



◆ФОТОРЕПОРТАЖ

ТАМ, ГДЕ ДЕЛАЮТ ПОСУДУ

Металлургический комбинат. Как правило, эти слова ассоциируются с чисто мужскими профессиями: доменщик, сталевар, вальцовщик... Но это мнение ошибочно. На комбинате есть чисто женские цехи, и среди них — цех эмалированной посуды. Известен он, однако, ничуть не хуже, чем, скажем, доменный или мартеновские цехи. Известен своей продукцией, которая идет далеко за пределы Советского Союза, людьми, которые ее делают.

Мы в штамповочном отделении цеха. Только что принял смену коллектив четвертой бригады, возглавляемый начальником смены А. В. Поповым. Именно здесь начинается тот путь, который должна будет пройти изготавливаемая в цехе посуда.

Металлический лист, представляемый пятым листопрокатным цехом, попадает под пресс. Штамповщик Л. Ю. Галочкина нажимает на педаль, и вот уже из листа получаются круги. Из такого круга в два последующих штампования на других прессах выйдет ведро. Но не такое, которое мы привыкли видеть, а только жестяная заготовка.

Она уже идет по конвейеру к участку сварки. На этом участке к ведру приваривают ручку. Сварщик контактной сварки Н. И. Полешова досконально знает свое дело, ведь трудится она здесь двадцать пять лет, с момента пуска цеха. Считанные секунды — и ручка приварена. Заготовка движется по конвейеру к эмалированию.

Этот участок, пожалуй, самый важный в технологическом процессе изготовления посуды. Здесь на ведро или на то, что пока только напоминает ведро, наносят эмаль. Для этой операции нужен опыт, поэтому работают в эмали-

ровании, в основном, опытные работницы, такие как Е. П. Гузилова, М. Г. Хотенова, З. Ф. Демина. Впрочем здесь немало и молодежи. В эмалировании трудятся 98 человек. Руководит этим коллективом мастер Нелли Федоровна Салыхова. Она является шефом-наставником, ветераном труда комбината, за добросовестную работу награждена орденом Трудовой Славы III степени.

После нанесения эмали заготовка подается в обжиговую печь. Через несколько минут изделие выйдет из печи и будет почти похоже на настоящее ведро.

Мы не ошиблись, сказав «почти». Дело в том, что магнитогорскую эмалированную посуду отличает одна особенность: яркий, броский рисунок. Когда ведро поступит из печи на участок декора, оно будет иметь нормальную комнатную температуру. На изделие накладывают трафарет, включают пульверизатор, и вот уже на ведре получился рисунок: зеленая трава и ножка гриба. А шляпку гриба сделают уже другим цветом — красным.

Но рисунок пока не стоек. Невзначай зацепишь изделие, и он смажется. Поэтому ведро еще раз на три минуты отправляют в печь. На этом процесс изготовления посуды заканчивается. Впереди — отдел технического контроля, самая «придирчивая» служба цеха.

Но наше ведро пропустили, оно пошло на упаковку. Сейчас упаковщицы Н. А. Ермакова и М. А. Петрова бережно завернут изделие в мягкую стружку и вместе с другими изделиями положат в коробку. Обязательно люди обратят внимание на оригинальный, привлекательный вид изделия и на марку нашего комбината.

...Мы прошли весь путь рождения посуды от начала до конца. Прошли быстро, а изделие проходит его за четыре часа. За смену цех эмалированной посуды выпускает десять тысяч единиц посуды тридцати трех наименований. Вот и судите сами, с какой производительностью должен работать слаженный женский коллектив. Но с плановыми заданиями бригада справляется и даже перевыполняет их.

— Мы закончили пятилетку 27 октября, — говорит начальник смены А. В. Попов. — До конца года наш коллектив выдаст сверхплановой продукции на 680 тысяч рублей. Своими трудовыми успехами бригада внесла вклад в работу всего коллектива цеха. Он выполнил пятилетнюю программу пятого декабря.

Итак, сегодня коллектив цеха эмалированной посуды ПТНП начал работать в счет одиннадцатой пятилетки. А это значит, что магнитогорские хозяйки, да и не только магнитогорские, смогут получить большое количество добротной, красивой посуды, изготовленной умелыми женскими руками.

И. КОНОНОВ.

На снимках: группа передовых эмалировщиц — Фарица Гайнетдинова, Валентина Ткачук, Мария Хотенова, Лариса Никитина, Юлия Долгова, Кунабика Камалетдинова, Тамара Кудряшкина, Ирина Морозова, Анна Щетина; начальник передовой бригады Александр Владимирович Попов; неоднократный победитель в соцсоревновании штамповщица Зинаида Ивановна Щербакова; готовая продукция; лучшие упаковщицы продукции Зоя Санникова, Нина Астафьева, Розия Валимухаметова; контролеры за работой. Фото Н. Нестеренко.



КАЛЕНДСКОП «МЕТАЛЛУРГА»

Каждый, кто пользовался наждачной бумагой, знает, что она быстро теряет свои деловые качества: становится хрупкой, «лысеет», «засаливается». Шведские инженеры фирмы «Сандвик» предло-



Вечный наждак

жили вместо наждачной бумаги применять тонкую фольгу из нержавеющей стали. Роль зерен корунда при этом играют острые выступы, которые образуются на фольге в резуль-

тате специальной электрохимической обработки. Фольгу можно наклеить на поверхность любой формы, благодаря чему получается инструмент, удобный для выполнения самых раз-



нообразных работ по металлу или дереву. «Облысение» новому материалу не грозит, а «засаливание» легко устраняется с помощью соответствующего раствора. Наждак из нержавеющей стали служит в десятки раз дольше, чем наждачная бумага.

