

## ЗАСТРЕЛЬЩИК ДОБРЫХ ДЕЛ

Тепловоз серии ТГМ-3 номер 264 ничем не отличается от других таких же тепловозов, работающих на путях металлургического комбината. Если говорить точнее, то отличается техническим состоянием. С тех пор, как на этом локомотиве возглавил бригаду старший машинист Борис Андреевич Балкунцов, экономический эффект от эксплуатации тепловоза значительно возрос.

А началось все с того. Несколько лет назад бывший помощник машиниста паровоза Борис Балкунцов стал работать машинистом тепловоза. Теперь он уже не второе лицо, а сам отвечает за исправность локомотива и за полное использование возможностей агрегата.

Тепловоз № 264 стал на ремонт. Молодой машинист в совершенстве изучил инструкцию, в которой излагаются требования исправности узлов локомотива, и стал строго следить за ремонтом. Сначала слесари не придали особого значения придирчивости машиниста. Новая метла всегда чисто метет, успокаивали они себя, но машинист Балкунцов действовал настойчиво и совсем не думал сдавать позиции.

Ремонтникам трудно было противостоят законным требованиям машиниста, да и сам он, не жалея ни сил, ни времени, старался все делать на совесть.

Чем лучше отремонтируешь локомотив, тем надежнее он будет в работе. Эту истину знает каждый, но далеко не каждый преворяет ее в жизнь.

Борис Андреевич Балкунцов сразу же обратил на себя внимание администрации цеха. Его назначили старшим машинистом локомотива. Теперь надо было отвечать не только за техническую исправность агрегата, но и за весь коллектив бригады. А это, пожалуй, посложнее механизма. Кстати сказать, бригада локомотива № 264 до Балкунцова была не из лучших: случались и нарушения трудовой дисциплины.

Не буду утверждать, что когда бригаду возглавил новичок Балкунцов, раздавались голоса вроде «оботрется, будет как и мы», но Борис Андреевич много не говорил, а только заметил, что он надеется на ребят, что они постараются выжимать из техники как можно больше пользы.

Что он имел в виду, скоро узна-

ли все. Если другие тепловозы уже не один раз побывали в депо, то тепловоз номер 264 за полгода побывал внепланово только один раз.

Представим себе, что у тепловоза порвался ремень компрессора. А это бывает довольно часто. Чтобы добраться до депо, иногда уходит несколько часов: здесь путь закрыт, там вагоны стоят. А нельзя ли вообще не делать внеплановых заходов тепловоза в депо? Или хотя бы свести их до минимума? Над этим задумался Борис Андреевич Балкунцов.

Чтобы заменить вышедший из строя ремень, надо отсоединить дизель от гидронепредачи. На эту работу даже в условиях депо уходит немало времени. Борис Андреевич приспособил комплект запасных ремней, которые в случае обрыва можно заменить в течение 10—15 минут.

### ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ — ПЛАНУСТИ

Или взять другой пример: часто выходит из строя узел реверсирования. От высокой температуры резиновый манжет твердеет и пропускает воздух. Машинист Балкунцов и над этим задумался. Он проделал опыт, поставив вместо одного резинового манжета два. Результаты оказались положительными.

Можно много привести примеров, когда старший машинист творчески подходил к решению той или иной проблемы.

Это только одна сторона дела старшего машиниста. С первых дней своей работы на тепловозе он уделяет большое внимание уходу за агрегатом. Но как бы ни старался один человек, больших успехов добиться трудно. Борис Андреевич сумел сплотить весь коллектив. Устойчивая работа тепловоза была достигнута благодаря неустанным уходу за всеми узлами машины. А чтобы каждый член экипажа чувствовал ответственность за содержание в чистоте и исправности оборудования, узлы тепловоза были закреплены за каждым членом коллектива. Один следит за аккумуляторной батареей, другой — за дизелем, третий — за редуктором и т. д.

