

Радуюсь я — это мой труд вливается в труд моей республики

△△△



С КАЖДЫМ ДНЕМ НАРАЩИВАЕТ МОЩНОСТЬ НОВАЯ ДОМЕННАЯ ПЕЧЬ. КОЛЛЕКТИВ, ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ УНИКАЛЬНЫЙ АГРЕГАТ, ДЕЛАЕТ МНОГОЕ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ НАИВЫСШЕЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ.

ГОРНОВОМУ, КОММУНИСТУ ИВАНУ ПЕТРОВИЧУ ПАПУШЕ ДОВЕЛОСЬ ПРИНЯТЬ

УЧАСТИЕ В ВЫПУСКЕ ПЕРВОЙ ПЛАВКИ НОВОЙ ДОМНЫ. ПЕРЕДОВОЙ, ОПЫТНЫЙ ГОРНОВОЙ ПРОДОЛЖАЕТ РАБОТАТЬ НА ЭТОЙ ПЕЧИ И В ТОМ СВЕРХПЛАНОВОМ ЧУГУНЕ, КОТОРЫЙ ВЫПЛАВЛЕН АГРЕГАТОМ, ЕСТЬ НЕМАЛАЯ ДОЛЯ ГОРНОВОГО ИВАНА ПАПУШИ.

НА СНИМКЕ: ГОРНОВОЙ И. П. ПАПУША.

Кующие сталь

Кто он, гордость кузнечно-прессового? Каков он? Пока я шел вдоль могучих молотов к агрегату Николая Лукина, его хозяин рисовался мне этаким могучим, широкоплечим пожилым мужчиной, который посмотрит угрюмо из-под сросшихся мохнатых бровей и предложит не мешать работать.

Вот и молот. У миниатюрного четырехсоткилограммового агрегата — трое. Один, подручный Иван Лепко, проворно выхватывает из газовой печи раскаленные заготовки и кладет их поочередно на боек, другой, четко действуя клещами, ударами бойка на глазах изменяет форму будущей детали. Этот другой и оказался Николаем Григорьевичем. Одного взгляда на кузнеца было достаточно, чтобы все мои иллюзии лопнули, как мыльный пузырь: у молота стоял молодой, подвижный и как выяснилось, дружелюбный человек. Тугая струя воздуха, нагнетаемая вентилятором, атаковывала его стройный юношеский стан, оведала подручного и машиниста молота Нину Найденову.

«Мы кузнецы и дух наш молод...» Эта песня стала гимном кующих сталь.

Седина убелила голову Михаила Семеновича Панкова. Лучший фасонщик комбината, кузнец высокого класса — вот уже два года мог бы спокойно отдыхать на пенсии. Но не сидится Михаилу Семеновичу дома, тянет его к молодости, к «кующим счастья ключи».

Достойную смену подготовил себе кузнец Михаил Панков. Николай Лукин — один из его талантливых учеников. Да, талант нужен не только творческим работникам — всякая работа требует таланта. Современный кузнец тем и отличается от литературного, что ему теперь приходится обрабатывать детали из самых разнообразных марок стали. Здесь-то и требуется творческий подход к заготовке.

Кузнецы не очень охотно принимают заказы из нержавеющей стали. При ковке этого повышенной вязкости металла зоркий глаз

нужен — того и гляди трещина появится.

Нелегко обрабатывать и быстрорежущую сталь. Ее тоже ни в коем случае нельзя остужать. Заготовок из рядовых марок стали за десять лет через руки Николая прошло очень много. Разные были чертежи, разные цехи ждали детали, все не упомнишь. Но заказ основного механического цеха на изготовление заготовок для сверл из быстрорежущей стали запомнился кузнецу надолго. Впервые Николай имел дело с этой капризной сталью. В трудную минуту подошел Михаил Семенович, советом и ободряющим словом благословил Николая на успех, а когда мастер ОТК не нашел никаких пороков, — от души поздравил товарища:

— Хороший кузнец, — говорит Николай Гаврилович, — должен насквозь видеть металл.

Хороший ли кузнец Николай Лукин — судите сами: стопка скоб для крышек изложниц, изготовленная его руками — это капля в реке той продукции, которая должна была выйти из-под молота в будущем году.

