

Они борются за высокое

звание В дружной рабочей семье

Вам, наверное, не раз попадались на глаза плакаты с надписями: «Звание лучшего мастера в социалистическом соревновании на комбинате завоевал мастер листопркатного цеха № 2 Семен Алексеевич Нагаев, а звание лучшего старшего вальцовщика присуждено старшему вальцовщику этого же цеха Павлу Григорьевичу Беспаленко».

Как трудятся эти люди, в каком они работают коллективе? — такую задачу мы поставили перед собой, направляясь в этот цех. Рассказать об этом важно еще и потому, что листопркатный цех № 2 решил добиться звания коммунистического, а Нагаев и Беспаленко — одни из лучших его представителей.

О работе мастера судят прежде всего по итогам выполнения плана, поэтому давайте-ка посмотрим, как работала бригада пркатного отделения хотя бы за последние месяцы. Цифры говорят сами за себя. Вот они: март — 104,8 процента, апрель — 111,4 процента. Впрочем, даже если вернуться к прошлым годам, эти цифры выглядели так же. В цехе уже не помнят такого случая, чтобы бригада Нагаева не выполняла план. И по другим показателям она идет впереди.

Так началось в пркатном отделении третьей бригады четыре года тому назад, с тех пор как сюда был назначен мастером Семен Алексеевич. До этого он прошел хорошую трудовую школу: после окончания техникума трудовых резервов работал вальцовщиком, старшим вальцовщиком. Знал особенности почти всех агрегатов пркатного отделения, поэтому авторитет мастера ему не пришлось долго зарабатывать, производственники знали его как человека технически подкованного, сметливого, принципиального.

И все же трудности были, не обошлось и у Нагаева без них. Они обычно возникали тогда, когда рабочих по какой-то причине на несколько часов нужно было поставить к другому агрегату. Начинались отказы, иногда робкие, другой раз злые, категорические:

«Не пойду и не заставите, там не по моей профессии».

А сейчас в бригаде Нагаева взаимопомощь стала законом. Если выдался незанятый час, вальцовщики, подручные тут же отправляются на участок сортировки, где хоть и работают опытные производственники Саня Тахутдинова, Мария Андреевна Подкатченко, Аня Кобасцикова, Рамиза Байбулова и другие, но работа всегда найдется. Такая выручка приводит к тому, что отделочное отделение, которое зачастую решает выполнение задания, никогда не простаивает из-за отсутствия металла.

На агрегатах у мастера Нагаева подобраны хорошо подготовленные опытные производственники. Об этом можно судить хотя бы по такому факту: несколько специалистов из листопркатного цеха № 2 забрали в штат стана «2500», а на их места поставили вальцовщиков, операторов из бригады Нагаева. Кажется, это должно было сразу сказаться на успехах бригады. Но этого нет, в бригаде нашли кем заменить ушедших. Подкрановый рабочий Михаил Кожевников поставлен подручным вальцовщика, подручный вальцовщика Николай Красильников стал вальцовщиком, бывший резчик агрегата резки № 3 Аркадий Весенин сейчас уже оператор трехклетьевого стана. За них в бригаде спокойны. — Ничего, — говорит Семен Алексеевич, — помучатся — научатся. Люди они способные, проверенные трудом, охочи до всего нового.

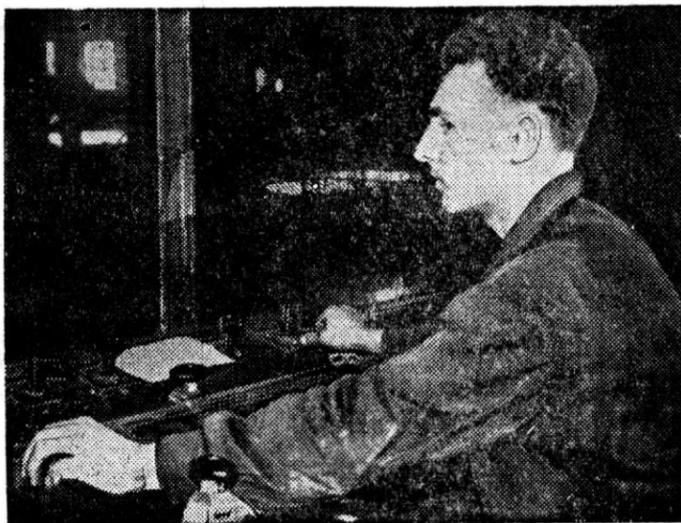
К каждому человеку у мастера Нагаева свой подход. Сейчас в его бригаде работает вальцовщиком на первой клети Леван Харебошвили. Трудится он хорошо, может свободно подменять старшего оператора. У мастера к нему не бывает претензий. А ведь до бригады Нагаева Леван побывал на многих участках, и мастер старался извлекать поскорее от него. Харебошвили казался им недостаточно способным, расторопным. Причина вся была в том, что он не вполне свободно владел русским языком. Надо другой

раз ему расспросить, посоветоваться, а он стеснялся. Нагаев внимательно старался вслушиваться в каждый его вопрос, поподробнее ответить, разъяснить. И Харебошвили стал неплохим пркатчиком.

