

♦ Товары широкого потребления

Производству металлической посуды 12 лет. Начинать пришлось, как говорится, от Адама. Было задание освоить производство товаров широкого потребления, было желание выполнить задание. Вот, пожалуй, и все, что было.

Поначали делали кастрюли да тарелки. И тому рады были. Смастерят за месяц 60 тонн посуды и рапортуют с гордостью: задание выполнено. А вот два года назад освоили проектную мощность цеха — и говорят об этом, словно о погоде. Зато о завтрашнем дне разговоров много. Мечтают об освоении новых видов продукции, о том, что после реконструкции в последнем году пятилетки должны произвести 15 тысяч тонн посуды. И не только мечтают, работают не покладая рук.

Сегодня цех металлической посуды выпускает 56 видов изделий с маркой Магнитогорского металлургического. В кабинете начальника цеха — от пола до потолка во всю стену — стеллажи, на полках теснятся образцы продукции. Ничего не скажешь, красивая посуда. Такую и гостям не стыдно подарить. А начальник цеха Геннадий Иванович Крестьянинов один за другим загибает пальцы: — В этом году осваиваем производство литровой кружки, ведра из оцинкованного листа, ванны, бачки...

Ведра из оцинкованного листа. Это интересно. Таких производств металлической посуды, как магнитогорское, в стране раз-два и обчелся. Делают посуду в Лысьве, в Новокузнецке, в Москве и на Украине. Технология изготовления оцинкованных ведер, можно сказать, досталась нам в наследство от Демидова.

Сначала делают заготовку из обычного листа, из нее — ведро. Это еще полуфабрикат. Его нужно опустить сначала в ванну с кислотой, а затем — в расплавленный цинк. И все это вручную, с помощью крючков и щипцов. В отделении непрерывно шумят вентиляторы, и все же на пенсию оцинковщики уходят на пять лет раньше других.

В октябре прошлого года началось освоение новой технологии,

которую в цехе называют революцией в производстве металлической посуды. Ведра из оцинкованного листа прошли лабораторные испытания, оценка — хорошая. С освоением новинки отпадет необходимость в кислотных ваннах, рабочие не будут вдыхать пары цинка. Да и экономисты обеими руками за новшество: сейчас на тонну продукции расходуется 250 кг цинка, в будущем — потери этого металла сократятся на 100 кг. Если учесть, что тонна цинка стоит 310 рублей, и что только оцинкованных ведер цех производит ежегодно 5 тысяч тонн, какую экономию получит комбинат с освоением новой технологии!

С маркой ММК

Магнитогорцы делают самую дешевую посуду в стране. Каким образом им удалось этого добиться?

Когда партия и правительство приняли постановление о дальнейшем расширении ассортимента и улучшении качества товаров широкого потребления, в бригадах цеха состоялись рабочие собрания. Разговор шел о том, как улучшить технико-экономические показатели.

Хозрасчет в штамповочном отделении — новое. Результат — вполне удовлетворительный: за счет хозрасчета потери от брака сократились в прошлом году на 12 тысяч рублей.

Кстати, бракоделам в цехе просто жизни не дают. Витрина бракоделов, «Комсомольский прожектор» — это дополнение к рабочим собраниям и административным мерам воздействия. Результат? В юбилейном году количество брака снизилось по сравнению с 1966 годом на 25 процентов. Одним словом, затраты с лихвой окупают себя.

А бездефектная сдача продукции с первого предъявления? Сколько шума было вокруг этой проблемы! С некоторыми товарищами приходилось беседовать на рабочих собраниях, убеждать их на заседаниях партийного бюро. Прежде чем сокращать контролеров, пришлось обучать рабочих секретам их мастерства. Как говорится, чего не знаешь, тому учись. Труд на обучение затрачивается немного, а затраты полностью окупаются.

Кто многое знает, тот многое может. Вот почему ко двору пришла в цехе металлической посуды научная организация труда. Здесь хорошо зарекомендовали себя высокопроизводительная стыковая сварка, новая технология изготовления дужек ведра и бидона, пневматическая подача стружек для упаковки посуды прямо на рабочие места, реконструкция обжиговых печей...

Большие обязательства взял коллектив цеха к 100-летию со дня рождения В. И. Ленина и на третий год пятилетки. Решено, в частности, в этом году выпустить дополнительно к заданию эмалированной посуды на 10 тысяч рублей, оцинкованной — на 4 тысячи, снизить на 4 процента трудовые затраты на единицу выпускаемой продукции.