Николай Лукин привлек обогнать время. 1964 год он встретил чуть ли не полторным перевыполнением нормы. В этом году худший его показатель — сто двадцать шесть процентов. Побольше бы таких «отстающих».

В кузнечно-прессовом цехе нашел свое призвание Николай Гаврилович Лукин. Здесь же сошлись пути-дороги машиниста молота Галины Панковой и Николая. Вместе стали ковать супруги свое счастье.

В. ШУРАЕВ.

Любимый город

Звон трамваев и утренний гомон,
Солнце плещет тепло с небес.
За проспектом давно знакомым
Встал строительных кранов лес.
Новостройки, кварталы, парки
И могучих мартенов жар.

Люди здесь самой лучшей сварки.
Как уральский крепкий металл.
Я люблю тебя, город, слышишь?!
Ты как песня, как подвиг, простой.
Ты дерзашь, строишь, ты дышишь
Коммунизма новой зарей.

Н. КУРОХТИНА,
ученица 9 класса школы № 9.

Общими усилиями

Коллектив проволочно-штрипового цеха в этом году добился значительных успехов в работе. За десять месяцев было выдано сверх плана тысячи тонн горячего проката и не многим меньше сверхплановой товарной продукции. Выход вторых сортов, по сравнению с предыдущим годом, уменьшился на 0,11 процента, а выход брака — на 0,01 процента. Только от снижения себестоимости выпускаемой продукции получено более двухсот тысяч рублей экономии. Кроме того, сэкономлено несколько тысяч тонн условного топлива. Без проведения реконструкций станков, без дополнительных капиталовложений достигнута производительность труда, запланированная на конец года. Это было сделано благодаря проведению ряда организационно-технических мероприятий.

Для повышения производительности нагревательных печей на станах «250» №№ 1 и 2 установлены дополнительные вентиляторы принудительного дутья и более мощные эжекторы, а на стане «300» № 2 — эксгаустер. На клетях средних и чистовых групп станков «250» внедрена комплексная замена вводной арматуры.

Для улучшения поверхности катанки и повышения стойкости калибров в чистовых клетях применены валки из хромистого чугуна.

В прошлом году начали работать машины для увязки и съема бунтов на стане «250» № 1. Внедрение бунтосъемных машин устранило ручной труд и высвободило для других участков более двадцати человек. Эти машины изготовлены собственными силами цеха.

Для улучшения качества выпускаемой продукции на станах «250» осваивается роликовая арматура. Изготовлены машины для выталкивания заготовок из печи перед ее ремонтом.

Проведению этих мероприятий способствовало то, что рабочие цеха систематически повышают свой общеобразовательный и технический уровень.

Интересно отметить тот факт, что все инженерно-технические кадры выросли у нас в цехе. Начальник смены А. Ф. Янковой без отрыва от производства, начиная с седьмого класса, закончил институт. На стане он освоил все профессии, начиная с рабочего по подаче и уборке горячего металла.

Мастер В. И. Чубченко, когда-то работал сортировщиком металла. Потом освоил все профессии на стане «300» № 2 и закончил горно-металлургический институт.

Бывший вальцовщик, ныне старший мастер стана «250» № 2 Н. Г. Кива, также без отрыва от производства закончил техникум. Таких примеров много.

В достижении высоких производственных показателей большую роль сыграли передовики производства, как старшие вальцовщики стана «250» № 2 В. Н. Малышев, П. С. Аксенов, сварщики печей Г. Сулимов, Н. Гомозов, вальцовщики-петельщики П. Лелехин и Теньковский, оператор главного поста стана «300» № 2 З. Монстакова и многие другие. Только общими усилиями коллектива цеха удалось добиться положительных результатов в работе.

А. ДАВЫДОВ, председатель цехового комитета проволочно-штрипового цеха.

Ведут коммунисты

Загляните в наш механический цех. Это целый завод. Здесь множество больших и малых станков. Отсюда выходят готовыми многотонные детали прокатных станков, мартенов и домен. Здесь собираются сложные механизмы металлургических агрегатов. И каждый станочник, каждый слесарь-сборщик — по праву гордится, что его труд вливается в общий труд металлургов, в общенародное дело создания материально-технической базы коммунизма.