Если в пркатном отделении спросить о главном, самом важном механизме, здесь сразу же назовут трехклетьевого стана, который катает большую часть продукции, и добавят еще, что стан — это сердце отделения. Хозяином здесь чувствует себя старший вальцовщик Павел Григорьевич Беспаленко. У него уже сложился свой график работы. На смену он приходит за час раньше, проверит все узлы, если что не в порядке, тут же сообщает мастеру и к началу смены постарается устранить все неполадки. Наблюдая за ним, скажешь — в любую смену он работает собранно, внимательно. Этого Беспаленко требует от других, и к его замечаниям прислушиваются все, потому что знают, он напрасно говорить не будет.

Хороший коллектив спаялся здесь, поэтому и отделение идет первым в третьей бригаде цеха № 2.

А. ВЛАДИМИРОВА.



В коллективе первой бригады слябинга хорошо работает оператор четвертого поста Леонид Васильевич Бутусов. Он одним из первых хорошо освоил работу управляемых им агрегатов, хорошо знает оборудование и добросовестно относится к работе. На снимке: оператор Л. В. Бутусов за работой.

Стан «2500» — ударная стройка
СРОКИ ПРОХОДЯТ, А ЛИТЬЯ НЕТ

Как только заказ с соответствующим штампом попадает в отдел основного механического цеха, все стараются скорее его выполнить: ведь это заказ стана «2500». Сразу и начальник смены, и мастер побеспокоятся, чтобы станочник получил заготовки, разработают технологию. Станочник же без задержек начинает работу и внимательно выполняет задание.

Но как быть, если заданию ставятся сроки, а заготовок нет? Тогда, конечно, срывается выполнение задания, а потом, когда заготовка поступит, начинается горячка, суета, что может отрицательно сказаться на качестве детали.

Так и получается в основном механическом цехе. В свое время поступал срочный заказ на обработку 20 рычагов тормозов механизмов методической печи. Литейщики фасоннолитейного цеха выдавали литье некомплектное, а когда выдали все, то при обработке выявился брак — в деталях обнаружился раковины. Других же отливок рычагов не поступило.

Не выполняют сроков изготов-

ления литья и литейщики чугунолитейного цеха. 4 мая они должны были сдать 20 рамок и столько же дверей для комплектов лючков нагревательной печи. Срок давно прошел, а литья нет.

Такова же участь и других рам. В срок — 4 мая — заказ выполнен не был, начальник ПРБ чугунолитейного цеха т. Киселев обещал все выполнить 14 мая. Но и это обещание не выполнено.

С большим опозданием литейщики сдали 27 плит нагревательных печей из 50. Срок же выполнения заказа минул 4 мая.

Ряд заказов задерживают и котельщики. Раму отстойников для масла они сдали только 13 мая, вместо апреля. С таким же опозданием поступили от них и детали поплавоквого клапана.

М. СИДОРЕНКО,
мастер ПРБ основного
механического цеха.

Книги колхозу

У листопркатного цеха № 3 в Кизильском районе есть свой подшефный колхоз «Веходы коммуны». Для отправки туда собрано десять тонн тонколистового металла. Сейчас у нас изготавливаются деревянные клетки для свинарников.

Но комсомольцы вынесли еще одно предложение — собрать для колхозной библиотеки книги. И вот сейчас в цеховом бюро ВЛКСМ лежат огромные стопы книг. За короткое время сдано 400 штук томов. Заглянем наугад в любую стопу. Вот «Батый» В. Яна, «Десять дней, которые потрясли мир» Джона Рида, «В тени алтарей» Миколая Тис-Путинаса, «Власть без славы» Ф. Харди.

Больше всех книг сдала первая бригада лудильного отделения, где мастером комсомолец Феликс Рождественский. Они уже принесли в комитет комсомола сто книг. Хорошо поработала по сбору книг и комсомольская группа второй бригады пркатного отделения, где группкомсорг Лида Новохатко.

В. КОМЛЕВ,
сенретаь бюро ВЛКСМ.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

★ ★ ★

Вычислительная техника на домнах

Управляющая вычислительная машина, с помощью которой можно автоматически выявлять очаги возможного прорыва газов на колосниках доменных печей, впервые создана в Тбилиси грузинскими специалистами. Она уже установлена на домне.

Место опасной концентрации газа, где возможен его прорыв, определяется по резкому повышению температуры. Однако выводы, к которым обычно приходит наблюдающий инженер, бывают недостаточно точными и полными. На вычислительной машине сведения о температуре поступают в особое устройство, которое после математических операций указывает отклонение от нормальной температуры в каждой точке всей поверхности колосника. Машина выбирает наиболее «тревожные» отклонения и подает сигнал о месте возможного прорыва газов.

Также без участия человека подается команда о дополнительной

загрузке шихты в зону скопления газа, что предотвращает возможную аварию.

