



РУКОВОДСТВО К ДЕЙСТВИЮ

214 собраний, на которых присутствовало более 4 тысяч народных контролеров, прошли в цехах, производствах и службах комбината. На них дозорные обсудили постановление ЦК КПСС «О партийном руководстве органами народного контроля в Латвийской ССР».

Более 600 народных контролеров, многие секретари партийных организаций, начальники цехов выступили с оценкой работы групп и постов НК, высказали немало критических замечаний и предложений, направленных на улучшение работы дозорных.

Например, член цеховой группы НК мартеновского цеха № 2 В. П. Климов говорил о том, что на каждом участке цеха есть дело для народных контролеров. Не везде по-хозяйски хранится и расходуется магнетит, титан и другие ценные материалы. Дозорные проводят рейды и проверки, но администрация цеха по их результатам не всегда издает своевременно распоряжения и принимает действенные меры. В. П. Климов указал на то, что необходимо на заседаниях цеховой группы НК заслушивать мастеров, руководителей производства и требовать от них принятия конкретных мер по устранению каких-либо недостатков, как на это указывается в Постановлении ЦК КПСС.

Помощник начальника цеха П. В. Чупраков обратился к народным контролерам с просьбой установить строгий контроль за расходом воды, всех видов энергоресурсов.

На собрании народных контролеров сортопрокатного цеха выступило пять че-

ловек. Например, машинист-оператор стана «500» Н. И. Ковалев отметил, что цеховой группе народного контроля необходимо улучшить руководство постами НК, давать им конкретные задания. Необходимо чаще проводить подобные собрания — они помогут активизировать работу народных контролеров цеха. Мастер погрузки С. С. Тухватулин высказал замечание в адрес дозорных: в течение 1975 года в цех нередко поступала некачественная заготовка, и это влияло на выполнение заказов. А народные контролеры не взяли этот вопрос под свой контроль.

В большинстве цехов на собраниях народных контролеров присутствовали секретари партбюро, которые приняли активное участие в обсуждении Постановления ЦК КПСС, перспективных планов работы. От этого только поднялась роль собраний, их значимость. А вот, например, секретари партийных организаций цеха технологической диспетчеризации, цеха механизации № 1 не нашли время принять участие в обсуждении Постановления ЦК партии, хотя присутствовать им на собрании народных контролеров было необходимо.

В марте—апреле текущего года на комбинате будут проходить выборы органов народного контроля. Партийные организации должны оказать группам народного контроля конкретную помощь в их проведении, подобрать в группы и посты НК опытных специалистов, активных товарищей.

А. СМОЛЕНЦЕВ,
зам. председателя
группы НК комбината.

„КП“ — СВЕТИТЬ!

В настоящее время на комбинате действуют 96 штабов и 194 поста «Комсомольского прожектора». Они объединяют 1015 прожектористов — комсомольцев и молодых коммунистов. В прошлом году цеховые прожектористы провели 1513 рейдов.

Над чем же работали цеховые штабы «КП»? Так, например, по инициативе штаба «КП» заводоуправления (начальник штаба А. Тропинин) была предложена новая форма проведения рейдов по контролю за своевременной и качественной отгрузкой металлопродукции потребителям — так называемые выездные рейды.

Полезную работу провел штаб «КП» третьего листа прокатного цеха (начальник штаба Н. Стопан) на реконструкции пятиклетового ста-

на. Выпуск сатирических листов, в которых говорилось о плохом качестве ремонта, несвоевременной замене узлов существенно повлиял на ускорение ремонта.

Прожектористы управления коммунального хозяйства Ю. Шамонин, О. Дергунова, Т. Юрбузов в прошлую зиму провели большой рейд по квартальным спортивным площадкам. Был проведен такой рейд штабом «КП» управления коммунального хозяйства и осенью 1975 года. Прожектористы заранее побеспокоились об устройстве хоккейных коробок и обеспечении ребят клюшками и формой.

Недавно на комбинате проходил месячник по сохранности социалистической собственности. Штабом «КП» горно-обогатительного производства на руднике

были проведены шесть ночных рейдов, в результате которых были выявлены приписки рейсов водителям БелАЗов, перевозящих руду с Малого Куйбаса.

