

СОЗНАТЕЛЬНОЕ ОТНОШЕНИЕ К ТРУДУ

В заключительной речи на XXII съезде партии Н. С. Хрущев сказал: «Главное сейчас состоит в том, чтобы, не теряя ни одного дня, направить все наши усилия, всю кипучую неистощимую энергию народа на решение практических задач строительства коммунизма».

В этом большая роль принадлежит пропаганде. Особенно большое внимание в пропагандистской работе уделяется овладению экономическими знаниями, укреплению связи экономической учебы с жизнью.

Для того, чтобы трудящийся действительно по-хозяйски мог взглянуть на положение дел в бригаде, в цехе, на предприятии, активно участвовать в управлении своим предприятием, чтобы он научился разбираться в вопросах производства, выполнять порученную работу с глубоким пониманием задач, поставленных перед коллективом, подходить к делу по-государственному, для этого нужны экономические знания, необходимо знать экономику своего предприятия. Экономические вопросы касаются не только экономистов, плановиков и бухгалтеров, они должны волновать и касаться каждого трудящегося, который заботится о делах своего предприятия.

У некоторых иногда возникает вопрос: а посылно ли каждому рабочему разбираться в экономике своего предприятия? Да, вполне посылно. Ведь изучаем-то мы то, с чем повседневно приходится сталкиваться каждому рабочему.

Изучение конкретной экономики расширяет кругозор людей, дает им возможность глубоко анализировать свою работу, со зна-

По следам наших выступлений

„А горячих блюд нет“

Под таким заголовком в нашей газете от 5 апреля с. г. была помещена заметка, в которой говорилось о неудовлетворительной работе раздатки столовой № 2 отдела общественного питания комбината в третьем мартемовском цехе.

Как сообщил редакция начальник отдела общепита А. И. Бойко, основной причиной плохой работы раздатки является то, что она очень примитивно оборудована и в ней нет никаких условий для реализации горячих блюд. Поэтому санитарная инспекция разрешает продавать в раздатке только буфетную продукцию. Руководители мартемовского цеха № 3, перед которыми отдел общепита ставил вопрос о переоборудовании раздатки, не находят возможным сделать это из-за отсутствия дополнительного помещения.

Для того, чтобы в ночное время буфетчица могла торговать нормально, заведующему столовой № 2 т. Хомченко руководством отдела общепита дано указание пополнить раздатку столовой посудой и тем самым избавить буфетчицу от мытья посуды в рабочее время. Грязная посуда будет мыться буфетчицей не во время работы раздатки, а после ее закрытия.

нием дела развивать и совершенствовать производство.

Мне хочется рассказать, как я проводил занятия в своем кружке по теме: «За честь заводской марки. Качество продукции и пути его улучшения».

В начальной экономической школе, которой я руководю, занимаются контролеры, люди, которые дают изделиям «путевку в жизнь». Кажется все просто: не стандарт, сделано некачественно — не выпускать, бракуй. Но это будет формальное отношение к выполнению своих обязанностей. Есть другой подход к делу: контролер предупреждает, предотвращает возникновение брака, использует все возможности для того, чтобы предотвратить потери материалов и времени. Вот под таким углом зрения и вел изложение темы. И надо сказать, что это плодотворно сказалось на работе контролеров. После нашей беседы они серьезнее стали заниматься профилактической работой, чаще бывать у станка рабочего, наблюдать за ходом обработки деталей на станках.

Выдвинутый в предсъездовские дни лозунг: «Советское — значит лучшее» должен стать за-

кономом работы каждого предприятия. Я привел несколько фактов и примеров из деятельности нашего комбината и цеха, показал диаграмму потерь от брака и вторых сортов по нашему механическому цеху и показал, какой урон народному хозяйству наносит брак. При изложении темы рассказывал от чего зависит качество продукции, указал на пути улучшения ее.

