ЖЕЛАННАЯ РАБОТА СВЕТЛЕЕ СОЛНЦА

Человек улыбается, когда у него превосходное настроение. Эмалировщицы цеха эмальпосуды Валентина Гульнидиева (на снимке слева), Тамара Пашкина, Фаина Хисамиева, Роза Хизбулина и Роза Потапова довольны результатами своего труда.

Фото Н. Нестеренко.

Ваше мнение, товарищи?

Сегодня мы публикуем имена товарищей, представленных к присвоению звания «Ударник коммунистического труда».

ЦЗЛ

М. Н. Рекина, В. А. Роднина, М. И. Ильина, Б. С. Цупчик, К. И. Зубарева — сменные инженеры, П. М. Ложкин, П. Ф. Доровских, А. Л. Савельев, Н. В. Борисов — мастера, Е. В. Черкасова — рабочая, В. Ф. Попова — шлифовщик, М. Г. Язовских, Л. П. Еремина, А. А. Верстов, А. Ф. Рындин — контролеры, А. В. Васильева, В. С. Гук — техники, О. Ф. Верстова, Н. А. Бусыгина, М. Ф. Рачко, А. А. Смирнова, М. А. Савенкова, Е. И. Бобина, А. А. Кузьмина, И. А. Старцева, Е. Д. Фесенко, А. И. Дубровина, Е. И. Петрова — лаборанты, А. А. Сахарова, М. Ф. Резепина — приемщики, Е. Н. Стяжкина, А. И. Чернышева, Т. Т. Чекменева — строгальщики, И. И. Бердышева, Н. Н. Мишина, Г. Н. Никитина, А. М. Новикова — токари, В. К. Калиниченко — инженер, Е. П. Тарасова, Л. А. Савельева — проборосдельщики.

ОБЩЕПИТ

Столовая № 7

Р. П. Гусева, Ф. Н. Шайхутдинова, В. А. Пшеничникова, Н. Г. Кувалдина, С. А. Антонова — повара, К. А. Тюфтина, З. А. Вестимова, В. А. Головаш, Н. С. Осенина, Н. И. Васильева, Н. Д. Анисимова, М. А. Кудрявцева — посудницы, А. Д. Прилипко, Н. А. Иванова, Е. Т. Саватеева, А. А. Потапова, В. М. Ажененко, С. Х. Галимзянова, Ф. П. Стасюк, М. Б. Булатова, Е. М. Шпак, А. К. Кузьмина — буфетчицы, В. Н. Ткачева — кладовщик, Т. А. Исютина, Т. Я. Башкова, П. М. Романенко, Ф. С. Мергенева — кондитеры, М. В. Томилова — старший кассир, М. Я. Заплаткина — старший бухгалтер, Г. А. Рахманова — счетовод, К. И. Вязовцева — бухгалтер.

Столовая № 8

С. С. Досаева, Н. С. Захарова, Е. В. Семенова, Д. К. Кизякова, Ф. И. Конова, К. Т. Выблова, Н. С. Макеева — повара, А. С. Перфильева, Ф. К. Шахматова — буфетчицы, Р. М. Фотмуллина, Ф. В. Галиева — кухонные рабочие, Е. И. Токарева, З. А. Павленко, А. А. Кондратенко — посудницы.

КАЛЕНЫМ ПЕРОМ

ПЕРЕСТАРАЛИСЬ

Быть дружинником — дело не простое. На блюстителя порядка возлагается большая ответственность — чтобы кругом царили тишина и спокойствие, чтобы люди могли после трудового дня полноценно отдохнуть.

Что думали об этом формовщики Николай Тюкавин и Дмитрий Филатов не знаем, но можно предположить, что они хотели быть смелыми и решительными, и перед тем, как идти наводить порядок в квартале, решили хватить спиртного.

Как проходило дежурство, как выполняли свой гражданский долг тт. Тюкавин и Филатов, нам неизвестно: или проявляли чрезмерное усердие, или часто погружались в состояние абсолютного спокойствия, только глядя на них у дежурного милиционера появилось страстное желание отправить «стражей» общественного порядка... в вытрезвитель.

— Мы-то не виноваты, мы ста-р-р-рались, — объясняли потом Тюкавин и Филатов товарищам по работе...

