



Около года прошло с того времени, как после окончания технического училища пришла в цех ремонта металлургического оборудования № 2 работать Ольга Адаменко.

Комсомолка быстро освоила свою специальность и начала выполнять нормы до 120 процентов. Молодежь смены, в которой она трудится, избрала ее группкомсоргом.

НА СНИМКЕ: токарь О. Адаменко за работой.

Фото Н. Нестеренко.

ПРЕДОКТЯВРЬСКАЯ ПОВЕРКА

Когда новый человек появляется в цехе металлической посуды, он обязательно обращает внимание на высокую культуру производства, на царящую кругом чистоту. Да иначе и нельзя в этом цехе: без чистоты и порядка невозможно наладить выпуск высококачественной красивой посуды.

Хороших результатов добился в июле коллектив бригады № 3, где начальником смены Н. В. Осипов, а мастером К. А. Прач. С начала месяца сдано на склад готовой продукции на 100,6 процента.

За счет правильной эксплуатации агрегатов высокой производительности на электропечах достигли руководители печной бригады

И. Баранов и О. Бушмилев. Среднесменная выработка на этом участке составляет 120 процентов, выход первого сорта — не менее 57 процентов.

Комсомольцы цеха, стремясь к достойной встрече 50-летия Советской власти, взяли на себя повышенные индивидуальные обязательства. Неплохо справляются со своими обязательствами и комсомольцы звена эмалировщиков Лидии Савушкиной. Сменные задания они выполняют на 120 процентов, а выход первосортной продукции довели до 70 процентов.

Н. СЕМЕЧКИНА,
нормировщик производства
металлоизделий.

В нашей газете уже рассказывалось о том, что в основном механическом цехе комбината в настоящее время изготавливаются детали для радиорелейной линии Карталы—Магнитогорск. Отмечался и тот факт, что отдельные важные заказы выполняются досрочно.

Я неслучайно подчеркиваю «отдельные». Вероятно, не все знают, сколько предвиденных и совсем не предвиденных трудностей пришлось преодолеть, прежде, чем хотя бы одна деталь «вышла в свет».

В чертежах заказы казались простыми. Приходилось делать детали и посложнее. Правда, детали для ремонта оборудования металлургических цехов — мартеновских и доменных печей, прокатных станков — в основном требуют грубой обработки. Заказы же для радиорелейной линии, наоборот, должны обрабатываться с высокой точностью. Разумеется, ни один токарный станок цеха не был приспособлен для такой работы.

Над этой проблемой ломали головы многие инженеры, техники и рабочие цеха. Конечно, можно было отнестись к делу несерьезно, отделаться словами: в наших условиях ничего не получится, ищите других изготовителей. Однако было задето «самолюбие» коллектива. В свое время справлялись и с заданиями потруднее, а здесь... Да к тому же телепередача из Москвы — долгожданная мечта магнитогорцев. И отказать в помощи коллектив цеха был просто не в праве.

Говорят, одна голова хороша, а две еще лучше. Начали думать все вместе. Несколько месяцев не прекращалась работа ни в техотделе, ни у токарных станков. Приходилось придумывать соответствующие приспособления, создавать более благоприятные и необходимые условия для обработки той или иной детали.

Самыми сложными оказались

«тяжи». С ними особенно много пришлось повозиться. Требовалась точная работа. На имеющихся в инструментальном отделении токарных станках почти невозможно как следует их отшлифовать. Поэтому первое время их только нарезали. Потом придумали приспособление и для шлифовки. Через некоторое время обработанная на этих станках деталь уже имела второй класс точности, седьмой класс чистоты. Специалисты знают, что значит «заставить» работать станки подобного рода по такому классу точности и чистоты.

СВОИМИ РУКАМИ

И все-таки внедренные приспособления — это еще полдела. Не всякий токарь мог сработать на таком станке. Нужен был не только опыт. Нужна была хватка, ощущение каждой зарубки на изготавливаемой детали, умение при любых обстоятельствах правильно сориентироваться, вовремя переключить станок.

На сложные операции ставили людей, обладающих именно такими качествами. Вот один из них — токарь т. Долматов. Ветеран цеха. Совсем еще юным пришел он на комбинат двадцать семь лет назад. И с тех пор не расстается с токарным станком. Дневную норму выполняет, как правило, на сто сорок процентов. Вот уже несколько лет носит звание «Ударник коммунистического труда», получил одним из первых в основном механическом цехе. Тов. Муратов также делает заказы для радио-

С ЛЮБОВЬЮ К ДЕЛУ

Реконструкция мартеновской печи № 29 шла полным ходом. Уже монтировалось оборудование в будке сталевара. И вот заминка, как будто уперлись в стену, которая не пускала дальше. До сих пор не прибыл прибор для команд на разрешение подачи кислорода и окончания подачи кислорода в печь. Что делать? Время не ждет. Решили на серьезный ответственный шаг — создать в мастерской точной механики цеха КИП и автоматики нужный прибор.

