



В этом месяце исполнилось сорок лет со дня создания специализированной организации Оргэнерго, в задачи которой входил монтаж энергосиловых установок на предприятиях. За эти годы произошли изменения как в названии этой организации, так и в ее задачах. Сегодняшнее управление Уралэнергочермет выросло в крупнейшую организацию, которая имеет свои «представительства» на всех крупных предприятиях Урала. Имеется наладочный участок Уралэнергочермета и на нашем комбинате.

На снимках нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите труженников этого участка электрослесаря В. Я. Безуглова за наладкой дистанционного управления одного из агрегатов (снимок сверху) и руководителя группы автоматики старшего инженера А. П. Потапова за снятием характеристики работы котла ТЭЦ.



ЦЕННЫЙ ПОЧИН СТАНОЧНИКОВ ОСНОВНОГО МЕХАНИЧЕСКОГО

МОЩНОСТЬ нашего металлургического комбината за последние восемнадцать лет возросла более чем в два раза. За это же время число станочников в основном механическом цехе сократилось в полтора раза.

Эти цифры поставлены здесь рядом для определения трудностей, возникших сегодня перед основным механическим цехом в решении тех же задач, что стояли и много лет назад.

— С ремонтами мы справляемся, — говорит главный механик комбината Яков Алексеевич Шуклин. — Но кроме ремонтов цехи нашего управления должны заниматься созданием и внедрением новой техники, усовершенствованием в а н и е м оборудования и т. д., а сил на это у нас сейчас не хватает. По основному механическому цеху можно судить о положении, сложившемся во всех ремонтно-механических цехах управления.

А положение серьезное. На складах только ОМЦ скопилось около девяти тысяч тонн заготовок и полуфабрикатов. Это на полгода работы цеху. И этот запас будет расти, а в ОМЦ сегодня нет широких возможностей для резкого повышения производства деталей. Эти возможности необходимо изыскивать, создавать и расширять их.

— Резервы у нас есть, — говорил на собрании инструментального отдела председатель цехкома А. Ф. Каширин. — Умело используя их, мы можем повысить производительность труда, значительно ускорить изготовление продукции.

НА СОБРАНИИ коллектива коммунистического труда инструментального отдела шел серьезный разговор о путях повышения

ТРИ КИТА УСПЕХА

эффективности производства. И эти пути определены четко.

Если даже двадцать три человека в цехе перейдут на многостаночное обслуживание, то и это принесет немалую выгоду. Большой станочный парк и широкий ассортимент продукции позволяют строгальщикам, фрезеровщикам, токарям-расточникам обслуживать не по одному, а по два станка.

Но прежде чем широко внедрять многостаночную систему работы, необходимо глубоко и детально продумать ее, изучить опыт рабочих, обслуживающих два станка.

Для ускорения настройки и установки деталей необходимо четкое снабжение фрезеровщиков необходимым инструментом, широкое внедрение различных приспособлений для быстрого и надежного закрепления деталей на станках. Это в одинаковой степени относится к внедрению многостаночной системы и среди расточников, и среди строгальщиков.

НА СОБРАНИИ рабочих инструментального отдела было решено развернуть соревнование за право получения личного клейма ОТК. Не только в инструментальном, но и в других отделах цеха есть немало высококвалифицированных станочников, которым уже сегодня можно вручить каждому личное клеймо.

На протяжении нескольких лет без единого случая брака работает, например, сверловщик Х. Тухбатуллин. Мастер первого станочного отдела Р. А. Хлебников утверждает, что таких, которые работают без брака, которые заслуживают права пользования личным клеймом, на одном их участке наберется человек двадцать пять.

Если десятки станоч-

ников ОМЦ станут работать без предъявления своей продукции контролерам ОТК, производство получит от этого значительную выгоду. Это значит, что все обладатели личного клейма не будут терять рабочего времени на сдачу продукции контролерам, а будут производить дополнительную.

Какие формы примет соревнование за право получения станочниками личного клейма, над этим еще следует подумать руководителям производства основного механического цеха, профсоюзному активу цеха. Ясно одно, что личное клеймо должно стать предметом гордости рабочего, поэтому вручение его должно быть торжественным, запоминающимся. Ясно и другое, завоевавшие право пользования личным клеймом ОТК, должны иметь какие-то преимущества перед теми, кто еще не имеет их. Это будет стимулировать борьбу станочников за право получения личного клейма, а значит и за повышение эффективности производства.

ОСВОЕНИЕ станочниками вторых специальностей является одним из резервов повышения производительности труда, ускорения выполнения заказов. Слесарь, получивший квалификационный разряд сверловщика, при необходимости может быть использован на выполнении срочных заказов на сверльном станке. Освоение специальности машиниста электромостового крана позволит высвободить машинистов крана с наладочного участка, где помощь крана требуется редко, на другие участки.

— Я обяуюсь освоить специальность долбежника, — сказал на собрании слесарь Виктор Ляшко.

— Я освою специаль-

ность оператора электроимпульсного станка, — заявил бригадир слесарей Александр Пятин.

Сверловщик Фавий Молибогова решила освоить специальность строгальщика. Многие трудящиеся ОМЦ будут постигать секреты мастерства другой специальности. Люди идут на это сознательно, потому что комбинату для успешного выполнения большой программы необходима действенная помощь станочников.

Передовые рабочие ОМЦ начинают движение за освоение второй специальности. В дальнейшем необходимо заинтересовать большинство трудящихся в освоении второй специальности. Об этом должны позаботиться опять-таки руководители производства и профсоюзный комитет цеха.

