

УСПЕХ РЕШАЕТСЯ В БРИГАДЕ РАБОЧАЯ ОБСТАНОВКА

Все радости и огорчения связаны у нас прежде всего с трудом, с делом, которому мы отдаем большую часть своего времени и своих душевных сил. И в свое свободное время, в кругу друзей, за веселыми хлопотами волей-неволей свернешь к тому же: а как дела на работе. И только, если все идет как надо, — на душе празднично. Тогда и на смену заступаешь, как говорится, в форме.

Стан «2350» капитально отремонтирован. После ремонта еще много неурядиц. Стан никак не может выйти на план. Велики опять всевозможные простои. Успехами своими за минувшие месяцы этого года мы, к сожалению, не можем похвалиться, а до конца года осталось немногим больше трех месяцев.

Ровный, приподнятый душевный настрой особенно нужен сейчас каждому из нас. Для этого каждому трудовому коллективу придется мобилизовать не только свои материальные и технические ресурсы, но и человеческие возможности. Мы часто говорим об этом на собраниях. Пытаемся разобраться в причинах плохой работы стана, предъявляем свои претензии различным службам. Но зря мы списываем на так называемые объективные причины и собственные слабости в организации службы качества, и отсутствие настоящей заботы о ремонтниках, и плохо поставленное внутрицеховое снабжение. А ведь это и создает нежелательный морально-психологический климат в коллективе, в котором не только выпускается плохая продукция, но и воспитываются не самые лучшие качества в самих людях — необязательность, готовность переложить вину на другого, привычка к проволочкам. Создать хороший моральный климат в коллективе — значит позаботиться и о внутреннем состоянии человека. А для этого надо нам всем учиться жить в коллективе, учиться общению.

Иногда смотрю я на нашего мастера Федора Михайловича Одинцова и думаю: не просто ведь и не легко ему быть всегда выдержанным и ровным, даже когда влорю отругать за дело иного рабочего. Я не видел, чтобы он унизился до перебранки с подчиненным. И не торопится с недоверием: сначала выслушает человека, постарается понять его. Он как бы берет на себя дополнительную моральную нагрузку, чтобы разрядить атмосферу целого коллектива. А это нелегко.

Конечно, моральная атмосфера зависит не только от взаимоотношений между руководителем и подчиненным, но и от того, как мы сами, рабочие, относимся друг к другу. Никто не создаст в маленьком коллективе бригады или участка атмосферу доверия, взаимопонимания, если не создадим ее мы сами. На наших собраниях в бригаде, которые, кстати, стали большой редкостью, мы обсуждаем лишь «итоги и задачи». А вот разговора о том, что мы за люди и как мы живем в коллективе, как того требует подлинно ленинское понимание коллективности и коммунистической этики, не бывает совсем. Но все это само собой не сложится.

И вот что подумалось мне в связи со всем этим: какой-то опыт ответственности за производство у нас есть на предприятии, накопился. Могут и на собраниях, совещаниях поправить того, кто не тянет работу, кто не шибко стремится давать высокое качество продукции или не научился трудиться экономно. И есть где научить всему этому людей — на различных семинарах, в школах мастеров. А где учиться нормам взаимоотношений на производстве — не только деловых, но и просто человеческих!

Бережное же отношение к технике и инструменту, образцовое содержание рабочих мест и самого цеха, стремление продлить службу оборудования — все это и многое другое поможет нам создать нормальную обстановку для высокопроизводительного труда и выполнить годовое задание.

В. ПУШКАРЕВ,
нагревательщик стана «2350».



РАЗ КАРТОШКА, ДВА КАРТОШКА...

ФОТОРЕПОРТАЖ

Рабочий ритм этой уборочной кампании с каждым часом все более увеличивается. Доверху нагруженные картофелем грузовики почти ежеминутно отъезжают от картофельного поля и берут курс на седьмое складское хозяйство комбината питания. На мощном «Урале», которым управляет шофер Виктор Владимирович Егоров, мы следуем этим маршрутом. Навстречу то и дело попадаются порожние машины, которые, казалось, еще более увеличили скорость, чтобы быстрее поспеть за собранным урожаем.

