

ПЯТИЛЕТКА
КАЧЕСТВА

ВЫДУВАЛЬЩИК — ПРОФЕССИЯ ДРЕВНЯЯ

С тех пор, как человек изобрел стекло, прошло немало времени. Но тем не менее выдувальщик минувших столетий мало чем отличается от современного специалиста: он имеет дело с тем же куском раскаленной массы, та же трубка — нагель, при помощи которой выдувальщик придает форму будущему изделию или произведению искусства, те же «производственные мощности» — легкие человека. Изменился только, вернее, расширился ассортимент выпускаемой продукции. Наверяд ли смог сделать даже самый опытный специалист прошлого то, что изготавливаем мы теперь: сложные химические приборы для исследований, к качеству которых предъявляются самые жесткие требования, ряд многих других изделий. От нас, выдувальщиков, зависит, какой будет ваза, украсившая ваш стол; кувшин, стеклопосуда и т. д.

Нас, выдувальщиков, на комбинате всего двое: я и Лукман Вильданов. Но несмотря на наши «редкие ряды» скажу не хвалясь: работу делаем большую — снабжаем комбинат всевозможной стеклянной утварью: начиная от графина, кончая сложными приборами для ЦЗЛ. Перечислить все виды продукции, которую мы выпускаем, практически невозможно, поскольку приходится изготавливать все, что требует от нас производство, комбинат, город. Я не слу-

чайно сказал город, хотя мы заняты в сфере обслуживания комбината. Например, недавно мы выполнили заказ. Всем магнитогорцам знакомо здание нового цирка. Проект его типовой, но тем не менее он многим отличается от «близнецов». И, по-моему, есть в этом и наша заслуга. На площади перед входом в здание установлены фонари, плафоны которых изготовлены на нашем участке. Подобные плафоны будут установлены и на площади Победы.

В моих личных соображениях на 1976 год записано: работать без брака. Думаю, что в будущей пятилетке к качеству нашей продукции не будет никаких претензий, хотя, признаюсь, несмотря на опыт, попадаешь в такие переплеты, что не знаешь, как назвать иные фокусы, которые выкидывает стекло. В таких случаях устраиваем небольшой консилиум, идем к начальнику участка за советом. И, глядишь, тот или иной прибор получает «путевку в жизнь», хотя были все предпосылки для того, что изделие пойдет на слом.

Сложностей в нашем деле очень много. Возьмем, к примеру, какой-нибудь прибор, предназначенный для центральной заводской лаборатории. К подобным изделиям, я повторяю, предъявляются ужесточенные требования. Та же обыкновенная колба должна обладать равномерностью (иначе

брак), выдерживать определенные температуры, сломом — удовлетворять все спросы, которые предъявляют прибору специалисты. В считанные минуты приходится «лепить» тот или иной прибор. Иначе масса, раскаленная до 1200 градусов, может остыть, стекло станет ломким. Тут вся надежда только на себя, а если изделие очень сложное, то и на напарника, поскольку одному не управиться.

В десятой пятилетке коллектив стекольного участка перейдет в новое помещение: более светлое, просторное, с мощными вентиляционными установками, новым оборудованием. Нам обещают, что место работы выдувальщиков будет значительно «прохладней». Это радует, потому что нам сейчас приходится работать при температуре, достигающей 50 градусов. Все остальное останется по-прежнему: как было сто, двести, триста лет назад. Нового в нашей профессии мало придумано. Машинам эту работу не доверят, опыт перенимаем друг у друга.

Пятилетку качества хотим отметить более качественной работой. А наши резервы — в добросовестном отношении к своему труду, в знании дела.

Д. ЛОВЗЕВ,
выдувальщик стекольного
участка УМТС.



