рациональному и экономному использованию всех видов энергии. Подчеркиваю (автор) — всех. И что касается экономии пожарно-питьевой и технической воды, то здесь запевалами должны выступать, прежде всего, трудящиеся цеха водоснабжения. Но, конечно, сами они не

40 градусов, в ЛПЦ № 4 — 38 градусов, на блюминге № 2 — 39 градусов, в мартеновском цехе № 3 — 37 градусов, в мартеновском цехе № 1 — 36 градусов и т. д.

Сейчас сложилось критическое положение с пожарно-питьевой водой. Но, как ни странно, из 31 предложения, поступившего в смотровую комиссию, нет ни одного, направленного на экономии пожарно-питьевой и технической воды.

А сделать можно много. Несколько лет ведется разговор, например, о сокращении расхода питьевой воды в душевых комбината.

Предложение, поданное в цехе водоснабжения (включение воды лишь в тот момент, когда человек встает под душ), внедрено так и не было. В журнале «Изобретатель и рационализатор» № 11 за 1974 год появилось описание подобного предложения. Ну уж коли в свое время мы не использовали свою задумку, то стоит хотя бы внедрить разработку рационализаторов другого предприятия. Внедрить это предложение нетрудно, затраты небольшие, а оно позволит экономить сотни тысяч кубических метров воды в год.

Смотр продлится до 1 апреля. Но это не значит, что можно откладывать эту важную работу до весны. Как говорят в народе: «Зачин дело красит».

С. ШЕЙДИН,
секретарь комиссии массового общественного смотра по рациональному и экономному использованию всех видов энергии, начальник отдельного участка электроиспользования ЦЭТЛ.

Недружный
старт

КОММЕНТИРУЕТ
СПЕЦИАЛИСТ

истек 1 октября), не дали отчета ни за первую, ни за вторую неделю смотра (главный энергетик ГОП А. Н. Чуриков). А в этом коллективе не все благополучно обстоит с расходом электроэнергии: за 9 месяцев 1975 года на фабрике дробления известняка перерасходовано 178 тысяч квт. часов, на карбидном заводе — 59 тысяч квт. часов...

Коксохимическое производство. Свыше 900 тысяч квт. часов перерасходовано на производство кокса за девять месяцев. А коксохимики начали смотр так же инертно, как и в прошлом году (главный энергетик М. Ф. Александрович).

Не подали ни одного предложения ТЭЦ (начальник

в силах решить проблему. Мы имеем много фактов расточительного использования воды при охлаждении узлов ряда агрегатов. Приказом директора комбината определено, что выходящая после охлаждения агрегатов вода должна иметь температуру не ниже 45 градусов, т. е. использоваться наиболее рационально. Но в некоторых коллективах за счет более интенсивной перекачки (причем, технологически неоправданной) допускают значительный перерасход воды, а, следовательно, и электроэнергии на ее дополнительную перекачку. Например, в сентябре стан «2350» возвращал воду с температурой 42 градуса, стан «300» № 3 —