— В автотранспортном хозяйстве комбината я работаю уже около двадцати лет, — рассказывает шофер В. В. Егоров. — Но такого, как в этом году, урожая картофеля в МОСе я что-то не помню. От нашего цеха на уборку выделено около сорока машин. И мы, шоферы, понимаем, что от нашей оперативности зависит многое. За два дня уборки с нашей стороны срывов нет.

Слова Виктора Владимировича поддерживает заведующая овощным складом Валентина Ивановна Ахметдинова:

— Картофель к нам на базу поступает без перебоев. Урожай очень хороший. В первый день мы загрузили в хранилища 200 тонн отличного картофеля. С таким

объемом урожая, сколько я работаю, мы столкнулись впервые. К примеру, в прошлом году самое большое в день мы принимали по 60 тонн картофеля, в 1973 году — 140 тонн, а этот год побил все рекорды. Всего за семь дней мы должны загрузить в наши хранилища 1500 тонн картофеля и около 60 тонн — в хранилища столовых. Но, судя по темпам работ и по урожаю, с этим заданием мы справимся раньше.

Да, уборка картофеля на комбинате идет успешно. Говоря об успехах тружеников, работающих на полях совхоза, механизаторов, нельзя не упомянуть и рабочих, с чьей помощью картофель укладывается в хранилища. Это в основном работники огнеупорного производства и ЦРМП. Все они энтузиасты, добровольцы. Они своевременно разгружают машины. Среди них следует отметить А. Кострикова, А. Некинова, С. Безверхова, П. Валеева, В. Коженикова, М. Нурмухаметова и других.

Ю. ПОПОВ.

НА СНИМКАХ: трудящиеся центральной теплотехнической лаборатории за уборкой, бригадир-овощевод Е. В. Образцова; идет погрузка в контейнеры; шофер В. В. Егоров; заведующая овощехранилищем В. И. Ахметдинова принимает новый урожай (внизу слева).

Фото автора.



ЛУЧШАЯ БРИГАДА

За 9 дней сентября бригада мастера Вадима Александровича Крахина в копровом цехе № 2 «выдала» сверх плана 555 тонн металлослаба. Погрузка мультых составов проходила в основном быстро и качественно.

Хочется отметить хорошую работу машинистов кранов Митрофана Андреевича Черепухина, Павла Николаевича Банных, газорезчиков Василия Михайловича Батанина и Александра Яковлевича Праслова, стропальщика Тимофея Ивановича Кузьмина.

М. МУСИН,
председатель комитета профсоюза копрового цеха № 2.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В научно-технической библиотеке комбината имеются новые переводы из иностранных технических журналов, освещающие опыт зарубежных металлургов.

На заводе фирмы Хоеш Хутенверке (ФРГ) разработан новый способ грануляции и обезвоживания доменного шлака. В 1968 году была пущена первая полупромышленная установка, расположенная рядом с доменной печью, производительностью 16 тысяч тонн гранулированного шлака в месяц. Позже была пущена промышленная установка производительностью 30 тысяч тонн гранулированного шлака в месяц рядом с доменной печью, работающей на повышенном давлении под колошником.

Установка работает по следующему принципу: вода подается под большим давлением, водошлаковая пульпа передается в бункер, свободные от воды, сухка производится с помощью гранул шлака, выполняющих функцию фильтрующего слоя; затем сухой гранулят удаляется через желоб и транспортером непрерывно подается в бункера. Вся установка помещается под колошник, и образовавшийся пар выходит через трубу. Такая конструкция удовлетворяет современным требованиям производственных условий и предохраняет загрязнение окружающей среды.

Результаты испытаний полупромышленной и промышленной установки описаны в статье «Новый способ грануляции и обезвоживания доменного шлака». Автоматизированная система разгрузки гранулированного шлака.