Можно привести немало и других примеров деятельности штабов цеховых штабов «КП». Хорошую помощь оказывают они администрации, общественным организациям в мартеновском цехе № 1, на центральной электростанции, в производстве товаров народного потребления и других. Но есть и штабы «Комсомольского прожектора», которые существуют лишь только на бумаге. Сейчас идет реконструкция первой коксовой батареи. И что странно, прожектористы коксохимического производства (начальник штаба С. Дячок) остались совершенно равнодушными

к такому большому событию. «Беззубыми» оказались штабы «КП» в мартеновском цехе № 3, в листопрокатном цехе, цехе металлоконструкций, кислородно-компрессорном цехе, управлении материально-технического снабжения.

Перед прожектористами комбината в этом году стоят большие задачи. Нам надо еще больше внимания обратить на качество продукции, на своевременную ее отгрузку, принять самое активное участие в предстоящей реконструкции комбината. Нельзя забывать и про повседневные задачи — борьбу за производственную дисциплину, за экономию рабочего времени, за выполнение правил техники безопасности.

С. КОЛОМЫЦЕВ,
начальник штаба «Комсомольского прожектора»
комбината.



Ивана Григорьевича Кукарина — электромонтера электрослужбы мартеновского цеха № 2 — знают в коллективе не только как хорошего специалиста, проработавшего в цехе почти тридцать лет, но и как народного контролера, руководителя поста НК. Активно участвуя в смотре по экономии и рациональному использованию всех видов энергии, И. Г. Кукарина вместе с членами поста НК только в 1975 году внедрил более десяти рацпредложений, направленных на повышение надежности работы электрооборудования.

График сорван

На днях городской комитет народного контроля проверил, как выполняется его постановление от 23 сентября 1975 года «О выполнении государственного плана по реконструкции стана «450» на металлургическом комбинате».

Реконструкция стана «450» обжимного цеха № 1 была начата в 1973 году. Срок ввода объекта в эксплуатацию планировался в четвертом квартале 1975 года. Планом на 1975 год предусматривалось освоить строительством работ на 1543 тысячи рублей. Освоено только 921,6 тысячи рублей.

В этом вина не только подрядных организаций, но и управления капитального строительства комбината, которое не обеспечило реконструируемый объект оборудованием. Из 2636 тонн оборудования для монтажа получено только две тысячи тонн. Нет, в частности, вентиляционного оборудования. В сентябре заместитель начальника УКСА Ю. В. Дорохин заверил городской комитет народного контроля, что управление капитального строительства обеспечит объект недостающим оборудованием до 15 ноября 1975 года, но обещание это не было выполнено.

За невыполнение плана 1975 года на реконструкции

стана «450» городской комитет НК предупредил начальников управлений А. И. Скобобогатова (Южуралэлектромонтаж), В. Ш. Ланкина (Промвентиляция), И. Е. Артемчика (Сантехмонтаж), А. И. Ромаскевича (Пусконаладочное), Н. И. Аверина (Су-1 треста Магнитострой). Начальнику генподрядного строительного управления № 7 Г. В. Граматичкову и Ю. В. Дорохину поставлено на вид. Городской комитет народного контроля принял к сведению заявления начальников вышеуказанных управлений, что до 14 февраля 1976 года ими будут разработаны дополнительные мероприятия по обеспечению плана реконструкции стана «450», и заявление заместителя начальника отдела оборудования комбината В. А. Торгалова, который заверил горком НК в том, что до 15 мая 1976 года для реконструкции будет получено все недостающее оборудование.

Горком народного контроля обязал управляющего трестом Магнитострой И. С. Молошникову и директора комбината Д. П. Галкина усилить контроль за ходом реконструкции, а группам НК треста и комбината активизировать работу дозорных на данном объекте.

Е. НАЗМОВ.

НАУЧНО-технический прогресс невозможен без постоянного совершенствования производства: внедрения новой техники, реконструкции старой. Мы, рабочие цеха, хорошо это понимаем и потому всячески помогаем конструкторам внедрять в производство новшества, модернизировать старое оборудование. Более одиннадцати лет наша бригада принимает самое активное участие во внедрении многих конструкторских разработок.