Грузинские специалисты сконструировали несколько вычислительных и управляющих устройств, которые автоматически контролируют работу различных участков доменной печи. В частности, смонтирована машина для непрерывного расчета коэффициента прямого восстановления железа — важнейшего критерия для регулирования доменного процесса.

Все эти локальные вычислительные устройства предполагается затем объединить в общую схему управления при помощи одной координирующей машины.

В Советском Союзе проводятся исследования, связанные с применением в доменном производстве управляющей математической машины, которая анализировала бы основные показатели доменного процесса и определяла оптимальный режим работы печи.

Новые луганские тепловозы

Двухсекционный тепловоз мощностью 4 тысячи лошадиных сил с гидравлической передачей и коэффициентом полезного действия, равным 28 процентам, изготовлен на тепловозостроительном заводе в городе Луганске (Украина).

Новый локомотив развивает скорость до 120 километров в час. Его вес на единицу мощности составляет 40 килограммов против 63 килограммов у машин, выпускаемых ныне заводом.

Одновременно в конструкторском бюро завода началось про-

ектирование односекционного тепловоза на 3 тысячи лошадиных сил. Луганский завод — крупнейшее в Советском Союзе предприятие транспортного машиностроения — специализируется на локомотивах с гидромеханической передачей.

В прошлом году здесь был изготовлен магистральный тепловоз с гидромеханической передачей, применение которой (взамен электрической) позволяет экономить на каждой секции 46 тонн металла, в том числе — 8 тонн проводниковой меди.

Друзья по чарке

Не каждый новичок быстро осваивается в новом коллективе. Выпускников из ремесленного, недавно пришедших в цех, сразу выделишь среди общей массы: держатся они скованно, несколько робко и у станка стоят с какой-то особенной напряженностью. Не так выглядели в основном механическом цехе двое «друзей»: сверловщик Анатолий Коноков и токарь Станислав Митрошкин.

Сделает им замечание мастер или кто-нибудь из бригады, тут же огрызнутся, фыркнут в сторону, а то еще и бросят: «Не учи ученого» или «Мы сами с усами». Им уже казалось, что раз окончили ремесленное, получили специальность, значит, все знают, все умеют. До них никак не доходит, что люди изучают свою специальность годами. И ведь надо же, как подобрались, один работает токарем, другой сверловщиком, находятся в разных отделах, а не как-то встретились, подружились. Видно, правильно говорит пословица: «Рыбак рыбака видит издалека». Так и они сразу почувствовали влечение друг к другу, быстро поняли единство интересов и наклонностей.

Другие парни, смотряшь, подружатся и всюду вместе: в школу пойдут, в институт поступят или

в спортивной секции одной занимаются. А Анатолия и Станислава к этому не тянуло. Только получили первую полочку сразу же забеспокоились прежде всего о том, чтобы «обмыть» трудовые рубли. Этим двум еще не оперившимся птенцам казалось, что если они начнут, не поморщившись, глотать водку стаканами, так окружающие скажут: «Самостоятельные, взрослые». Только получились по-другому. Их начали склонять в бригадах. Это «заблудшие овцы» расценили по-своему: «Придираются, пригесняют, а мы будем жить, как хотим».

И живут! В марте тот и другой почти по неделе пролежали с сотрясением мозга в больнице. Это их за какую-то «провинность» так наказали, видно, подобные им же «друзьки».

Кажется, хорошо проучили. От побоев долго не могли прийти в себя, можно бы и за ум взяться. Нет, какой-то пакостный червячок точит их, не дает покоя. Ведь как их ни убеждали в бригадах: «Не только себя, нас подводите, мы же за звание коммунистических боремся», — ничего не помогало.

Перед праздником Первое мая им прочли внушительную нотацию — не дошла. Когда третьего мая смена приступила к работе, Ко-

нокова и Митрошкина не оказалось на рабочем месте. Сначала решили: опоздали, но проходил час, другой, друзья не являлись. Только на следующий день изволили появиться, «стыдливо» отворачивая пропившиеся бледные физиономии, потупив долу покрасневшие глаза.

Когда спросили оправдание, Коноков что-то долго плел о том, как ездил к родным в Запасное и не мог почему-то во время оттуда выбраться. Но потом, поняв, что вранье раскрыто, уперся в одно: «Прогоулял и все». Более того, оказывается, ему в цехе и работа надоела, она не устраивает его «возвышенную натуру», поэтому собрание бригады токарей, где мастером т. Кац, постановило уволить его из цеха, раз не дорожит он честью рабочего человека.

Митрошкин тоже было вслед за Коноковым решил показать себя «героем». Но его так обрезали сразу, что он ходит буквально мокрой курицей, твердит, что он будет хорошим, примерным, только разрешите ему остаться в коллективе, не выгоняйте с завода. Только это будет решать товарищеский суд, на котором производственники найдут справедливую кару для того и другого разгильдяя, прогульщика.

Е. МАКСИМОВА.