Когда дела идут хорошо, без заминки — душа радуется. Но заминки, к сожалению, пока бывают.

Однажды, вскоре после ремонта остановился один из станков.

— Что случилось? — спрашивает старший мастер Васин.

— Все, ремонт нужен, — отвечает станочник.

— Какой еще ремонт? Давно ли ушли отсюда слесари?!

— Значит, так ремонтировали.

— Я что, нарочно полемал вашему, как будто не хочу сделать больше? — заявил станочник.

На первый взгляд в этом факте — ничего особенного, а если вникнуть, то поймешь, что тут кроется несерьезное отношение к делу. И слесари, видно, не очень старались, и станочники не проя-

вили заботы.

Дать больше выработки стремится каждый, но не всякий еще заботится о том, чтобы и агрегат, на котором он работает, служил дольше, чтобы меньше шло затрат на ремонты.

И тогда по решению партгруппы бригады был проведен ряд бесед об обязанностях каждого рабочего, о его долге перед коллективом, перед обществом.

В индивидуальных и коллективных беседах коммунисты партгруппы стремятся показать товарищам по работе к чему ведет простой оборудования, какие убытки приносит некачественный ремонт и плохой уход за станками. С этой целью мы использовали и трибуну собраний. На такие темы часто беседуют мастер т. Булгаков и токарь т. Симаков. Коммунист т. Булгаков является председателем цеховой группы содействия партгосконтролю. Он вместе со всеми членами группы занимается не только проверкой состояния дел на участках, а старается предупреждать всякого рода неполадки путем воспитательной работы с людьми.

Подсчитано, — говорил однажды т. Булгаков, — что если увеличить межремонтный срок службы машин и промышленного оборудования в полтора-два ра-

за, то ежегодная экономия составит 3—4 миллиарда рублей в год. Кроме того, по стране экономится миллионы тонн металла. Это зависит и от нас, от каждого станочника и слесаря.

Булгаков приводит примеры. Один станочник дал хорошую выработку. Но он думал только о перевыполнении нормы, не следил за состоянием станка. В результате его сменщик, после часа работы должен был заняться ремонтом. Второй товарищ не выполнил норму, кроме того появились непредвиденные затраты на ремонт. Таким образом обработанные первым станочником детали обошлись цеху очень дорого. Потери несет большой коллектив механиков, а вместе с ними и ремонтники. Как, — спрашивает Булгаков, и отвечает: — А вот так: простоял станок на ремонте, не выдал вовремя детали, заказанные, к примеру, для блюминга, ремонтники вынуждены терять попусту время, а отсюда — к сроку не окончен ремонт. А для обжимщиков каждый час простоя — это огромные потери. Вот к чему ведет невнимание одного человека.

На одном из последних собраний партийной группы был поднят вопрос об отношении к инструментам. Цель преследовалась

та же: коммунисты, словом и личным примером, должны воспитывать в людях чувство личной ответственности за дела производства, прививать такое качество, как бережливость.

Не будем греха таить: есть у нас еще люди, которые перевыполнив норму в станко-часах, довольные потирают руки, забывая при этом сколько загубили инструмента. А инструмент тоже стоит денег, и не малых!

Беседа после собрания с товарищами по работе, коммунист товарищ т. Симаков говорил:

— Коллектив не может относиться безразлично к тому, какой ценой достается перевыполнение норм. Мы все имеем равное право на труд, как и другие права, но нельзя забывать и об обязанностях. Одна из таких обязанностей состоит в том, чтобы трудиться добросовестно, заботиться не только о себе, а обо всем коллективе.

Большинство наших коммунистов видят свою задачу в том, чтобы воспитывать людей и словом, и делом. Хорошо работают, например, тот же т. Симаков, токарь т. Болдырев. Личным примером показывают они, как надо ухаживать за оборудованием, как беречь инструменты. А если нужна помощь товарищу — они всегда рядом. В этом особенность людей, борющихся за коммунистическое отношение к труду.

И. БУДКО, партгрупорг 2-го станочного отдела.

Металл