



ПОЛКУ УДАРНИКОВ ПРИБЫЛО

Для многих тружеников кузнечно-прессового цеха 15 апреля стало праздничным днем. В этот день по окончании трудовой смены работники цеха собрались в красном уголке на вечер трудовой славы.

Были приглашены в основном ударники коммунистического труда и передовики производства. Его открыл вступительным словом председатель цехового комитета К. А. Григорьев. Затем выступил начальник цеха Ю. А. Варакин. Он поздравил присутствующих с достижением высоких производственных результатов в соревновании в честь знаменательной даты — 100-летия со дня рождения В. И. Ленина и заметил, что многие из присутствующих на собрании передовиков добились права на присвоение почетного звания ударника.

Одно за другим называют имена передовых тружеников цеха, и они под аплодисменты своих товарищей тут же получают удостоверения ударников коммунистического труда и нагрудные значки. Прибыло полку ударников. На вечера удостоверения были вручены еще шестнадцать лучшим представителям коллектива цеха: кузнецам Н. М. Пейчеву, А. И. Палатову, А. И. Бутакову, машинистам крана супругам В. Н. Белобородову и В. Ф. Белобородовой, подручному кузнеца В. А. Попову, машинисту насосной установки В. Ф. Козинной и другим.

Затем собравшиеся в дружеской беседе за чашкой чая обменялись мнениями о трудовых делах, о том, как передать свой опыт молодым рабочим.

В заключение вечера силами участников художественной самодеятельности работников заводоуправления был дан концерт, который всем очень понравился.

М. ВОЛКОВ, инженер по труду кузнечно-прессового цеха.

НА СНИМКАХ:

начальник цеха Ю. А. Варакин вручает значок и удостоверение ударника коммунистического труда машинистам крана супругам Валентине Федоровне и Виталию Никитовичу Белобородовым; за чашкой чая.

Фото Н. Нестеренко.



Каждый год приносит что-то новое. Комбинат растет, появляются новые цехи, новые участки. Где-то устанавливается новейшее, современное оборудование. За тридцать лет доменный цех вырос в гигантское производство с десятью мощными печами. Три мартеновских цеха — тридцать пять сталеплавильных агрегатов. Достраивается пятый прокатный цех.

Растут мощности, растут и заказы на чугунолитие. Недаром в приказе № 1 директора комбината фигурирует участок крупного литья нашего цеха: предписывается увеличить производительность труда.

У нас на участке крупного литья резервы роста производительности труда «лежат на поверхности». Подходи, бери, претворяй в жизнь и получай эффект.

Но... открытые, каза-

ЗА
ТЕХНИЧЕСКИЙ
ПРОГРЕСС

лось бы, резервы остаются только резервами.

Так, например, при формовке подставок для слитков 7,3 и 6,9 тонны формовщик вынужден тридцать процентов всего рабочего времени бросать лопатой формовочную смесь в опоку. Тяжелый труд. А на Нижнетагильском комбинате для этой цели применяется лепестковый грейфер, работающий при помощи сжатого воздуха. Почему бы нам не перенять этот опыт, избавляющий формовщиков от трудоемкой операции? Производительность труда формовщиков сразу увеличилась бы на восемь—десять процентов.

Много времени тратит впусную формовщик и при работе с пневматической

ПОКА ТОЛЬКО В РЕЗЕРВЕ

трамбовкой, когда он должен тут же подсыпать формовочную смесь лопатой. Приобретение и установка второго пескомата намного облегчила бы труд формовщиков и повысила производительность труда.

Всякому, пожалуй, известно, что когда он увлечен работой, а его кто-то постоянно дергает за рукав, то тут уж не работа, а одна только нервотрепка. Нечто подобное происходит и на участке формовки. Формовщики в течение всей смены работают рывками. Их «дергает» мостовой кран. Они сидят в ожидании крана, то начинают работать чуть ли не «бегом», так как приходится наверстывать время, упущенное

из-за вынужденного простоя.

Все дело здесь в том, что на участке крупного литья делается много отливок весом более десяти тонн. А чтобы их готовить к обрубке, сорокатонный кран идет на участок обрубки, загоняя в тупик десятитонный кран № 2, работающий непосредственно на участке формовки. В результате формовщики остаются без подъемных средств. В течение смены история повторяется три—четыре раза. А это ни много ни мало около двух часов потерянного рабочего времени.

Нужно заменить десятитонный кран на тридцатитонный. Подобная замена позволит, во-первых, резко повысить произво-

дительность и, во-вторых, создаст условия для ритмичной работы формовщиков.

Прерывистость в работе участка создается также из-за неравномерного обеспечения его формовочными смесями. Формовщики участка крупного литья работают в основном в дневной смене. Хотя землеприготовительное отделение и работает круглые сутки, нас это не спасает. На нашем участке только один бункер, а формовочной смеси в нем хватает на полтора—два часа высокопроизводительной работы, затем начинаются перебои.

Избежать таких простоев можно с небольшой затратой средств. Если на бункере № 6 смонтировать реверсивный пита-

тель, то есть транспортер, двигающийся в обе стороны, проблема обеспечения участка формовочными смесями будет решена.