ПРАКТИЧЕСКИЙ СЕМИНАР

6 января по инициативе профсоюзного комитета комбината, комиссии по работе среди женщин, отдела охраны труда и техники безопасности, женской консультации медсанчасти комбината проводился семинар-практикум для женщин-активисток. В течение дня участницы семинара — представители цеховых комиссий по работе среди женщин, санпостовцы, члены «Красного Креста», общественницы обменивались опытом работы по организации комнат быта и гигиены женщины в цехах, улучшению условий труда наших тружениц, по культуре и эстетике производства. В работе семинара приняли участие 134 женщины. Они побывали в лучших цехах комбината: цехе технологической диспетчеризации, мебельном цехе, сортопрокатном, листопрокатных №6 и 7, ЦРМО №2, в детском саду №57 ОДУ ММК, Доме юных техников. Перед ними выступили директор комбината Д. П. Галкин, председатель комиссии по охране труда на ММК М. А. Сафронов, заведующая женской консультацией медсанчасти ММК Г. А. Ерофеева, председатель комиссии по работе среди женщин В. Ф. Крестов, заместитель главного инженера по технике безопасности Ф. Д. Авраменко и другие. Все участницы семинара-практикума остались очень довольны, так как узнали на нем много нового и интересного.

Н. ВЛАДИМИРОВА.

НА СНИМКАХ: в мебельном цехе; участницы семинара знакомятся с условиями работы наборщиц цеха технологической диспетчеризации.

Фото Н. Нестеренко.



ЭТО случилось в декабре прошлого года. На 34-й двухвальной печи первого мартеновского цеха во время разливки плавки внезапно отказал один из стопоров. Раскаленный металл переполнял центральный ковш, доступ в боковой был перекрыт. Это грозило не только потерей многих тонн металла, поломкой ковша, но и возможным выходом из строя всего сталеплавильного агрегата.

Мастер разливки Виталий Павлович Родионов принял решение: как можно быстрее заменить центральный ковш. Вся надежда была на мастерство крановщиков, на ювелирную точность их работы. И они не подвели. Минимальное время заняла эта операция. Авария была пре-

Поступил в вечернюю школу, окончил 8 классов. Затем школа мастеров. И вот пришло время, когда он стал мастером, зарекомендовал себя одним из лучших специалистов цеха, специалистом, умеющим найти выход из самой, казалось бы, безвыходной ситуации. Подтверждением этому — случай на 34-й печи. Его участок принимает сталь двухвальных печей и справляется с этим успешно. Прославленный коллектив двухвального агрегата №35 добился в 1975 году внушительных успехов. За год было выплавлено более 1,5 миллиона тонн стали. И эти успехи во многом стали возможными благодаря самоотверженному труду таких тружеников, как Родионов.

ДЕЛО ЧЕЛОВЕКОМ СЛАВИТСЯ

Мастерство

дотворена. С чувством собственного удовлетворения окончил Виталий Павлович Родионов эту смену.

...Отец погиб на фронте. Семья Виталия — мать, бабушка, две младшие сестры и старший брат — жила в небольшом рабочем поселке, в Башкирии. Рано пришлось пацану узнать нелегкий труд. Поступил на работу в лесхоз, весной — на сплаве леса, остальные времена года — в бригаде лесорубов. Тяжело было. Но все это вылилось в лучшей школой жизни.

...Вырос в селе новый бревенчатый дом. Семья Родионовых переехала в поселок. Но Виталию пришлось пожить в новом доме всего два дня — неожиданно пришла повестка на армейскую службу.

В армии Виталий вступил в комсомол. Нес службу добросовестно, пользовался большим уважением товарищей, и потому не случайно в скором времени ему было оказано высокое доверие — он стал комсоргом части.

После службы в родное село уже не вернулся. Сестры к тому времени переехали в Магнитогорск, работали на комбинате. Они и посоветовали демобилизованному воину пойти в металлурги. Так, в 1960 году он стал подручным разлильщика первого мартеновского цеха.

— Непривычное было это для меня дело. Ведь раньше я не имел представления о том, как получается металл, — вспоминает Виталий Павлович.

Но тем не менее, благодаря желанию освоить новую профессию, уже через год он стал старшим разлильщиком.