В этот же день, 27 января, формовщики должны были выйти на дежурство всей бригадой во главе с мастером Игорем Смирновым, однако в назначенное время явились только двое. Где были все остальные члены бригады в этот вечер — неизвестно. Вернее, каждый говорит, что был занят неотложными делами. Сам мастер, как выяснилось, старался попасть на дежурство, но не смог найти штаб дружины. Ему, конечно, не верят, а я думаю: могло быть, если он действовал методом Тюкавина и Филатова.

Л. ГОЛУБЕНКО,
секретарь бюро ВЛКСМ фасонно-вальце-сталелитейного цеха.

Фельетон

С кем не бывает...

В вальце-сталелитейный цех я пошел с определенным заданием: написать о... Впрочем, расскажу по порядку.

30 января мастер этого цеха Петр Васильевич Дягилев и модельщик Виталий Александрович Николаев поехали на Банное озеро в дом отдыха поправлять свое здоровье, а спустя день их отправили назад за пьянку.

— Об этом надо написать, — сказал мне редактор...

— Об этом надо написать, — говорю я секретарю партийного бюро ФВСЛЦ Василию Кузьмичу Логинову.

— Да, неприглядная история, — глубоко вздохнул Василий Кузьмич. — Это дело так оставлять нельзя. А может не стоит пока писать в газету? Они еще из отпуска не вернулись, да и работники-то прекрасные, а то что выпили — с кем не бывает...

Я пошел к председателю цехового комитета Николаю Ивановичу Рубцову. В коридоре красочно оформлена доска социалистического соревнования, где написано: «Слава передовикам производства», а внизу вместе с другими... портрет модельщика Николаева.

— Напишите о положительном, — говорит председатель цехкома, — у нас много хороших работников, даже целых коллективов. Вот старший мастер Анатолий Васильевич Матвеев расскажет о лучшей бригаде формовщиков.

О хорошем писать приятнее: никто не обидится.

Одним из лучших коллективов была названа бригада, возглавляемая Александром Петровичем Приказчиковым. Костяком этого дружного коллектива считают Дмитрия Илларионовича Филатова, проработавшего в цехе 25 лет, и Николая Васильевича Тюкавина, более полутора десятков лет отдавшего формовочному делу.

Много хорошего об этих тружениках и их делах рассказали мастер и бригадир. Они любые ответственные заказы для новой доменной печи выполняют качественно и в срок.

Когда я шел по коридору, довольный тем, что взял хороший материал, невольно обратил внимание на цеховой «Крокодил». Что это? Человек в милицейской форме тащит двух пьяных дружинников, а под ними подпись: Филатов и Тюкавин.

— Пропала положительная зарисовка, — похолодело у меня на душе.

Я бегу к бригадиру, к мастеру:

— Это они? Положительные герои?

— Они, — отвечают хором бригадир и мастер, — но с кем не бывает.

— Каверзная штука получилась, — сказал мне редактор, когда я вернулся в редакцию, и посоветовал написать фельетон. Что я и сделал.

Н. МИХАЙЛОВ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКИ ИДУТ НАВСТРЕЧУ

23 января группа работников цеха изложниц на страницах нашей газеты изложила свои претензии к железнодорожникам, которые задержали отгрузку и отправку готовой продукции и отходов производства из цеха. Вот что ответил редакции начальник управления ЖДТ т. Васильев:

«Факты, изложенные в статье, имели место, — пишет он. — Проведено совместное совещание руководства цеха изложниц, цеха подготовки составов и цеха эксплуатации, на котором намечены организационно-технические мероприятия, обеспечивающие транспортировку возросших грузоперевозок цеха изложниц.

Готовится график и необходимый подвижной состав».

ЭКОНОМИТЬ В БОЛЬШОМ И МАЛОМ

Проблема номер один

Когда приходится бывать на прокатных станах, нередко слышишь: «Простаиваем из-за металла... Металла бы вволю...».

Обжимной цех отнюдь не исключение для подобных заявлений. Да, действительно, бывает, что металл подается на блюминги с перебоями. Его порой не хватает для нормальной работы станов. Но это с одной стороны — со стороны мартеновских цехов. Если же повернуть медаль обратной стороной, то можно увидеть, что обжимщики имели перерасход металла в 1964 году 23000 тонн, в прошлом году — 20000 тонн и в этом году...