Коллектив нашего цеха имеет крепкую связь с конструкторским отделом механизации управления главного механика. К ним мы прежде всего обращаемся за решением многих вопросов малой механизации. За 11 лет по нашим заявлениям от конструкторов этого отдела мы получили 18 различных проектов. Но большинство из них так и не было внедрено в производство, хотя мы вкладывали немало средств и сил, чтобы реализовать их. Не было внедрено прежде всего потому, что проекты эти часто несовершенны, требуют большой доработки со стороны конструкторов. Вот несколько примеров.

На стане «300» № 2 мы хотели механизировать уборку окалины из-под загрузочных решеток. Был изготовлен проект установки (конструктор В. М. Берлин). Силами бригады мы воплотили его в металл. Но установка поработала недолго. Мы вынуждены были от нее

торую затем изготовили в цехе механизации. Наша бригада и слесари из пятой бригады затратили много сил и времени, чтобы установить ее в потоке и, как говорится, «довести до ума». Сейчас эта машина так и не работает. Оказалось, что ее очень сложно эксплуатиро-

работал. Нам был предложен проект реконструкции линии уборки бунтов из-под моталок. Цех механизации изготовил по этому проекту оборудование (весом в несколько десятков тонн). В цехе провели большие подготовительные работы: выкопали котлован для фунда-

мент. И. А. Емельяченко разработал проект ножиц для порезки полосы за 12-ю клетью на стане «250» № 1. После того, как мы изготовили ножицы, конструктор предложил новый вариант, и опять его воплотили в металле. При опробовании ножицы выявился целый ряд

дежно работает.

Мы, конечно, понимаем, что не все вопросы малой механизации легко решить, не все проекты просто воплотить в жизнь. Но конструкторы должны понять, что работать с такой малой отдачей нельзя. И дело здесь не только в тех деньгах, которые цех платит за каждый проект и его внедрение. Рабочие теряют веру в значение малой механизации для повышения эффективности производства.

9 января этого года в газете «Социалистическая индустрия» была опубликована статья академика Кузнецова «Чем силен конструктор». Он говорит, в частности, о том, что конструктор — творец новой машины — должен отвечать за свое детище на всех этапах: при ее изготовлении, доводке и эксплуатации. В статье Кузнецова поднимаются очень важные вопросы и, наконец, нашим конструкторам следовало бы подумать над ними.

В. ДЕНИСОВ,
бригадир слесарей, заместитель председателя группы НК проволочно-штрипсового цеха.

ПРОЕКТ-ТО ЕСТЬ...

отказаться, так как она нас не удовлетворяла по многим причинам.

Для этого же стана В. М. Берлин разработал проект кантователя заготовок. Изучив его, мы пришли к выводу, что он будет очень сложен в изготовлении и эксплуатации. Второй вариант кантователя так же нас не устраивал. Наши цеховые изобретатели сами нашли гораздо более простое решение, и кантователь, изготовленный в цехе, успешно эксплуатируется уже более трех лет.

Конструктор И. А. Емельяченко разработал проект бунтовзальной машины, ко-

вать и ремонтировать, она малопроизводительна. По проекту И. А. Емельяченко на этом же стане «300» № 2 мы изготовили механизм для подбрасывания переднего конца полосы. Когда попробовали его установить, то оказалось, что проект был совершенно не увязан с действующим оборудованием.

Для стана «250» № 2 конструктор В. А. Берлин разработал проект механизма для уборки обрезки концов из-под ротационных ножиц. Мы его изготовили и установили в потоке, но скоро от него отказались: слишком ненадежно этот механизм

мента, вырубил много бетона. Когда же оборудование прибыло в цех и мы стали опробовать его, то оказалось, что оно совершенно непригодно к эксплуатации. Все оборудование было отправлено в марген.

На этом же стане мы решили механизировать операцию отбора проб в потоке. Конструктор И. А. Емельяченко разработал проект, по которому мы изготовили этот механизм. Сейчас над ним надо работать да работать, но Емельяченко, видимо, охладел к своему детищу, и теперь в цехе не знают, что с этим механизмом

дефектов, но исправлять их Емельяченко не стал. Ножицы долго валялись в цехе, пока их не отправили в вагоне с браком. А ведь при более тщательной доработке эти ножицы можно было бы использовать в производстве. На этом же стане мы пытались внедрить автоматическую стрелку для перевода раската из одного желоба в другой, изготовленную по проекту конструкторского отдела. Потратили много времени на ее доводку и все же были вынуждены своими силами изготовить новый вариант стрелки. Второй год она на-