Но кроме всех производственных дел, Виталий Павлович выполняет большую общественную работу. Был в свое время комсоргом, последние восемь лет избирается членом цехового комитета профсоюза.

А в 1968 году секретарь цеховой партийной организации предложил ему вступить в партию:

— Трудитесь вы уже не первый год, передовик производства. Немаловажно и то, что вы являетесь неплохим организатором коллектива.

Теперь мастер разливки Родионов — партгрупорг бригады. Он — шеф-наставник. Поступил год назад на участок выпускник ГПТУ Сергей Сузулин, и за короткий срок прощел путь до старшего разлильщика, как когда-то и его учитель.

Родионов награжден орденом «Знак Почета», Ленинской юбилейной медалью, знаками «Победитель социалистического соревнования» за 1973 и 1974 годы. Пятнадцатилетний путь металлурга прошел Родионов. И он считает, что это обязывает к еще более добросовестному труду. Вот его мнение:

— Коллектив тридцать пятого сталеплавильного агрегата наметил на 1976 год небывалый рубеж: выплавить 1,6 миллиона тонн стали. Сдержит ли коллектив слово — во многом зависит от нас, разлильщиков.

Б. КУРКИН.

РЕПЛИКА

ВОЛОКИТА ДЛИНОЙ В ПЯТИЛЕТКУ

Вполне понятно, что при постоянном росте грузооборота и интенсивности движения поездов особенно остро встает вопрос о четкой работе устройства сигнализации, централизации и блокировки на ЖДТ. Естественно, работники службы СЦБ стараются обеспечить эту четкую работу. Но порой не все зависит от них.

В данное время, например, часто отказывают рельсовые цепи. Те самые, которые не только автоматически регулируют движение поездов, но и контролируют целостность рельсов. Достаточно сказать, что в течение месяца на железнодорожном транспорте бывает не менее 50 случаев нарушения работы рельсовых цепей. Отчего же это происходит?

Сказывается, все дело в заварке стыковых соединений. Времени движется вперед, все прогрессирует. На ЖДТ увеличилось количество постов и станций, оборудованных электрической централизацией стрелок и сигналов, заменены рельсы на более тяжелые типы, работает большое количество снегоуборочной техники. И всюду требуется заварка стыковых соединений. Для этой цели в цехе пути имеется специально оборудованная дрезина, но она одна не в состоянии своевременно выполнить всю работу.

Получается: управление ЖДТ не учло увеличения технических средств? Совсем наоборот. Еще 18 июля 1969 года по приказу начальника управления администрации цеха пути обязана была ввести в действие второй сварочный агрегат на дрезине, привести в порядок изолированные стыки, тяговые джемпера и т. д.

Но администрация цеха пути не поторопилась принять приказ к исполнению. Только через пять лет, в прошлом году, в цехе «взялись за дело»... разработали план научной организации труда, в котором был также упомянут вопрос технического обслуживания рельсовых цепей.

Естественно, рабочие обрадовались, что наконец-то появился план! Но напрасно. И по сей день поломки рельсовых цепей ликвидируются вручную, с помощью элементарной кувалды.

Обеспокоенный таким положением, я обратился с вопросом к заместителю начальника цеха пути по механизации тов. Инкину:

— Почему до сих пор не оборудован второй сварочный агрегат?

— Дрезина готова, — последовал ответ, — но у нас нет штата. Да и почему мы этим должны заниматься? — вдруг взорвался он. — Рельсовые цепи ваши, берите дрезину и заваривайте стыковые соединения.

Вот уж, что называется, уязвили! Ну а нам теперь остается только сказать работникам движения: «Вам надо ехать, а не нам — и устраняйте неполадки!». Только ведь это пользы делу не принесет.

Думается, что эти внутренние распри в скором времени будут устранены. Посредствовать в этом должно в первую очередь управление ЖДТ.

М. ТАТТАРОВ,
электромеханик службы СЦБ ЖДТ.