В этом году с самого начала все в цехе не на шутку обеспокоились таким положением дел. Выяснилось: низковат расходный коэффициент. Низковат — это значит, что для выпуска одной тонны продукции коэффициент предусматривает, допустим, 1200 килограммов металла, а на самом деле расходуется 1400 килограммов. Следовательно, либо нужно искать резервы снижения расхода металла, чтобы уложиться в коэффициент, либо, признав отсутствие таковых резервов, — привести «оторвавшийся от жизни коэффициент» в соответствие с фактическим расходом.

— Основным средством снижения расхода металла я считаю, — выразил свое мнение начальник участка ОТК Георгий Сидорович Морозов, — снижение брака...

Надо отдать должное, на третьем блюминге брак значительно снижен. Сварщики нагревательных колодцев, например, достигли в прошлом году минимального количества брака по сравнению со всеми предыдущими, снизив число оплавленных слитков на 25 процентов относительно 1964 года. Хорошо начали они и первый месяц новой пятилетки.

На третьем блюминге в январе получено всего 60 тонн бракованного металла. «Всего» — это значит неплохо. Впрочем, если учесть, что тонна брака стоит 15 рублей 60 копеек, то...

Теперь несколько слов об обрези, получаемой на ножницах.

— Много режем в обрезь «покупного» (привозного) металла, — говорит экономист цеха Константин Георгиевич Пушкин. — «Покупные» слитки мелкие, получаются часто «немеры»... Что поделаешь? — он махнул рукой.

А может быть стоит над этим серьезно подумать? Подумать и придумать что-нибудь?

В январе 694 тонны полуспокойных марок стали ушли в дополнительную обрезь из-за сильной запороченности. Много лишнего приходится резать при обработке экспортного металла, — в какой-то степени перестраховываться...

Сейчас работники цеха совместно с сотрудниками ЦЗЛ проводят исследования. Взвешивают плавку перед тем, как произведется резка на ножницах, до огненной зачистки и после, взвешивают обрезь контрольной плавки для того, чтобы точно знать потери металла на различных этапах обработки слитка. Главное — все теоретические расчеты подкрепить практически, чтобы раз и навсегда установить рациональный расходный коэффициент.

Оказывается, от низкого расходного коэффициент проистекают и другие беды. Как выразился Константин Григорьевич, на обжимной цех «вешают всех собак». Кто вешает? Якобы сортовые станы. Дело в том, что исходя из низкого расходного коэффициента в расчетах, но на деле перерасходуя металл, цех, как правило, поставляет сортопрокатчикам теоретически (в расчетах), допустим 20000 тонн металла, а практически меньше. Те у себя взвешивают, обнаруживают разницу и требуют «доплаты» — недостающие тонны. Это справедливо. Но бывает, — как подозревает экономист обжимного цеха Константин Григорьевич Пушкин, — что они вместо недостающих тонн требуют «под шумок» больше и свои внутренние расходы стремятся покрыть за счет обжимного цеха.

Георгий Сидорович Морозов высказал подобное подозрение в адрес прокатчиков среднелистового стана и подкрепил его таким доводом. Для среднелистового стана и для листопрокатного цеха № 1 металл в обжимном цехе обрабатывается одинаково: греют одинаково в колодцах, размеры одни и те же при резке... Однако из листопрокатного цеха № 1 все время возвращают обжимщикам излишки, а со среднелистового стана — нет.

Сейчас, повторяю, расход металла в обжимом цехе тщательно исследуется. Но эти важные анализы тормозятся тем, что блюминги отстают от плана по производительности. За восемь дней февраля на доске показателей числа, выражающие проценты, — двухзначные. Тут, как говорит Г. Морозов, не до анализов — нужен план.

Да, план нужен для того, чтобы повышать производительность. Снижение расхода металла на тонну готовой продукции необходимо для того, чтобы получать экономию, а не перерасход. Все вместе нужно для того, чтобы эффективнее было производство, чтобы повысилась его рентабельность, увеличилась прибыль. Об этом говорят призывы на стендах около обжимного цеха. К этому должен стремиться каждый его труженик на своем рабочем месте.

Л. ЮРОВСКИЙ.