

ПОТРЕБИТЕЛИ ЖДУТ ПОСУДУ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

— Двухлитровые кастрюли есть? Нет, не эти, а другой раскраски, что-нибудь повеселее.

— Нока нет, надемся.

Покупательница уходит разочарованная, продавец, обиженно передернув плечами, убирает с прилавка посуду.

Такая картина не редкость в магазинах нашего города. Покупательницы хотят приобрести эмалированную посуду, удобную и изящную, но им предлагают только кастрюли и кружки единого мутнозеленого колера — изделия цеха эмалированной посуды нашего комбината.

Цех новый, но времени для освоения всех агрегатов его было недостаточно, работать может так, чтобы удовлетворять возрастающий спрос трудящихся. А для нормальной работы цеха еще многое надо сделать руководителям комбината и работникам цеха.

В отделе цеха уже имеется много рабочих, отлично освоивших свою специальность, работающих с огоньком. В инструментально-механической мастерской к моменту ее открытия было лишь два токаря и два слесаря, выпускников ремесленного училища. А теперь там много хороших станочников, работающих и повышающих уровень знаний. Без отрыва от производства учатся в индустриальном техникуме слесарь т. Ермолаев, комсомолец токарь т. Наумов, слесарь т. Райхенберг, инструментальщик т. Самсоненко и ряд других учатся в школе рабочей молодежи.

Молодые слесари и станочники настолько освоились с работой, что смогли извлечь из основного механического цеха заказ на изготовление штамповочного инструмента и обеспечивать цех своими силами.

Первые шаги самостоятельной работы коллектива сопровождаются трудностями. Станочникам необходимо для работы иметь достаточное количество стали соответствующих марок. Этим занимается мастер по подготовке про-

изводства и не успевает снабжать цех, так как на сортопрокатной базе не всегда есть металл нужных марок, а еще больше потому, что автотранспортный цех не обеспечивает автомашинами.

На неполадки с транспортом жалуются и в вырубном участке. Там в тушике у железнодорожного пути скопилось большая куча обрезки металлических листов, а вагон под отгрузку ее железнодорожники комбината не дают.

Но и в работе коллектива еще не все гладко. В травильном отделе до сих пор мнутся с нарушением техники безопасности и не обеспечивают нормальной работы механизмов. Отсосная вентиляция там работает с перебоями, а в последнее время и вообще вышла из строя. Воздух загрязнен вредными испарениями кислоты.

На механизацию же этого участка помощник начальника цеха по оборудованию т. Исакин смотрит, как на второстепенное дело. Здесь кислоты в травильные ванны заливают вручную ведрами. А трубы и вентили, смонтированные для этой цели, пришли в негодность с первых дней работы отдела.

Эта же недооценка качества оборудования отдела сказывается на том, что транспортировка клетки с посудой из ванны в ванну очень затруднена. Тельферная тележка неисправна, клетку то и дело приходится подталкивать вручную в опасном месте над ванной.

Тов. Исакин также не задумывается над тем, чтобы механизировать трудоемкие процессы на других участках. На участке эмалировки работники все еще вручную, под дружные выкрики «разда, взяли!» передвигают котлы с краской к месту работы. Работникам тяжело, из-под колес тележки во все стороны летят осколки плиток, паркетного пола, а т. Исакин молча проходит мимо.

А ведь и по этому вопросу было предложение рационализаторов сделать тележки с колесами на резиновых шинах. Около года это предложение «проходит инстанции». Там же, где инициативу поддерживали, результаты палили. Бригадир электропечи А. Гузь предложил транспортер для подачи металла от печи на большой транспортер. Внедрили это предложение и на этом участке высвободили 4 человека.

В цехе нагромождение полуфабриката и готовых изделий. В сварочном отделе лежит много протравленных кастрюль и мисок. Они уже поржавели и требуются их опять протравить.

Здесь сдерживают темпы сварщики, а на участке эмалирования тормозится работа недостаточной емкостью электропечи.

