

Душа коллектива

В цеховом комитете собрались мастера.

— Поговорим? — спросил предцехкома Дмитрий Андреевич Анисимов.

— О чем? — поинтересовался Батраев.

— О нормах и наших обязанностях, — уточнил Анисимов. — Плохи у нас дела: многие нормы не выполняют, отсюда и получают мало.

Вопрос о выполнении норм был поднят месяца два назад. От мастеров, как членов союза, Дмитрий Андреевич потребовал серьезнее отнестись к учебе молодых, лучше организовать труд.

— Помогайте молодежи, учите тех, кто не имеет достаточных навыков, — советует предцехкома опытным рабочим. — Когда каждый будет работать умело, четко выполнять свои обязанности — дела будут идти успешнее.

Председатель цехового комитета заботится о главном: чтобы люди трудились успешно, чтобы труд приносил им радость. Этому главному подчинена и забота о быте и о досуге рабочих цеха вспомогательных материалов.

Какие бы вопросы у трудящихся ни возникали, с ними обращаются к председателю цехового комитета. Очень часто Дмитрия Андреевича можно видеть в кругу рабочих и работников. Он беседует на производственные темы, о быте, о семейных делах.

Часто председатель цехового комитета появляется и на квартирах работников цеха. Бывает он не только у тех, кто жалуется на квартирные условия или что-нибудь другое, а приходит и к тем, кто «молчит», не подает ни устных, ни письменных заявлений.

Однажды Дмитрий Андреевич появился на квартире у электрика Гафарова. Посидел, поговорил с семьей, посочувствовал, что тесновато в квартире. Хозяева особенно не жаловались, а гость ничего не обещал, но через несколько дней, когда у начальника цеха обсуждался квартирный вопрос, Дмитрий Андреевич предложил:

— Гафарову надо дать отдельную квартиру, — твердо сказал Дмитрий Андреевич.

— Может, потерпит немного? — спросил начальник.

— Терпеть-то он будет, а дать все-таки надо, — возразил предцехкома и выставил, как говорят, доводы:

— Гафаров пришел в цех подростком, помните, — сказал Дмитрий Андреевич, — он имел тогда пять классов



образования, но сразу поступил в школу. Начал с шестого класса, а теперь — на третьем курсе института.

— Молодец! — похвалил начальник цеха.

— Но ему сейчас трудно очень, — продолжал предцехкома, — негде к занятиям готовиться. В таких трудных условиях он до третьего курса дошел...

Дмитрий Андреевич гордится людьми напористыми, которые настойчиво, но без шума и рекламы добиваются поставленной цели. Таким людям он готов помогать во всем. Эта черта в его характере как-то особенно оттеняет другую: непримиримость к недостаткам.

Один из рабочих нарушил правила техники безопасности и, разумеется, был наказан.

— Строго в соответствии с правилами, — пожаловался он председателю цехового комитета.

— А был бы я начальником, еще строже взыскал бы, — заявил Анисимов. — Почему? Не понимаешь? Надо, чтобы ты на всю жизнь запомнил и ни на минуту не забывал, что тебя с работы ждут здоровым, ждет жена, дети ждут, а ты не думаешь об этом.

Дмитрий Андреевич относится к той группе председателей цеховых комитетов, которых называют «неосвобожденными». Основная его должность в цехе — электрик.

— Трудно совмещать общественную работу с выполнением прямых обязанностей?

Дмитрий Андреевич отвечает: — Одному не только трудно, но и невозможно. Я это понял свыше десяти лет назад, когда впервые был избран председателем цехового комитета.

лем цехового комитета.

Да, нелегко выполнять обязанности председателя цехкома. Дело нередко осложняется самой спецификой работы цеха, разбросанностью его участков. Чтобы побывать на всех рабочих местах, председателю цехового комитета надо исходить большую часть территории комбината. Как же быть? Нужно создать хороший профсоюзный актив, добиться, чтобы с чувством ответственности перед коллективом выполняли свои обязанности профгруппорги. Этого добился Анисимов. Профгруппорги в бригадах вместе с коммунистами организуют соревнования, подводят его итоги, занимаются воспитательной работой.

Случается, что предцехкома несколько дней не был на каком-нибудь из участков. Но его сами рабочие найдут, встретят и непременно расскажут, что было вчера, а что сегодня.

Нередко можно услышать такой разговор:

— Дмитрий Андреевич, у нас простой был. Нормы как? Нормы в порядке... Беседа хорошо прошла... А у товарища В. опять что-то в семье неладно.

— Да, сходить бы надо на квартиру, — говорит Анисимов. — Но нет времени.

— Мы сами сходим, — предлагает выход профгруппорг...

Дружно работает цеховой комитет и весь профсоюзный актив, организатором и душой которого является Дмитрий Андреевич Анисимов — предцехкома.

На снимке: Д. А. Анисимов.

Фото Е. Карпова.

ЗА ДВОИХ

Скорость в работе — это, конечно, одно из главных качеств работы сортировщиц. Быстро, споро трудятся многие сортировщицы нашего цеха. И все же не всякий угонится за Клавдией Степановной Киселевой. В летние месяцы у нас было тяжелое положение. Одни сортировщицы ушли в отпуск, другие сдавать экзамены, поэтому Клавдия Степановна приходилось работать за двух. И что же вы думаете, справлялась. Более того, успевала и за двух перевыполнять сменные задания. В июне, например, напротив ее фамилии стояла цифра 230 процентов.

В цех Клавдия Степановна пришла три года тому назад, начала работу гардеробщицей, потом учетщицей, а сейчас ее можно уверенно назвать одной из лучших сортировщиц листопрокатного цеха № 3.

И. САЗОНОВ, ст. лудильщик.

лорода не хватает, — жалуется начальник отдела Николай Файн.

И это правда. Давление кислорода в трубах статочное, а отсюда и задержки. Над устранением их нужно серьезно призадуматься. А коллектив цеха проявит еще больше инициативы, чтобы работа шла лучше, производительней.

Зовут к этому и будят творческую инициативу вдохновляющие решения Пленума ЦК партии.

А. КОЛОМИЕЦ.

На снимке: передовая электро-сварщица основного механического цеха А. А. Тарасова. Освоенные ею методы работы значительно повышают производительность труда.

НОВОСТИ ТЕХНИКИ

Магнитный смягчитель воды

Завод тяжелого машиностроения в столице Казахстана Алматы по просьбе чехословацких специалистов выслал им чертежи и описания электромагнитного смягчителя воды, подаваемой в паровые котлы и другие теплообменные аппараты.

Применявшиеся до последнего времени способы подготовки котельной воды требовали сложного

оборудования, специального помещения и квалифицированного персонала. Новое устройство, сконструированное инженерами завода, монтируется в водопроводной трубе и пропускает через электромагнитное поле до 22—23 кубометров воды в час, превращая соль накипи в легкопродуваемое вещество.

Цинковый завод-автомат

В отдельный завод-автомат будет выделено в годы семилетки цинковое производство Усть-Каменогорского свинцово-цинкового комбината. Как показывает ход автоматизации этого крупного предприятия цветной металлургии, создание завода-автомата будет завершено значительно раньше, чем предполагалось первоначально.

Впервые в цинковой промышленности здесь уже автоматизированы фильтрация растворов, содержащих твердые нерастворимые частицы, электроплавка

катодного цинка, разливка готового металла в изложницы, управление печами для обжига концентратов.

Не автоматизированы лишь один из основных производственных процессов — сьем листов цинка с катодов, на которые он осаждается при электролизе растворов. