

ЗА САНИТАРНУЮ КУЛЬТУРУ

Доменщики наводят порядок

Коллектив доменного цеха коммунистического труда отличается своей организованностью и творческим отношением к делу. Здесь настойчиво борются за выполнение государственного плана и взятых обязательств. Но за главным доменщиками не замечали тех мелочей, которые нередко мешали и мешают в работе. На некоторых участках, особенно подсобных, до последнего времени царил тот «порядок», о котором говорят: «он желает лучшего».

Неприглядный вид до последнего времени имела механическая мастерская цеха, которой заведует А. Н. Новиков. Ни у кого не до-

ходили руки, чтобы навести здесь культуру. Стены грязные, штукатурка местами обвалилась, а пол такой, что того и гляди ногу сломаешь. Что касается деталей, которые изготавливаются в мастерской, они валялись в беспорядке. А окна? Те и на окна похожи не были, отдельные проемы были заделаны жестью, а там, где оставалось стекло, оно из-за толстого слоя грязи света пропускало не больше, чем жесть.

С началом движения за санитарную культуру доменщики решили взяться и навести хотя бы мало-мальский порядок. Но стоило начать, как убедились, что ча-

стичная работа ничего не даст. — Правильно, — поддержал активистов начальник цеха Иван Иванович Сагайдак, — делать надо так, чтобы все соответствовало высокому званию цеха.

Прошло немного времени, а мастерскую прямо-таки не узнать. Тут, пожалуй, не показались бы лишними даже белые халаты. Стены и потолки чисто выбелены, панели окрашены, как новенькие выглядят оконные рамы, в которых нет больше светонепроницаемого материала, а стекла прозрачны, как им и положено быть.

В мастерской стало в несколько раз светлее. Освещенность увели-

чивается и тем, что все оборудование выкрашено.

Раньше на пыль как-то и не обращали внимания, а сейчас, заступая на смену, рабочий непременно протрет свой станок или верстак.

Общую картину хорошо дополняют живые цветы. Их свыше пятидесяти в аккуратных горшочках и другой посуде.

Сейчас, когда все сделано, когда пол похож на пол, а оборудование тоже расставлено в определенном порядке, кажется, что и не было беспорядка. Иные даже курить стали меньше. Надо же выждать минуты, чтобы полить цветы или просто посмотреть, как чувствует себя нежная фиалка в нескольких метрах от огнедышащей домены.

А цветы чувствуют себя хорошо, как и люди, ухаживающие за ними.

Поработать пришлось много, прежде чем мастерская приняла нынешний вид. Пришлось приложить руки и начальнику мастерской А. Н. Новикову, и старшему хозяйственнику И. А. Красовскому, и разнорабочей Н. Мусиной, и многим другим.

Коллектив мастерской активно ищет пути улучшения условий труда. С этой целью, например, будет реконструирована нагревательная печь. Над этим уже трудятся кузнец Н. С. Бывов и бригадир электросварщиков И. М. Салкин.

Примеру коллектива механической мастерской цеха последовали работники мастерской участка разливочных машин. Здесь тоже нашлись свои заповалы, свои инициаторы.

Хороший пример подают механики доменного цеха. Надо только, чтоб их опыт был перенесен на все участки, на все рабочие места.

Л. ЯНЧЕНКО,
В. ХАБИРОВА, работники
пром. сан. инспекции ме-
части комбината.

ЧТО ВОЛНУЕТ КОММУНИСТОВ

Лудильное отделение третьего дислоцированного цеха работает сравнительно неплохо, но в отделении участились простои, и общий ритм работы стал не тот, какой был месяца три назад.

14 июля оборудование простояло 40 минут, простои повторились и 15-го, и 22-го числа.

Партигруппа т. Гразов собрал коммунистов. Кратко изложил обстановку, он попросил собравшихся высказать свои мнения и предложения: что нужно сделать, чтобы в трудных условиях лета не только не ухудшить, а напротив улучшить показатели работы коллектива.

Собрание партийной группы показало, что коммунистов лудильного отделения волнует один вопрос: использование всех имеющихся резервов для увеличения производства.

Выступая здесь, исполняющий обязанности начальника цеха т. Шитов поддержал резкой критике работу электриков, мастера Ключевант и старшего мастера Голванова, которые слабо заботятся о завтрашнем дне, не занимаются подготовкой кадров, не учат людей. Поломки, вынужденные остановки, а отсюда и несвоевременное выполнение заказов — висят от людей, а точнее — от того, что не все достаточно хорошо знают оборудование, его работу.