Опыт работы старшего машиниста Балкунцова показывает, что при хорошем уходе за тепловозом можно значительно продлить срок службы локомотива. Для наглядности можно привести такие цифры. Так, например, за первое полугодие некоторые тепловозы имели по 4—5 внеплановых заходов в депо, а тепловоз № 264 — только один. В денежном выражении это выглядит так: заход на ремонт тепловоза № 264 стоил государству 18 рублей, тогда как тепловоз № 388, имевший пять заходов, обошелся в 360 рублей.

Эти примеры говорят о том, что локомотивные бригады, возглавляемые Балкунцовым, используют все возможности экономии государственных средств.

На тепловозах серии ТГМ-3 из-за неправильной постановки поршневых колец бывает перерасход масла. На тепловозе № 319 не придали этому значения и за 12 часов работы дизеля расход масла составил 90 килограммов, тогда как при нормальных условиях его требуется в четыре с половиной раза меньше.

Опыт работы бригады т. Балкунцова показывает, что при четкой организации труда, внимательном уходе за локомотивом значительно увеличивается межремонтный период тепловоза. Но добиться четкости в работе — дело тоже не простое. Здесь нужны крепкая спаянность всего коллектива, постоянство бригад, закрепленных за локомотивом, повышение квалификации машинистов тепловозов и их помощников. Старший машинист т. Балкунцов имеет права на управление тепловозом и паровозом, машинисты тт. Латун, Тарасов в совершенстве владеют вождением тепловоза и электровоза, а т. Воронцов имеет профессию машиниста электровоза, тепловоза и паровоза.

Систематически повышают свой технический и общеобразовательный уровень помощники машиниста тт. Макаров и Сластин. Они окончили школу мастеров и готовятся стать машинистами. Учатся и другие члены коллектива.

На опыте бригады тепловоза № 264 видно, что любой коллектив может продлить срок службы своего локомотива, если в этом коллективе найдется застрельщик добрых дел. А. КРУПИН, машинист-инструктор.



НА СНИМКЕ НАШЕГО КОРРЕСПОНДЕНТА ВЫ ВИДИТЕ СТАРЕЙШЕГО РАБОТНИКА КОТЕЛЬНО-РЕМОНТНОГО ЦЕХА СТАРЕЙШЕГО РЕЗЧИКА УДАРНИКА КОММУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА АБДУЛХАЯ САЛАВАТОВА СО СВОИМ ПОМОЩНИКОМ АНАТОЛИЕМ КОРБАН. ЕСТЬ ЧЕМУ ПОУЧИТЬСЯ АНАТОЛИЮ У СВОЕГО СТАРЕЙШЕГО ТОВАРИЩА. АБДУЛХАИ САЛАВАТОВ ОХОТНО ПЕРЕДАЕТ ЕМУ СВОИ БОГАТЫИ ОПЫТ, КАК ПЕРЕДАВАЛ ЕГО ДЕСЯТКАМ УЧЕНИКОВ, КОТОРЫЕ ТЕПЕРЬ РАБОТАЮТ САМОСТЯТЕЛЬНО.

Фото Н. Нестеренко.

## За лекции — благодарность

В минувшем году трудящиеся цеха куста проката прослушали 12 лекций. Тематика их была направлена на коммунистическое воспитание нового человека. Для молодежи приводились примеры хорошего поведения в цехе, в быту и учебе, которые достойны подражания.

Следует отметить некоторых лекторов, которые хорошо, доходчиво излагали мате-

риал. Это такие товарищи, как преподаватель педагогического института Евгений Павлович Копанев, пенсионер Борис Константинович Булыгин и журналист Леонид Яковлевич Бинеман.

Работники цеха куста проката выражают глубокую благодарность за лекции.

Е. БАКАЕВА, председатель культмассовой комиссии.

## Объявление

11 января 1966 года в 17 час. в центральной заводской лаборатории состоится публичная лекция «О международном положении».

Лекцию читает внештатный лектор обкома КПСС т. Орлов А. К.

