

ПРИМЕРНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

ПРОМЫШЛЕННАЯ ЭСТЕТИКА

В 1963 году бывший начальник модельного отделения фасонно-чугунолитейного цеха К. В. Визгалов (сейчас он начальник ФЧЛЦ) начал большую работу по охране труда и промышленной санитарии на участках модельного отделения. Продолжил начатое и новый начальник этого отделения Н. Д. Макаров.

В то время в модельном отделении было еще много пыли на деревообделочных станках, на площадках покраски моделей загазованность превышала предельно допустимые нормы, освещенность на рабочих местах была снижена.

Была проведена большая организационная работа по промышленной санитарии и культуре производства в модельном отделении цеха. Модельщики добились многого.

В период с 1963 по 1970 год на деревообделочных станках, на станке для заправки пил, на участке покраски и сушки моделей были установлены вентиляторы, что позволило значительно снизить загазованность и загазованность воздуха в помещении. Освещенность в помещении была доведена до требуемых норм. При этом заметно улучшились условия производства и условия труда, увеличились произ-

водственные показатели.

Так было до 1970 года. Но, начиная с 1970 года, положение в отделении стало заметно ухудшаться: на стенах и на оборудовании накопилась пыль, в душевых нарушился порядок санитарного состояния, уборка проводилась нерегулярно.

Причиной послужило ослабление контроля со стороны начальника отделения Н. Д. Макарова (в то время он был всецело занят строительством склада моделей № 2).

Но вот в декабре 1971 года в отделении состоялось рабочее собрание, на котором было принято решение: в короткий срок создать в отделении образцовые условия труда. Коллектив модельного отделения обязался принять непосредственное участие в ремонте помещений и оборудовании: покрасить станки, отремонтировать верстаки и т. д.

Сейчас в отделении уже немало сделано: побелены стены, потолки, покрашено оборудование в соответствии с требованиями производственной эстетики, отремонтирована вентиляция, покрашены оконные рамы, проведен ремонт помещения здравпункта, мастеровских и контор мастеров, отремонтирован пол, в санитарных узлах и в моющих помещениях душе-

вых стены облицованы кафельной плиткой.

С каждым днем в модельном отделении становится все чище и уютнее. Ремонт отделения подходит к концу, и Н. Д. Макаров приглашает активистов из других цехов побывать в модельном отделении фасонно-чугунолитейного цеха в конце апреля этого года. К этому времени, как предполагает Николай Дмитриевич, на всех участках отделения будет образцовый порядок.

Большую помощь в проведении ремонта оказывает прораб 6-го спецремстройуправления В. Н. Александров. По всем разделам ремонтных работ активно помогают модельщикам мастера Е. Н. Халдеев и Г. И. Кучеренко. Автоэлектромонтажник Б. З. Михаметзянова и клеващица Л. Г. Паблинова ведут большую работу по санитарной культуре в отделении.

Советуем последовать примеру коллектива модельного отделения работникам тех цехов, в которых в последнее время ослаблена работа по культуре производства, чтобы добиться высоких показателей промышленной санитарии к майским праздникам. **Л. ЯНЧЕНКО,** пом. санитарно-промышленного врача медсанчасти.



Коллектив дробильно-обогащительной фабрики № 5 успешно справляется с месячными заданиями второго года девятой пятилетки, выдавая продукцию высокого качества.

На снимке: один из передовых тружеников коллектива старший концентраторщик Асхат Ахатович НАФИГИН.

ЦЕХОВОЙ КОМИТЕТ И ВОПРОСЫ ПРОИЗВОДСТВА

ЗАМЕТКИ ИЗ МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ №№ 2 И 3

Старший мастер каменных работ второго мартеновского цеха Н. Е. Ермолаев теперь ясно видел, какие ошибки были допущены при подготовке участка к работе в зимних условиях. О них, этих недостатках, он докладывал на заседании цехового комитета профсоюза 18 февраля.