Для того, чтобы разговор по теме был более конкретным, каждому слушателю следует поработать, почитать, взглянуть в суть дела своего предприятия цеха, участка. С этой целью, после изложения материала по теме, поручил слушателям подготовить данные:

1. Каков уровень качества продукции нашего цеха за 1961 год. Дать анализ брака и второго сорта.
2. За счет чего можно сократить брак в нашем цехе.
3. Какие необходимо провести мероприятия в нашем цехе для повышения качества продукции.

Очередное занятие нашей школы началось беседой по пройденной теме. Слушатели тт. Новиков, Киселев, Бессонова, серьезно готовились к занятиям, старались

привлечь сами, где и что можно сделать, беседовали с товарищами, с руководителями цеха и рассказывали об этом на очередном занятии всем слушателям нашей школы.

Изучая тему: «Внедрение передового опыта — один из важнейших резервов повышения производительности труда» я подробно остановился на значении школ передового опыта. В то время у нас в цехе работала школа передового опыта строгальщика т. Санина. После беседы все слушатели школы вышли на рабочее место т. Санина, к строгальному станку, и ознакомились с передовым методом обработки ножей для блюминга.

В нашем цехе организован участок групповой обработки деталей по методу инженера т. Митрофанова. После ознакомления с этим методом мы убедились, что он дает хорошие результаты, позволяет применять передовую технологию (типовую), типовые приспособления и увеличивает производительность труда на 30—35 процентов. Брак и вторые сорта на этом участке почти отсутствуют.

Улучшая экономическое образование, связывая каждую тему с жизнью, мы добьемся дальнейших успехов в создании материально-технической базы коммунизма.

**В. БЕЗБОРОДОВ,**  
пропагандист начальной экономической школы механического цеха.



Из месяца в месяц перевыполняет производственные задания электрослесарь аппаратного отдела электроремонтного цеха Николай Веселов. Передовик производства товарищи по работе уже второй раз избрали своим профоргом.  
**НА СНИМКЕ:** Николай Веселов. Фото Е. Карпова.

Народный контроль действует!

Тревожный сигнал

У нас создано 18 постов содействия партийно-государственному контролю. В каждом от 3 до 7 человек.

Первый сигнал поступил из отдела сбыта. Обнаружилось, что в кроватном цехе неправильно отгружают продукцию по заказам. Одному из заказчиков трубы были отгружены досрочно, а другое предприятие труб этих не получило совсем. Заказ их не был выполнен. Поэтому кроватный цех оштрафован на большую сумму. Последнее совещание членов группы содействия партийно-государственному контролю нашего управления и было посвящено этому вопросу.

Вынесли решение: взять под строгий контроль отгрузку труб производством металлоизделий. **А. ХВАТОВ,** руководитель группы СПГК заводоуправления.

Зорко стоят на посту

Широким фронтом двинулись мы на беспорядки, бесхозяйственность.

Всюду на участках фасонно-вальце-сталелитейного цеха есть зоркие дозорные цеховой группы содействия партийно-государственному контролю, они действуют и по собственной инициативе и в соответствии с теми заданиями, которые были им даны.

Главное: сосредоточение внимания на том, как выполняются заказы новой доменной печи.

Ужкое место сейчас — литейный участок. Здесь часто выпускают бракованную продукцию. Старший поста этого участка П. Урюмов взялся разобраться в причинах выхода брака и 2-х сортов.

Устранить препятствия на пути огневой зачистки

В настоящее время на металлургических заводах СССР еще многие вспомогательные операции выполняются вне технологического потока, вручную и сдерживают рост производства. Одной из трудоемких и мало механизированных операций является удаление поверхностных дефектов с заготовок металла перед дальнейшей прокаткой. Удаление дефектов с заготовок производится пневматическими молотками, автогенными резаками и наждачными камнями вручную. Эти операции являются самыми тяжелыми и трудоемкими. В нашем обжимном цехе на зачистке металла занято до 40 процентов всего состава рабочих цеха, а потребность прокатчиков в зачищенной заготовке обеспечивается наполовину.