Вход свободный.

Общество «Знание» ММК.

## НАМ ОТВЕЧАЮТ

## „Рубли под откосом“

В нашей газете 10 декабря под таким заголовком была напечатана корреспонденция участников экономического рейда, в которой указывалось на бесхозяйственное отношение к народным ценностям некоторых работников комбината, в том числе и работников копрового цеха. Дело в том, что на шлаковых дворах много металла не извлекается из шлака и уходит в отвалы. Вот что на это отвечает редакции начальник копрового цеха т. Савранченко.

«Факты, отмеченные в корреспонденции по копровому цеху,

имели место из-за несовершенства технологии переработки текущего шлака на шлаковых дворах копрового цеха.

Корреспонденция проработана на сменно-встречных собраниях. Усилен контроль за производством работ со стороны сменного персонала ИТР. Проведено производственное совещание инженерно-технических работников цеха.

На участок разработки шлаков выделены мощные электромагниты типа М-62. Это позволило улучшить выборку металла из шлака».

## УГОЛОК РАЦИОНАЛИЗАТОРА

### ГИДРОЦИКЛОН РАБОТАЕТ НА ЭКОНОМИКУ

Все шире разворачивается социалистическое соревнование за достойную встречу XXIII съезда партии между коллективами агломерационных фабрик.

Больших успехов на предсъездовской вахте добиваются трудящиеся второго аглоцеха. За пять дней нового года ими отгружено для доменных печей комбината около 4.000 тонн агломерата.

Большой вклад в успех коллектива внесла группа рационализаторов в составе Игоря Дмитриевича Юдина, Семена Савельевича Бондаренко, Ирины Дмитриевны Титовой и Любови Борисовны Рейс. По их предложению установлены дополнительные гидроциклоны с насосными установками, за счет которых значительно сократились потери твер-

дых частиц концентрата, уносимые сточными водами.

Экономисты подсчитали, что только за счет внедрения этого предложения агломератчики значительно увеличат производство продукции.

## НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

## Газ — в производство и быт

Большие работы по газификации намечены в новом году в нашем городе. Голубое топливо будет все шире применяться на производственных объектах комбината, в кварталах, где живут семь металлургов.

Вот что рассказал о перспективах газификации промышленных и бытовых объектов начальник отдела энергохозяйства управления капитального строительства комбината Владимир Николаевич Корнеев.

— В этом году продолжается работа по переводу на высококалорийный природный

газ ряда цехов и хозяйств нашего комбината. В частности, закончится газификация станка «1450» листопркатного цеха № 1 и пускового объекта — доломито-обжигового завода. Голубое топливо получит Агаповский известняково-доломитовый карьер.

Одним из важных новостроящихся промышленных объектов комбината является склад привозных руд. К нему к концу года будет подведен газопровод. На голубое топливо переводится котельная № 2 горнорудного управления.

По жилищному строительству

в дальнейшем газификация объектов будет продолжаться, и недалеко то время, когда все без исключения заводы, фабрики, жилые кварталы будут обеспечены голубым топливом.

## ПО ПЛАНУ НОТ

Кислород — мощнейший интенсификатор в производстве металла. В результате его применения выпуск стали на Коммунарском металлургическом заводе резко возрос. Отдельные участки, в частности разливочный пролет, оказались не в состоянии принять большое количество металла.

Решено было составить планы НОТ на основные рабочие места разливочного пролета. Бригада специалистов завода разработала

детальные мероприятия по улучшению работы участка.

Теперь разливочный участок уже не сдерживает мартеновцев. Затраты на внедрение НОТ в мартеновском цехе обошлись в 17 тысяч рублей, а экономический эффект ожидается в 340 тысяч рублей.

В других цехах Коммунарского завода также созданы творческие бригады по внедрению планов НОТ. Научную организацию труда намечено внедрить на 66 производственных участках.

С. ИВАНЕНКО.

г. Коммунарск.