На своем собрании коллектив инструментального отдела принял обращение ко всем станочникам цехов управления главного механика комбината с призывом широко внедрять систему многостаночного обслуживания, бороться за право получения личного клейма ОТК, начать освоение второй специальности с тем, чтобы повысить производительность труда и эффективность использования оборудования в механических цехах.

Трудящиеся основного механического цеха начали поход за более полное использование внутренних резервов. Это начинание достойно всесторонней поддержки.

Станочники цехов управления главного механика, поддержав почин трудящихся ОМЦ, получат дополнительную возможность четко и без промедления справляться с заказами по ремонту основных агрегатов комбината и по созданию новой техники.

М. КОТЛУХУЖИН.

уверенность

ЗАМЕТКИ ПИСАТЕЛЯ

съезда партии, кандидатом в члены ЦК КПСС. Сейчас он работает главным специалистом в Министерстве черной металлургии СССР. Я привожу этот пример потому, что он мне ближе. Более тридцати лет слежу за ростом этого талантливого и самоотверженного человека. Многими чертами его характера наделены герои моих книг. И не только его. Творческий поиск стал общепризнанным явлением, и творцов новой техники в изобилии можно встретить на любом заводе. В пору моей молодости наука была привлекательней институтов. А сейчас на многих заводах решают проблемы, которыми может гордиться исследовательский институт. Восемь пятилеток — недолгий период в жизни страны. Но какие качественные изменения произошли за это время в металлургии! От импорта проектов, оборудования, специалистов мы

перешли к экспорту их. По нашим проектам строятся металлургические предприятия в разных странах, нашим оборудованием они насыщены, наши специалисты обучают методам советской металлургической школы. У этой школы свое определенное направление — всемерное форсирование агрегатов, постоянный творческий поиск и максимальная ответственность за порученное дело. В декабре прошлого года мне довелось побывать на одном из таких предприятий. Это Бхилайский металлургический завод в Индии. Надо сказать, что здесь почти одновременно с Бхилайским заводом строились еще два. В Руркеле этим занимались немцы из ФРГ, в Дургапуре — англичане. Так что советские специалисты как бы незаметно вступили в соревнование с иностранными фирмами. И с честью выиграла это сорев-

нование. Бхилайский завод работает намного лучше, чем другие, он — рентабельнее, дающее прибыль предприятия. Им гордятся трудящиеся Индии, и ворота его широко открыты для многочисленных экскурсий. В домашнем цехе я увидел впечатляющую картину. Мужчины в белых одеяниях и женщины в голубых, зеленых, розовых сари, как зачарованные, смотрели на поток расплавленного чугуна, извергающийся в огромные ковши. Они прибыли издалека, чтобы полюбоваться жемчужиной индийской металлургии. — И я, поймавший почти все наши крупные отечественные металлургические заводы, тоже любовался. Основное внимание я, конечно, уделил мартеновскому цеху. Большие современные печи, первоклассное оборудование, четкий производственный ритм создавали впечатление, будто я нахо-

жусь у себя на родине. Только начальник цеха мастер Наги возвращал меня к действительности. Высокий, красивый, в красной чалме, с бородой, неоконченным образом плотной облегающей щетки и подбородок. Мастер Наги ежедневно посещает заводы Советского Союза. Почти два миллиона тонн стали дает цех, руководимый им, и неуклонно наращивает производство. Но самая бесценная «продукция» Бхилайского завода — дружба советских и индийских металлургов. Наши люди сделали главное — передали свой опыт. Сейчас руководят сложнейшими агрегатами и цехами только индийцы. Западные немцы на страницах журнала «Штерн» давно признали свое поражение — техническое и политическое. В статье под выразительным названием «Сталинград немецкой индустрии» они писали, что их

фирмы, строя завод в Руркеле, имели одну цель: продать его индийцам. Так и сделали, построили и ушли, а советские люди остались помогать осваивать Бхилайский завод и помогали. Очень любопытная история произошла в Дургапуре на заводе, построенном англичанами. Там застудили домную печь — как говорят, посадили козла. Заключившие английских и немецких специалистов было убийственным: домную печь демонтировать, извлекать металлический монолит и строить печь почти заново. Около года простоя, потеря сотен тысяч тонн чугуна и миллионные убытки... Тогда индийцы пригласили из Бхилайского металлургического завода инженера Ивана Маркеловича Беспалова. Он выслушал мнение специалистов, отпустил их с миром и, методически разгревая монолит, выплавил его и за несколько дней ввел печь в строй. Это была техническая сенсация. Широко применяются за рубежом советские изобретения, оказавшие большое влияние на развитие метал-

лургического производства. И это признание советской школы металлургии вызывает душу гордостью. Вот какие чувства, мысли и воспоминания вызвало у меня ознакомление с проектом Директив XXIV съезда партии. Огромной работы требует выполнение Директив от армии рабочих, инженеров и ученых металлургической промышленности. Каждая строка Директив значима и трудоемка. Строительство домменных печей объемом в 5.000 м³ и кислородных конверторов с весом плашки 350 тонн — новое дело в мировой практике, и оно сопряжено с серьезным творческим поиском. Не меньше усилий придется затратить на выполнение первой строки раздела о черной металлургии: «Считать основной задачей коренное улучшение качества металлопродукции...». И мы глубоко убеждены в том, что эти сложнейшие задачи советскими металлургами будут выполнены с честью. **Владимир ПОПОВ.** («Правда» № 79).