Для механизации трудоемких операций по зачистке металла в обжимном цехе по инициативе группы инженерно-технических работников нашего комбината с участием научных сотрудников Челябинского научно-исследовательского института металлургии

Кто хозяин?

Двадцать лет, а то и более, возле юго-западной стороны склада холодного чугуна громоздятся какие-то тяжелые детали агрегата. Говорят, что это станины слябинга. Так или иначе, но лежат они наполовину землей засыпаны. Медные втулки, всякие детали из цветных металлов уже давно повыбывали из них.

Чьи они? Никто не знает. Раньше говорили, что находятся они на учете в министерстве, а теперь и такого ответа не услышишь. Скорее всего это отслужившие свое, брошенные детали, годные на переплавку. Так не пора ли с ними так и поступить?

**Г. КРАВЧЕНКО,** пенсионер.

с 1959 года проводится изучение и освоение механизированного способа зачистки горячего металла в потоке блюминга № 3. Для этой цели была создана опытная установка. Проведенные опыты показали, что зачистка горячего металла в потоке блюминга при помощи такой машины в два-три раза сокращает трудоемкость по зачистке на складе заготовок, а также сокращает простои сортовых станов за счет уменьшения перепаков и позволяет в отдельных случаях подавать на станы металл транзитом в горячем состоянии.

Накопленный опыт при промышленном опробовании первой в СССР опытной машины огневой зачистки позволил спроектировать для нашего блюминга № 3 новую, более совершенную универсальную огнезачистную машину для зачистки блумс и слябов.

В настоящее время механическая и автогенная части машины изготовляются в основном механическом цехе. Проектным отделом комбината ведутся работы по проектированию насосной гидросистемы, вентиляции и тянущих роликов. Машина должна войти в действие в конце III или в начале IV квартала 1963 года.

Приказом № 1 директора комбината работы по изготовлению и монтажу машины поручено вести управлению главного механика, управлению капитального строительства комбината и обжимному цеху. Однако этот приказ почти не выполняется. На проведение работ по изготовлению машины управлением главного механика составлен график. Он подписан главным механиком т. Рейзовым и утвержден заместителем главного инженера т. Гуном. Согласно графику все работы должны быть закончены в апреле нынешнего года. Но уже проходит май, а работы выполнены не более,

чем на 50 процентов. Из-за неготовности ряда деталей и оборудования нельзя приступить к монтажу газопровода, кислородопровода, коммуникаций воздуха и азота. Нельзя также вести монтаж регулировочных помещений рабочих газов.

Плохо обстоит дело и с работами, которые должен выполнять УБС. Например, монтаж преобразовательного агрегата, начатый еще в 1961 году, не закончен до сих пор. УБС не обеспечил монтажников необходимым оборудованием машины. Не выданы УБСом два насоса, которые получены с Омского завода. Работники отдела оборудования до сих пор не могут уточнить их назначение.

Задерживаются и проектные работы по насосной и вентиляции. Из-за этого медленно идет строительство насосной. Неблагополучно обстоит дело с получением оборудования с других заводов страны. Например, Союзглавмаш при Госплане СССР выдал одесскому заводу Автогенмаш наряд на изготовление во II квартале 1963 года для машины огневой зачистки 10 кислородных редукторов «РК-6000» и 28 электромагнитных клапанов. Но завод Автогенмаш наряд к исполнению не принял.

Пуск кислородной станции не за горами, а работы еще непочатый край. Создается опасность, что наша машина огневой зачистки, которую ждут металлурги всей страны, может оказаться не готовой и к концу года.

Необходимо, чтобы дирекция, партийный и профсоюзный комитеты комбината вмешались в это дело и помогли ввести в действие машину огневой зачистки металла как можно скорее.

**И. АЛФЕЕВ,** начальником огнезачистных машин обжимного цеха.