Посильную ли задачу взяли на себя магнитогорцы? Безусловно. С первых дней нового года многие рабочие трудятся по-ударному. На 130—135 процентов и выше выполняют сменные нормы выработки упаковщицы Е. Ханенко и Р. Черникова. В числе лучших называют коллектив старшего мастера заготовительного отделения Т. В. Шеметовой, бригаду эмалировщиков, руководит которой мастер К. А. Прач. Хорошо работают бригады И. Т. Баранов, мастер Т. Шарипова, звеньевые Р. Гормакова, А. Кондаурова, В. Соломатова... Передовиков производства в цехе металлической посуды очень много, всех не перечислишь. Вот это-то и вселяет уверенность в том, что свои обязательства коллектив на Ленинской трудовой вахте выполнит с честью.

В. ИСКРОВ.

рабочих и служащих

чальника цеха. Работник может обжаловать удержание в комиссии по трудовым спорам.

Полная материальная ответственность

В соответствии со ст. 83—1 КЗОТ РСФСР рабочие и служащие несут материальную ответственность в полном размере в следующих случаях:

когда ущерб причинен преступными действиями работников. О том, являются ли действия работника преступными, выносят свое суждение органы суда или следствия. Возмещение ущерба производится по решению народного суда;

когда с работниками заключен письменный договор о полной материальной ответственности. В этих случаях удержание сумм в возмещение ущерба производится из заработной платы с согласия работника. При наличии спора ущерб взыскивается через суд. Заключение таких договоров является обязательным и в случае неосновательного отказа от его заключения администрация может предложить работнику перейти на другую работу, не связанную с обслуживанием материальных ценностей. При отсутствии другой работы или при отказе работника от перевода администрация может его уволить без выплаты выходного пособия;

полную материальную ответственность несут работники, если материальный ущерб причинен ими не при исполнении служебных обя-

Повышенная материальная ответственность

Законодательством установлено, что за утрату по небрежности материалов, полуфабрикатов и изделий, а также инструментов, спецодежды и других предметов, выданных предприятием в пользование работнику (очки, респираторы, измерительные приборы и т. д.), работник отвечает в пределах до 5-кратного размера причиненного ущерба. Согласно сложившейся на комбинате практике удерживается в этих случаях однократная стоимость причиненного ущерба.

За хищение, умышленное уничтожение или умышленную порчу материалов, полуфабрикатов и изделий, а также инструментов, предоставленной бесплатно спецодежды и других предметов, выданных предприятием или учреждением в пользование работникам, виновные лица отвечают в пятикратном размере причиненного ими ущерба.

При каждой выплате заработной платы удержание не может превышать 25 процентов всех причитающихся работнику сумм. Если из заработной платы работника производятся также и другие удержания, то общий размер всех удержаний не может превышать 50 процентов всех причитающихся ему сумм.

Б. БАЖЕНОВ, зам. начальника правового отдела ММК.



ЗНАКОМЬТЕСЬ: один из лучших командиров производства листопрокатного цеха сменный мастер Константин Павлович Крыш. Возглавляемый им коллектив замечательно потрудились в прошлом году, он направляет теперь свои усилия на успешное завершение заданий третьего года пятилетки.

А в свободное от цеховых забот время Константин Павлович занимается в микрорайоне массовой политической работой. Как общественник, он тоже один из лучших.

Фото Н. Амельченко.

ОСНОВА ОСНОВ ИНДУСТРИИ

(Окончание. Нач. на 1-й стр.)

На оккупированной территории до войны выплавляли 68 процентов всего производившегося в стране чугуна и 58 процентов стали. Сократилось число рабочих на заводах — многие квалифицированные рабочие ушли на фронт. Однако, несмотря на огромные потери, металлургам предстояло значительно увеличить производство чугуна, стали, проката.

Небывалое в истории перебазирование металлургических предприятий мы осуществили в кратчайшие сроки. За 15—20 дней вывозили оборудование крупных заводов и эвакуировали тысячи людей. На переезд гиганта металлургии — завода «Запорожсталь» и остальных металлургических предприятий Запорожья потребовалось всего 42 дня. Примечательно еще одно — предприятия до последней минуты давали продукцию, эвакуация начиналась только тогда, когда враги подошли чуть ли не к самому городу.

Не менее быстрыми темпами возводились и новые предприятия. Через шесть месяцев после начала строительства Челябинский металлургический завод качественных сталей дал легированную сталь, за такой же рекордно короткий срок на Магнитогорском комбинате была сооружена и крупнейшая по тому времени в Европе домменная печь. А ведь страна вела тяжелейшую войну, которой приходилось отдавать максимум сил и ресурсов. Какое еще государство в мире смогло бы в таком положении вкладывать средства и в строительство металлургических предприятий!