Но особенно много готовой продукции лежит на складах и в цехе. Даже с соседним цехом шпильной посуды договариваются руководители, чтобы часть посуды разместить временно в складах этого цеха. Все это — следствие плохого снабжения транспортом. Вагоны к цеху подаются нерегулярно, продукция лежит, не может быть засчитана в сдачу годной, и это снижает показатели выполнения плана.

Требования работников цеха к транспортникам и другим цехам справедливы. Их нужно удовлетворять. Но и начальнику цеха т. Лукьянову и его помощникам надо сделать все от них зависящее, чтобы на всех участках работа шла нормально, повышалась производительность труда.

Рабочевский рейд газеты «Магнитогорский металл»:
Г. ПИСАРЕВ, нарядчик прессов; Ф. ЗАХАРИН, начальник механической мастерской; Д. ТИТОВ, старший травильщик; А. КОЛОМИЦ, В. ШИБЯ.

На ремонте оборудования



На снимке: передовые слесари цеха проката А. П. Будаков и С. С. Чередов, успешно выполняющие задания на ремонте прокатного оборудования.

Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Почему простаивают кузнецы

Как и все трудящиеся, кузнецы кузнечно-прессового цеха хотят работать лучше, чтобы достойно встретить 39-ю годовщину Октября. Но последние два месяца все старания коллектива разбиваются о бюрократический барьер, который возникает на пути. За 12 дней октября выполнение месячного плана едва достигает 20 процентов.

Причина такого отставания одна — цех не получает металла. Всегда мы, как следует, до 12 числа сдаем заявки на металл для следующего месяца, но металл получаем с перебоями. По плану мы должны до 20 октября изготовить все поковки для ремонта третьего блюминга. На сегодня же этот заказ выполнен не более, чем на 60 процентов. Для поковки деталей блюминга надо заготовки с поперечным сечением от 150 миллиметров и выше, а у нас такого металла нет.

Внешне, кажется, все нам благоприятствует. Директор комбината т. Воронов на заседании завкома при подведении итогов заверил кузнецов, что для них будут катать металл в первую очередь, отдел снабжения дал указание, чтобы обжимщики отгрузили нам с 1 октября 700 тонн металла.

Но и на сегодня такого металла нет.

От наших претензий, как от назойливой мухи, отмахивается начальник производственного отдела т. Антонов и начальник обжимного цеха т. Савельев, который сам должен способствовать тому, чтобы быстрее были изготовлены детали блюминга. Легированные стали из Златоуста и Челябинска мы получаем быстрее, чем из нашего обжимного цеха.

За 12 дней октября мы не получили ни килограмма металла и у нас уже простаивают два трехтонных молота, а пятитонный молот работает не с полной нагрузкой.

Нужно, наконец, покончить с недооценкой требований кузнецов. Начальник производственного отдела т. Антонов, старший диспетчер прокатных цехов т. Руховцев, начальник обжимного цеха т. Савельев должны изменить свое отношение к нашему цеху и создать необходимые условия для бесперебойной работы.

Н. ГРИГОРЬЕВ,
мастер кузнечно-прессового цеха.

Больше внимания прокатным цехам

12 октября в красном уголке сортопрокатного цеха состоялось совещание прокатчиков комбината, на котором присутствовали начальники цехов и отделов, мастера, начальники смен, передовые рабочие.

С докладом о работе прокатных цехов и мерах по ликвидации отставания выступил главный прокатчик комбината т. Кожевников. Докладчик отметил, что прокатчики с начала года недодали стране десятки тысяч тонн проката. Одной из основных причин, тормозящих работу цехов, сказал он, являются большие простои агрегатов. Простой стана «300» № 1 составляют 18,8 процента вместо 17 процентов по плану, стана «300» № 3 — 17,5 процента вместо 15,5 процента по плану. Дополнительно ко времени, которое приходится терять станам из-за недостатка металла, прибавляются большие простои станов по технологическим причинам. Так, например, из-за на-

рушений технологии стан «250» № 2 простоял 80 часов. Свыше ста часов потеряно времени станом среднелистовым и «250» № 1. Стан «300» № 2 простоял по технологическим причинам 150 часов.