Прокатчики и электрики прокатных цехов могут познать азы с переводом каталогов фирмы Херр Восс (США): Агрегат для продольного роспуска холоднокатаной нержавеющей (стальной) полосы, «Электрооборудование для агрегата продольного роспуска холоднокатаной нержавеющей стальной полосы», «Агрегат обработки кромок холоднокатаной полосы», «Электрооборудование агрегата для обрезки кромок», каталогом фирмы Бронкс (Англия), «Агрегат продольного роспуска и упаковки холоднокатаной полосы».

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

С. СУХОВОКОВ.

ПРОБЛЕМА С „БОРОДОЙ“

ВНОВЬ О КАЧЕСТВЕННОЙ ОЧИСТКЕ ВАГОНОВ ПОД ПРОКАТ

Вопрос о чистоте вагонов, подаваемых в цех комбината под погрузку, не нов. И хотя эта проблема, как говорится, «с бородой», она по-прежнему требует к себе пристального внимания.

Заинтересовался этой проблемой вновь дал повод звонок в редакцию: Михаил Федорович Михневич, профорг бригады отгрузки холодного проката ЛПЦ № 5, информировал о большом количестве руды, оставшейся в вагонах после их разгрузки на складе привозных руд.

Вот как объяснил нам сегодняшнее положение дел с разгрузкой вагонов начальник склада привозных руд Г. И. Пахомов:

«До недавнего времени после разгрузки в вагонах действительно оставалось значительное количество сырья, но после установки на вагоноопрокидыватели специаль-

ных вибраторов потери сырья сведены до минимума. В настоящее время в одном вагоне после разгрузки остается не более 100 кг руды». На погрузочной площадке ЛПЦ № 5 я увидел другую картину: в каждом из поданных под погрузку вагонов было не менее 400 кг руды. Для очистки 24 вагонов, подаваемых в смену на площадку отгрузки холодного проката ЛПЦ № 5, выделяют из бригады двух человек. Вот что говорит по этому поводу Ю. А. Потехин, бригадир отгрузки: «Минимум 400—500 кг приходится выкидывать из каждого вагона. А зимой, вме-

сто того, чтобы заниматься своим делом, мы с ломами и лопатами всей бригадой долбим смерзшуюся руду. Потери рабочего времени, простои вагонов только по этой причине — очень велики. Поэтому и работать на погрузку идут неохотно — вместо обычной работы подкранового людям предлагают орудовать ломом».

Полностью солидарен с Ю. А. Потехиным и Г. Д. Чилачава, мастер участка отгрузки горячекатаного листа: «От руды и угля, от магнетита и кокса вагоны чистим постоянно».

На вопрос, много ли руды остается в вагонах, показал

мне полный до краев 60-тонный думпкар. В нем вперемешку руда, уголь, мусор. «Заполнили его за неделю», — объясняет мне Г. Д. Чилачава. Точно такое же положение и на площадке отгрузки экспорта в ЛПЦ № 4. В планово-экономическом отделе комбината нам дали такую справку: тонна привозной руды обходится комбинату в среднем в 15 рублей. Из этого получается, что если размеры потери руды брать по данным начальника склада привозной руды товарища Г. И. Пахомова, то только на площадке погрузки холодного проката ЛПЦ № 5 теряется в

месяц 3240 рублей. Но ведь Г. Д. Чилачава и Ю. А. Потехин считают потери гораздо большими! А простои вагонов, потеря рабочего времени — чем и как определять?

В прокатный отдел комбината из склада привозных руд был подан заказ на разработку водомоющей установки. Однако этим заказом не стали заниматься, мотивировав это техническими трудностями. Для ручной очистки вагонов на складе нет людей. Значит ли это, что все возможности для решения этой проблемы исчерпаны?

Когда корреспонденция была уже готова, нам позвонили из ЛПЦ № 5. Туда на погрузку был подан вагон за номером 6442983. В нем оказалось более 3 тонн соли.