Некоторые мастера подверглись критике за неумение воспитывать подчиненных, мобилизовать силы коллектива на выполнение взятых обязательств. Это, в частности, касается мастера т. Гусевича.

Партийная группа потребовала от мастеров всего воспитательную работу и практическое обучение рабочих подчинить одной цели — успешному выполнению государственных заданий и своих обязательств. Собрание потребовало от каждого коммуниста показывать пример в труде и учебе, в выполнении взятых обязательств.

Д. МОСНАЛЕНКО.

Друзья делятся своими впечатлениями

Наглядная агитация не в ладу с жизнью

Мы побывали во многих цехах Магнитогорского металлургического комбината и мало где видели плакаты или лозунги, призывающие металлургов к выполнению стоящих перед ними задач именно сегодня. В большинстве своем были вывешены лозунги и плакаты общего характера, чаще всего из Призывов ЦК КПСС к 1 Мая 1962 года. А в четвертом литепрокатном цехе встретили даже лозунг, призывающий трудящихся шире развертывать социалистическое соревнование в честь XXII съезда партии. Да, явно не в ладу с оперативностью наглядная агитация этого цеха.

У нас, на Кузнечном комбинате, наглядная агитация на каждом участке подчинена мобилизации коллектива данного участка на выполнение задач, которые стоят сейчас перед этим коллективом.

Это дает возможность металлургам ясно представлять, что им надо сегодня делать, как прийти к цели. Такая конкретная целеустремленная наглядная агитация позволяет бригадам, коллективам цехов быстро находить «узкие места» и также быстро их ликвидировать. А в конечном итоге это дает возможность успешно выполнять обязательства в соревновании.

Понравилась нам на Магнитке наглядная агитация по технике безопасности. Хорошо художественно она оформлена во многих цехах. Нам надо поучиться этому. У нас как раз с наглядной агитацией по технике безопасности дело обстоит хуже.

Я думаю, магнитогорским товарищам следует перенять у нас опыт организации комсомольско-молодежных рейдов по различным

вопросам и оперативного освещения хода этих рейдов. Вот примеры. Плохо обстоит в цехах дело со сжатым воздухом. Как ни старались наши паросиловики увеличить выпуск его, ничего не получилось — воздуха не хватало. Тогда комсомольцы решили проверить, как расходуется сжатый воздух в цехах. И обнаружили вопиющие факты. У некоторых вырубщиков металла был неисправный инструмент и воздух уходил зря через инструмент. Выявлены были случаи плохого обращения с баллонами, неисправность шлангов и т. д.

Все эти факты были обнаружены в листовках «Тревога», «Крокодил», в «Комсомольском прожекторе». По материалам рейда директор комбината устроил специальное совещание руководителей цехов, которые потребляют сжатый воздух. После совещания были устранены недостатки и сейчас комбинат не испытывает особой нужды в нем.

Также широко освещался у нас в «Комсомольском прожекторе» и другой стеновой печати ход комсомольско-молодежного рейда по использованию оборудования.

А. КРАСИЛЬНИКОВ,
горновой доменного цеха
Кузнечного металлургического
комбината.

Охотно передаем свой опыт

Меня, как специалиста по электронаплавке прокатных валков, особенно заинтересовала работа вальцетокарного отдела сортопрокатного цеха Магнитогорского комбината. Хотелось поподробнее узнать, как наши уральские товарищи производят наплавочные работы.

Скажу без обиняков: поучиться в этом деле мне не пришлось. Они ведут наплавку валков старыми методами, которые на нашем комбинате применялись много лет тому назад. До сих пор магнитогорцы ведут обработку наплавочной поверхности, не нагревая ее. Результат: под большим напряжением, возникающим в процессе обработки, наплавка ломается. Да и темпы обработки при таком методе очень медленные. Мы уже давно отказались от этого порочного метода. У нас обработка наплавочной поверхности валков производится совсем иначе. Перед обработкой мы при помощи медленного сквозного прогрева нагреваем валки до температуры 350—400°C.

Это дает возможность, во-первых, избежать ломки наплавочной поверхности под большим напряжением, во-вторых, значительно ускорить процесс обработки. Эту работу наши товарищи производят раза в четыре — пять быстрее, чем магнитогорцы.