Тов. Кожевников критиковал руководителей отдела главного механика за некачественный ремонт оборудования. «Узким» местом в работе прокатчиков является адьюстаж обжимного цеха, где организация производства на низком уровне, мостовые краны используются плохо. Большие потери имеет этот участок и из-за того, что паросиловой цех не обеспечивает потребным количеством кислорода.

Большим тормозом в работе склада заготовок является также и то, что за последнее время значительно снизилось качество металла, в результате чего выработка на одного рабочего здесь сократилась почти в два раза. В заключение докладчик рас-

сказал о мероприятиях направленных на то, чтобы преодолеть отставание и успешно выполнить годовой план по производству проката.

Выступивший по обсуждению доклада начальник стана «300» № 3 т. Мельников говорил о необходимости бесперебойного обеспечения сортовых станом металлом и улучшения работы по графику. Он отметил, что за 9 месяцев график систематически нарушается из-за несвоевременного ремонта оборудования.

Начальник проволоочно-штрипового цеха т. Филатов указал на недостаточную воспитательную работу среди рабочих.

Старший мастер стана «300» № 2 т. Гудилин остановился на плохом внедрении механизации трудоемких работ. Начальник смены стана «250» № 2 т. Кузов и начальник стана «300» № 1 т. Кандауров говорили о серьезных недостатках в ремонте оборудования.

Лекция для сталеплавильщиков

Сталеплавильщики второго мартеновского цеха 12 октября в красном уголке прослушали интересную лекцию о непрерывной разливке стали. Лектор Москов-

ского лекторского бюро т. Расин иллюстрировал лекцию диапозитивами, отображающими моменты разливы стали по этому передовому методу.

Лекция понравилась сталеплавильщикам, вызвала много вопросов. Мартеновцы просят побольше читать лекций о передовой технологии.

Тщетные ожидания

С тех пор, как обжигательные печи шмотно-динасового цеха начали обогревать посредством газа, обжигальщикам прибавились лишние заботы. Им нужно следить за обогревом печи и открывать или закрывать отверстия на борове, идущем под печь. Конструкция конусов, которыми перекрывают отверстия в борове, несложная. Но дело в том, что конусов этих у нас нет. Уже пробовали наши механики приспособить вместо них какие-то круги, но результатов не добились. Поэтому приходится обжигальщикам пробираться под печь к борову и вручную кирпичами в жару и загазованной атмосфере закладывать отверстие или открывать его.

Если же этого не делать, то будет газ в печи сгорать неправильно и получится много недожого кирпича.

Около года назад нам обещали отлить чугунные конуса, но отливают их очень мало. А нам необходимо их иметь не менее 26. Все дело тормозится тем, что между начальником чугунолитейного цеха т. Янкевичем и основным механическим цехом т. Гайдуковским нет договоренности по этому вопросу. Тов. Ян-

келевич ждет, когда в основном механическом цехе изготовят металлическую форму, чтобы отлить конуса. А механики не спешат. Формовать же по деревянной форме в чугунолитейном цехе не хотят.

Недоговоренность между двумя начальниками цехов продолжается, а дело от этого страдает. Нам приходится работать в более трудных условиях, да и качество кирпича снижается. Пора, давно пора дать нам хорошие конуса.

В. ИЗВЕКОВ,
обжигальщик-газовщик шмотно-динасового цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня «Разные судьбы», «Дорога правды». В зале кинохроники «Анаконда».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня «Дорога правды», «Приключения Робин Гуда». С 15 октября «Нарусель».

КИНОТЕАТР им. Горького: сегодня «Разные судьбы», «Опасное соседство». С 15 октября «Вторая молодость». ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня «Ирылья», с 15 октября «Дорога правды».