Металлурги Магнитогорского и Кузнецкого комбинатов впервые в мире освоили тогда выплавку качественных сталей в крупных мартеновских печах — ранее такую сталь получали только в электропечах или в небольших мартеновских печах с кислым подом.

Также впервые в истории мировой металлургии магнитогорцы начали прокатывать листовую броневую сталь на блюминге.

— Каково состояние черной металлургии СССР сегодня, каков ее завтрашний день?

— По производству стали и чугуна мы занимаем второе место в мире после США, а по добыче руды, производству агломерата, ферросплавов, стальных труб — первое.

В нашей стране в октябре 1967 года на Криворожском заводе имени В. И. Ленина введена в действие самая мощная в мире домменная печь объемом 2700 кубометров.

В доменном производстве широко применяются передовые технологические приемы — обогащение дутья кислородом, вдувание природного газа и жидкого топлива в горн печи. Это повышает производительность и снижает расход кокса. Будут построены мощные доменные печи, дающие в год до 2 миллионов тонн чугуна каждая, еще шире будут использовать кислород, природный газ, пылевидное топливо для интенсификации процесса.

Не имеют себе равных в мире девятистотонные мартеновские печи Магнитогорского металлургического комбината и завода имени Ильича. Одна плавка в такой печи — это почти 1000 тонн стали. У советских сталеваров самые высокие в мире показатели по производительности печей.

Интенсивно развивается новый, наиболее прогрессивный в настоящее время способ производства стали — кислородно-конверторный процесс. Мощные стотонные

конверторы работают в Нижнем Тагиле, Кривом Роге, Липецке, Жданове. В ближайшие годы намечено значительно увеличить их число и установить еще более крупные — емкостью 250 тонн. Сооружаются и электросталеплавильные печи емкостью 200 тонн.

Заслуженной славой пользуется разработанная в Советском Союзе конструкция установок непрерывной разливки стали — высшая награда Гран-при на Всемирной выставке в Брюсселе. Весь технологический процесс — начиная от заливки металла в кристаллизатор до выдачи заготовки — здесь почти полностью автоматизирован.

Новолипецкий металлургический завод — первый в мире крупный металлургический завод без обжигового стана, всю сталь разливают на установках непрерывной разливки.

Наши ученые создали замечательные прокатные станы. Уникальные блюминги-автоматы действуют на Челябинском и Криворожском металлургических заводах; в Липецке и Жданове сооружены мощные листопрокатные станы «1700». На Первоуральском трубном заводе работает трубопрокатный стан производительностью 430 тысяч тонн в год — это в полтора раза выше, чем производительность станков такого же назначения, имеющихся за рубежом. В стране создан ряд новых прокатных станков для изготовления тонкостенных прецизионных труб, профилей круглого сечения, шаров и других сложных профилей и изделий. Эти станы покупают у нас Англия, Франция, Швеция, ФРГ и другие страны. Советские ученые разработали очень эффективный и экономичный способ производства тонкостенных спиральношовных труб методом радиочастотной сварки. Этот же метод использован и для производства сложных крупных профилей.

Механизация и автоматизация производства коренным образом изменили и самый характер труда металлургов. В работе сталевара мартеновской печи, выплавляющего сталь сложной марки, доля умственного труда составляет теперь более двух третей.

Атомная энергетика, ракетостроение, авиация, химия, электроника требуют сталей и сплавов самого высокого качества. Один из способов получения такого металла — электрошлаковый переплав — замечательный процесс, разработанный советскими учеными.

Широко применяются у нас и другие методы — вакуумный и дуговой переплав, вакуумная индукционная плавка, внепечное вакуумирование.

Разрабатываются и осваиваются новые способы получения сверхчистой стали — электронно-лучевая и плазменная плавка. У нас уже работают несколько установок электронно-лучевого переплава, в ближайшие годы значительно возрастает их число и мощность.

Уровень развития металлургической науки и техники позволяет поставить задачу создания завода нового типа — завода коммунистического общества.

Это прежде всего проблема создания завода с процессами непрерывного действия на основе автоматизации. Только так можно получить максимальный эффект от применения автоматизации и управления производством с помощью электронно-вычислительных машин. Такая структура завода будущего обеспечит наибольшую производительность труда, резко улучшит условия труда и стабилизирует высокое качество продукции.