Обработка ведется на вальцетокарных станках, как правило, только победитовыми проходными резцами при двадцати оборотах в минуту. Таким образом, валки диаметром 500—700 миллиметров несколько не залеживаются в нашем вальцетокарном отделении в

ожидании обработки, и сортопрокатчики не испытывают в них недостатка.

Такого нельзя сказать о магнитогорских прокатчиках. Валки всегда являются «узким местом» в прокатных цехах.

И еще мы обратили внимание на то, что магнитогорские товарищи делают слишком большой наплавочный слой на валках (до 90 миллиметров толщиной). По нашему мнению, это ни к чему. Только тратится лишний металл, время и ухудшается качество наплавки. Во время работы валков в результате сильного напряжения толстый наплавочный слой быстрее крошится и в результате приходится очень часто заменять валки. Мы делаем слой наплавки 5—7 миллиметров и достигаем этим многого. Во-первых, экономим металл и время, во-вторых, поверхность валков с тонким небольшим слоем наплавки меньше крошится.

Плохо у магнитогорцев обстоит дело с планированием наплавочных работ. Такие работы в большинстве случаев совсем не планируются. Это создает неорганизованность в работе, к ней совсем не готовятся.

Без хвастовства, объективно скажу: мы достигли в деле наплавки валков неплохих успехов, накопили большой опыт и с удовольствием передадим его нашим магнитогорским друзьям. Пусть приезжают к нам поучиться.

А. МАРКЕВИЧ,
электронаплавщик средне-
сортового стана «500»
Кузнечного металлургического
комбината.

ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА

бесед на август 1962 года

I. Всесоюзный День железнодорожника.

План:

1. СССР — великая железнодорожная держава.
2. XXII съезд КПСС о дальнейшем развитии железнодорожного транспорта в семилетке.
3. Роль внутривозовского железнодорожного транспорта в системе комбината.

Литература:

- В. И. Ленин. Речь на Всесоюзном съезде транспортных рабочих 27 марта 1921 года, Соч. т. 32, стр. 248—260.
- Н. С. Хрушев. Отчетный доклад ЦК XXII съезду КПСС, Госполитиздат, 1961 г., раздел II, § 1.
- Б. П. Бешев. Железнодорожный транспорт СССР в 1959—1965 гг. Госполитиздат, 1960 год.
- «Самоотверженный труд железнодорожников». «Агитатор» № 13 1962 г.

II. Итоги выполнения государственного плана за первое полугодие 1962 года.

План:

1. Величественные задания семилетки успешно претворяются в жизнь.
2. Как наш цех, участок, бригада выполнили план первого полугодия 1962 года.

3. Мобилизовать все силы на выполнение плана второго полугодия 1962 года — долг всех трудящихся комбината.

Литература:

«Не успокаиваться на достигнутом» (итоги работы металлургического комбината в июне). «Магнитогорский рабочий» 4 июля 1962 г.

«Об итогах выполнения государственного плана развития народного хозяйства СССР на 1962 год за первое полугодие». «Правда», 21 июля 1962 г.

III. Религиозное сектанство и его вред.

План:

1. Реакционная сущность религии.
2. В чем вред религиозного сектанства.
3. Борьба с религиозными пережитками — необходимое условие коммунистического воспитания трудящихся.

Литература:

- В. И. Ленин. «Социализм и религия». Соч. т. 10, стр. 65—69.
- В. И. Ленин. Об отношении рабочей партии к религии. Соч. т. 15, стр. 371—381.
- В. Ф. Зыбковец. «От бога ли нравственность». «Госполитиздат», 1961 год.

П. А. Павелкин. «Что такое религия?», «Госполитиздат», 1960 г.

«Почему порвали с религией?», «Госполитиздат», 1958 г.

IV. Высокая трудовая и технологическая дисциплина — основа выполнения производственного плана.

План:

1. Высокая дисциплина и правильная организация труда — необходимые условия роста производительности труда, улучшения качества продукции.
2. Состояние трудовой и технологической дисциплины в цехе, бригаде, на участке:
 - а) Прогресс, опоздания и их вред для производства.
 - б) Рациональное использование рабочего времени.
 - в) Выполнение технологических инструкций.
 - г) Выполнение указаний непосредственных руководителей.
3. Роль рабочих, бригадиров и мастеров в укреплении трудовой и технологической дисциплины.

Литература:

- В. И. Ленин. «О трудовой дисциплине». Соч. т. 30, стр. 408. Местный материал.
- Партийный комитет комбината.