И последнее, что хотелось бы отметить. Наши формовочные машины работают на сжатом воздухе. Все они подключены к магистрали, общей с формовочными машинами участка мелкого литья. Когда начинают работать наши соседи, мы в буквальном смысле задыхаемся без воздуха. Его не хватает. В то время как с восточной стороны нашего участка проходит еще одна воздушная магистраль, подключить к которой наши формовочные машины не составило большого труда. Все необходимое для этого есть. Но пока мы слышим только обещания. Одни обещания.

К. МИХАИЛОВ, старший мастер участка крупного литья фасонно-чугунолитейного цеха.

НЕВНЯТНО О ГЛАВНОМ

На днях в цехе пути ЖДТ комбината состоялось отчетно-выборное партийное собрание. Секретарь партбюро Л. И. Женовак. Он сказал, что для выполнения решений XXIII съезда КПСС требуется от каждого коммуниста строгое выполнение Устава и своего партийного долга. А все ли у нас хорошо с этим? Докладчик мало касался недостатков в работе партийного бюро и парторганизации в целом по воспитанию трудящихся.

В цехе низкая трудовая и производственная дисциплина. Из года в год растет количество прогулов. В 1967 году их было 37, в 1968 — 46, а за три месяца 1969 года — 16. И что особенно неприятно: среди нарушителей есть коммунисты. Это бывший старший мастер Сафин, бывший мастер Крылов и машинист крана Неверов. Все они совершили свои проступки из-за пьянства. Это позорное явление произошло, в частности, на участке № 1.

После случившегося коммунисты участка должны были задуматься, извлечь урок, но не тут-то было. Коммунист т. Абабков, направленный на участок старшим мастером, не только не исправил создавшегося положения, а сам допустил

недостойные для коммуниста поступки.

Однако выступая на собрании, коммунисты тт. Голунов, Гусев, Мариняк говорили больше о производстве, а о партийной работе не сказали ни слова. Таким образом, отчетно-выборное собрание превратилось в обычное производственное совещание. А ведь где, как не на таком собрании, можно проанализировать партийную работу?

Коммунисты подвергли резкой критике управле-

ние ЖДТ и в частности заведующего бюро кадрами управления т. Куренкова, который без ведома руководства и партийного бюро цеха пути направлял туда людей, не внушающих никакого доверия. Виноват, конечно, в приеме на работу таких людей не один Куренков. А где был общественный отдел кадров?

Особенно внимательно нужно относиться к людям, принимаемым для укомплектования штата механизаторов. Эти люди должны работать на машинах, поступающих к нам для облегчения труда путейцев.

В то время, когда в цехе тяжелое положение с трудовой и производственной дисциплиной, обращает на себя внимание слабая работа стенной печати. Стенгазета «Путь» выходит только по большим праздникам, да и то не всегда.

Мало помогает в воспитании трудящихся товарищеский суд, возглавляемый т. Рыбак. Одна из причин слабой его работы в том, что администрация цеха не передает материалы в суд на нарушителей дисциплины и не обеспечивает сбор людей. Коммунисты в своих выступлениях не сказали ничего существенного по этому поводу.

Плохо организован в цехе показ лучших людей, а их очень много. Это и бригадир т. Захаров, и мастера тт. Короткий и Рыбак, и бригадир слесарей т. Прошкин и многие другие. Они своими трудовыми достижениями, добросовестностью и принципиальностью заслужили глубокое уважение и доверие трудящихся цеха.

Надо надеяться, что партийная организация выправит положение дел в цехе, улучшит свою работу, чтобы достойно встретить 100-летие со дня рождения В. И. Ленина.

М. МИХАЙЛОВСКИЙ, мастер цеха пути ЖДТ.

● НАМ ОТВЕЧАЮТ

„БЫТЬ ЛУЧШИМИ ВО ВСЕМ“

Так называлась статья, опубликованная в «Магнитогорском металле» 28 марта 1969 года.

Нам отвечает начальник отдела общественного питания комбината Н. И. ИВАНОВ:

«Факты, изложенные в корреспонденции, имели место.

В целях наведения санитарного порядка в столовых были проведены следующие мероприятия:

1. Корреспонденция проработана на рапорте с руководителями предприятий. 2. Издан приказ, обязывающий всех руководителей пищеблоков с наступлением весенне-летнего периода привести в должный порядок территории столовых.

3. Во время субботника, проведенного 12 апреля, в числе других были проведены и работы по наведению санитарного порядка на предприятиях общественного питания».

„ВРЕМЯ, КОТОРОЕ НА НАС НЕ РАБОТАЕТ“

В этой статье, опубликованной 29 марта 1969 года, говорилось о перепростоях вагонов на комбинате. Упомянулся в числе виновников и сортопрокатный цех.

Вот что нам пишут из этого цеха:

«Факты, изложенные в статье, имели место.

Статья проработана на сменно-встречных собраниях во всех бригадах адъюстажа.

Руководством цеха принимаются меры по недопущению подобных случаев в дальнейшем.

А. СУДАКОВ, начальник сортопрокатного цеха»