Мастер участка теплового контроля первого мартеновского цеха Николай Константинович Катыхов составил схему будущего прибора. Мастер ремонта электронной аппаратуры Георгий Федорович Соловьев взялся за работу. Ему помогал Геннадий Юшкин.

Прибор нужен быстрее, его ждут люди, ждет своего пуска печь, которая должна быть пущена вовремя. Но спешить нельзя: малейшая ошибка может затянуть дело. Предельно внимательны были и Соловьев и Юшкин. Провод за проводом, реле и всевозможные другие мелкие детали становились в строгий порядок на своем месте. Несколько напряженных смен и работа была выполнена. Снова закипела работа на двадцать девятой печи. В печь раньше запланированного времени был подан кислород.

Георгий Федорович связан с электротехникой уже тридцать лет, а в нашем цехе он работает

мастером уже почти двадцать лет. Тысячи приборов прошли через его руки. Руки умелого мастера возвращали различным приборам жизнь, заставляли их снова и снова служить доменщикам, сталеплавильщикам, прокатчикам.

В нашей мастерской много молодежи. Хочется, чтобы молодые парни и девушки выросли и стали такими же специалистами, как Георгий Федорович Соловьев. Можно быть уверенным, будут они замечательными специалистами, потому что есть у них к этому стремление.

Казалось, совсем недавно пришел на производство Алексей Басалаев, а сейчас он уже электрослесарь четвертого разряда. Работает он на участке электромоторов, по словам товарищей, хорошо справляется с порученными делами. Алексей учится в институте, он успешно закончил первый курс.

Ремонт расходомеров всех типов занимается выпускник технического училища Александр Тарасов. После умелых рук Александра расходомеры работают надежно, хорошо служат сталеплавильщикам и доменщикам.

Работа у нас в мастерской точной механики кропотливая, тонкая. Трудящимся нашей мастерской надо иметь большую выдержку, крепкие нервы, усидчивость и любовь к избранной профессии. Все молодые рабочие обладают этими качествами. Юноши до поступления к нам на работу, как правило, занимались радио-

техникой, занимались в различных технических кружках. Ребята все увлеченные. Увлечение это перерастает, очевидно, в необходимость, в повседневную потребность заниматься любимым делом. Поэтому-то так успешно трудятся у нас молодые люди.

Успешная работа ремонтников сейчас зависит от токарного отделения. Здесь изготавливаются всевозможные запасные части.

В токарном отделении трудится Евгений Николаевич Вавилов, настоящий мастер своего дела. Он всегда в поиске нового, оригинального. Работает он производительно. Трудно утверждать, на какую работу Вавилов затрачивает больше энергии — на умственную, или на физическую.

Недавно Евгений Николаевич модернизировал один из токарных станков, сделал из него полуавтомат. Результат отличный, это видно по работе. Токарь-новатор использует все новое, прогрессивное, использует умело, по-хозяйски.

Тысячи различных приборов помогают металлургам Магнитки выпускать качественную дешевую продукцию. Они не подводят ни сталеваров, ни доменщиков, ни прокатчиков, потому что они сверены с сердцами замечательных людей нашей мастерской.

А. САМОЙЛИН,
начальник мастерской точной механики цеха КИП и автоматики.

Старейшего работника основного механического цеха токаря Александра Егоровича Долматова знают как специалиста высокого класса.
НА СНИМКЕ: А. Е. Долматов за работой.



НЕ НАУЧНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

Медики настойчиво советуют «заряжаться» каждое утро для деятельного дня. Конечно, согласны мы с этим, нет ничего лучшего, чем иметь хорошую «зарядку» с утра, чтобы высокопроизводительно работать. Утром каждый имеет возможность хорошо подготовиться к работе.

Упражнение номер один. Бег рысцей на дистанции 50—60 метров от трамвайной остановки до автобусной или, по желанию каждого, от одной остановки трамвая до другой. Маршрут можно выбрать самый различный, эффект от этого не убавится.

Упражнение номер два. Подтягивание на руках, уцепившись за поручни трамвая. Причем ноги не должны иметь опору, об этом позаботятся другие. Вам не дадут ступить ногами.

Упражнение номер три. Это упражнение длительное, на всю смену, и выполняют его, наверное, только работники умственного труда фасонно-чугунолитейного цеха, у которых на вооружении должны быть счеты, арифмометры, счетные машины.

Берите карандаш, бумагу, приготовьтесь и... считайте. При выполнении начатой работы надо быть предельно внимательным. Приходится слагать, вычитать, делить, проводить разные операции с многозначными цифрами. А под рукой только карандаш, бумага.

Такова ненаучная организация труда. Отличие от всем известной НОТ небольшое. Поделиться опытом? Приходите. Наш адрес: фасонно-чугунолитейный цех Магнитогорского металлургического комбината. А опыт здесь накоплен богатый, давно уже работает здесь коллектив ИТР без счетов и арифмометров.

М. СНАТЕРНАЯ, экономист фасонно-чугунолитейного цеха.

Т. ПЕТРОВСКАЯ.