◆СОРЕВНУЮТСЯ СКВОЗНЫЕ БРИГАДЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКОВ

СЕКРЕТОВ НЕТ

Подведены итоги соревнования коллективов сквозных бригад управления ЖДТ комбината за ноябрь. Для большинства участников соревнования эти итоги оказались далеко не радостными.

63-ю годовщину Великого Октября коллективы всех четырех сквозных бригад железнодорожников комбината встретили с высокими показателями. Были успешно выполнены все условия соревнования. Можно было ожидать, что в ноябре успех удастся закрепить. Но этого не получилось. По важнейшему показателю — выполнению плана отгрузки готовой продукции — коллективы трех бригад не вышли на заданный уровень.

Первая, третья и четвертая сквозные бригады управления ЖДТ комбината не справились с месячным заданием по отгрузке готовой продукции, хотя добились хороших показателей по сокращению обработки вагонов парка МПС. Железнодорожники первой бригады, руководимые сменным помощником начальника управления Е. Е. Прудниковым, сократили простой каждого вагона парка МПС в среднем на 3,2 часа. Благодаря этому удалось высвободить для дополнительных грузоперевозок 1047 вагонов. Еще более заметных результатов добился коллектив четвертой сквозной бригады, который возглавляет сменный помощник начальника управления ЖДТ Ю. П. Бобырев. Бригада на обработку каждого вагона парка МПС сэкономила в среднем по 5,2 часа. В результате высвобождено для дополнительных перевозок народнохозяйственных грузов 1785 вагонов.

Но и этот результат был превзойден. Железнодорожники третьей бригады, руководимые сменным помощником начальника управления ЖДТ комбината А. И. Катышевым, добились рекордно короткого времени на обработку вагонов прямого парка. Экономилось в среднем по 5,8 часа на каждом вагоне. В грузооборот страны дополнительно был включен за счет этого 2031 вагон.

И все-таки приходится повторить: эти результаты хороши. Но без главного — выполнения плана отгрузки готовой продукции — остальные показатели, как бы ни были они высоки, не дают права претендовать на призовое место в соревновании. Это право завоевал коллектив второй сквозной бригады. Она оказалась в ноябре единственным коллективом, успешно выполнившим всю программу соревнования. В бригаде, возглавляемой сменным помощником начальника управления ЖДТ Б. А. Нелюбиным, высоки все показатели. План отгрузки готовой продукции коллектив выполнил на 101,5 процента, перевез дополнительно сотни тонн продукции комбината. Бригада добилась успеха и в соревновании за ускорение оборота вагонов парка МПС. На обработке каждого вагона экономилось в среднем 4,9 часа. Это поз-

волило высвободить для дополнительных грузоперевозок 1620 вагонов.

Выступив инициатором соревнования железнодорожников под девизом «Каждому вагону — полную загрузку, высокую скорость и сохранность!», работники второй бригады сохраняют звание лидера. Этот коллектив с самого начала соревнования работает наиболее стабильно. Бывали отдельные месяцы, когда его опережали по некоторым показателям другие участники соревнования. Но в конечном счете позиции второй бригады постоянно оказывались наиболее прочными. Коллектив редко добивался резких взлетов. Зато он практически не допускает крутых спадов. Из месяца в месяц здесь идет высокопроизводительная ритмичная работа. И результаты ее радуют тоже из месяца в месяц.

Причины успеха коллектива искать не надо, они видны, что называется, невооруженным глазом. Умерное руководство, обеспеченное сменным помощником начальника управления Б. А. Нелюбиным. Высокое профессиональное мастерство, которое демонстрируют участники всех звеньев бригады. Четкое соблюдение каждым работником технологических инструкций... Нет, у бригады Нелюбина не найти каких-то секретов стабильной работы! Каждый член коллектива честно выполняет свои обязанности. Как, например, диспетчеры А. Н. Черемных и П. С. Манаков, машинисты локомотивов М. М. Гринцов и А. Д. Дергачев, составители поездов В. Е. Зайцев и Н. И. Косов, сигналисты В. П. Белобородова и А. Г. Баласова... На своем рабочем месте каждый труженик второй бригады день за днем добивается пусть маленького, но успеха. А в итоге — большой успех всего коллектива.

С начала года сквозные бригады управления ЖДТ добивались неплохих результатов в соревновании. Но наступили осенне-зимние перепады температур, испортилась погода — и похоже, что это повлияло на работу большинства коллективов железнодорожников. В сентябре не справился с планом отгрузки готовой продукции коллектив первой бригады. На следующий месяц он поправил свое положение, но в ноябре — новая неудача. В октябре заметно было снижение показателей у коллектива четвертой сквозной бригады. Правда, план десятого месяца коллектив сумел выполнить, и даже с превышением. Но в ноябре и он сдал позиции. Одно время серьезно спорила за победу третья сквозная бригада, порой она даже добивалась первенства. Но в ноябре и этот коллектив оказался в отстающих. Очевидно, в бригадах сумеют разобраться в причинах срыва, найдут возможности значительно улучшить положение. Времени для этого остается совсем немного.

Р. ПОТУРНАК,
инженер ООТиЗ управления ЖДТ; Ю. СКУРИДИН.