Не был создан в достаточном количестве запас необходимых материалов: песка, глины, кирпича. Сейчас поэтому приходится работать участку, что называется, с колес. В этом и кроются основные причины ухудшения качества работ, резкого снижения стойкости сталеразливочных ковшей.

Цеховой комитет профсоюза второго мартеновского цеха и собрался для того, чтобы разобраться в причинах ухудшения положения на участке каменных работ первого блока печей.

Особенно волновало положение дел в бригаде, которой руководил И. В. Яковлев. Здесь еще, плюс ко всем другим недостаткам, с некоторыми пор изменилось в худшую сторону отношение членов бригады к работе, нет единства в коллективе. Чем же вызвано ухудшение работы этой бригады?

Из выступлений рабочих, приглашенных на заседание цехового комитета, стало ясно, что во многом повинен сам бригадир Яковлев. Каменщик М. Н. Васильев вспомнил в своем выступлении, как однажды бригадир дал ему задание выложить сталевапускное отверстие, но не показал и не объяснил, как это делается, хотя знал, что Васильев сразу не выполнял эту ра-

боту. Естественно, получился брак, который пришлось дважды исправлять.

О небрежном отношении к организации труда, о некотором даже неуважении к трудовой дисциплине со стороны бригадира говорил в своем выступлении и старший мастер В. А. Смирнов. И Васильев, и Смирнов пришли к единому выводу — собственно, этот вывод был сделан всем коллективом, — что И. В. Яковлев не может оставаться руководителем бригады.

Цеховой комитет профсоюза принял решение, предусматривающее конкретные меры, направленные на улучшение работы участка каменных работ, этого важного производственного звена в мартеновском цехе.

Через неделю, 25 февраля, цеховой комитет профсоюза обсуждал на своем заседании теперь уже работу мастера сталеплавильного производства.

Работа мастера производства Н. Е. Бурмакина была подвергнута критике на заседании цехового комитета. Выпуск беззаказных плавок, слабая требовательность к своим подчиненным, халатное отношение к приемке и сдаче смен, недостаточное внимание к сохранности сталеплавильных агрегатов — вот систематические нарушения, допускаемые Н. Е. Бурма-

киным. По его вине допускались случаи выпуска холодных плавок. А 7 февраля на третьей мартеновской печи — это на блоке, которым руководит Бурмакин, — было выдано 175 тонн бракованного металла.

Такое отношение к работе со стороны мастера уже осуждалось в цехе. Н. Е. Бурмакин получал неоднократно замечания, даже временно переводился в наказание на низкооплачиваемую работу, однако положение в коллективе, руководимом им, не изменилось.

Мастер миксерного отделения В. А. Захаров в своем выступлении привел примеры, которыми доказал, что Бурмакин недопонимает ответственности приемки и сдачи смен. К тому же Н. Е. Бурмакин, как руководитель, не пользуется авторитетом среди рабочих.

Старший теплотехник цеха В. И. Куликов заметил, что 25 февраля, например, технологические нарушения в эксплуатации печей были замечены только на блоке печей Бурмакина. Продолжая мысль предыдущего выступающего, старший мастер производства И. А. Дмитриев сказал, что на увеличение срока службы агрегатов необходимо обращать особое внимание. Пути повышения стойкости печей ясны, нужна только принципиальная требователь-

ность мастера, а этого Бурмакину не хватает. Обобщив высказывания, проанализировав недостатки в работе мастера Н. Е. Бурмакина, цехком принял решение: до 10 марта необходимо составить в третьей бригаде план работы, направленный на ликвидацию задолженности по выплавке стали и на увеличение стойкости агрегатов, на укрепление трудовой и производственной дисциплины.

Мастеру Н. Е. Бурмакину за низкую технологическую дисциплину в цехком объявлен выговор по профсоюзной линии.

Намечено также систематически на сменно-встречных собраниях заслушивать мастеров, производства и разлива о технологии ведения плавок, о снижении потерь металла и о выполнении плана реализации.

В тот же день, 25 февраля, состоялось заседание цехового комитета профсоюза и в третьем мартеновском цехе. Обсуждался также производственный вопрос. На заседание в третьем мартеновском цехе резко отлучилось от заседания в соседнем цехе. Это будет видно сразу, если указать сталеваров, работу которых обсуждал цеховой комитет. Среди нарушителей технологической дисциплины — а именно их работа интересовала цехком — значились и

Н. А. Коротков и В. А. Шестаев, и А. И. Тищенко, и М. Г. Ильин — всего 10 сталеваров, сталеваров опытных.

Конечно же, при таком обилии нарушителей ни одному из них не могло быть уделено должное и серьезное внимание. С другой стороны, такое обилие нарушителей говорит о том, что в третьем мартеновском цехе нарушения технологической дисциплины стали массовым и даже привычным явлением, что партийным и общественным организациям цеха совместно с руководством необходимо было гораздо раньше принимать серьезные меры, направленные на искоренение причин неустойчивой работы сталеплавильных агрегатов, на укрепление технологической дисциплины.

Теперь в третьем мартеновском цехе весьма сложно будет изжить уже укоренившиеся недостатки, гораздо сложнее, чем во втором мартеновском цехе, где своевременно и расчетливо принимают меры, чтобы еще в зародыше ликвидировать причины ухудшения каких бы то ни было показателей производственной и экономической деятельности цеха.

Руководству, партийной и профсоюзной организациям третьего мартеновского цеха предстоит большая и серьезная работа. Работа, направленная на повышение технологической дисциплины, улучшение организации труда и производства, укрепление коллективизма в борьбе за большую сталь, сегодня просто необходима.

М. ХАЙБАТОВ.



АГЛОМЕРАТ СТАЛ ЛУЧШЕ

В отапе под заголовком «Закрепить успех», опубликованной 15 февраля 1972 года, отмечалось, что за неделю с 2 по 8 февраля горно-обогащительным производством отгружен агломерат с содержанием железа 53,1 процента, в то время как по графику требовалось 54,8 процента.

При составлении недельного графика в состав агломерационной шихты были включены аглоруда и концентрат ССГОК с высоким содержанием железа и низким содержанием кремнезема. В результате недопоставки этих руд (концентрата — 9610 тонн вместо 11900 тонн, аглоруда вообще не поступала) в аглошхту было введено больше графика Михайловской аглоруды с низким содержанием железа и высоким содержанием кремнезема, что привело к снижению содержания железа в агломерате.

В результате выполнения ряда организационно-технических мероприятий содержание железа в агломерате сейчас повысилось и составило за 5 дней марта 54,3 процента против 53,89 процента в феврале.

Г. КРАСНОВ, начальник горно-обогащительного производства комбината.

„КТО ЗА ЭТО ОТВЕТИТ“

Факты, изложенные в заметке под таким заголовком, опубликованной 22 февраля с. г., обсуждены на сменно-встречных собраниях с трудящимися мартеновских и копровых цехов. Организован усиленный контроль за выгрузкой металлолома из вагонов в мартеновских цехах и за погрузкой его в копровых цехах.

Г. ЗАХАРОВ, главный сталеплавильщик комбината.

МЕРЫ ПРИНИМАЮТСЯ

На корреспонденцию «Дорога ложка к обеду», опубликованной в нашей газете 24 февраля 1972 года, отвечает и. о. начальника отдела снабжения комбината т. ЕРЕТНОВ:

«Скопление вагонов с брусом в ЛПЦ-5 20 февраля имело место.

Поступление вагонов с брусом от поставщиков идет неравномерно. На станции «Передача» вагоны группируются в составы для отправки на станцию «Сортировка» и простаивают в течение 2—3 суток.

Работники отдела снабжения в этот период вагоны с брусом посылали с опережением, чтобы не остановить интенсивную февральскую отгрузку металлопроката.

В настоящее время принимаются меры по равномерной загрузке вагонов с брусом».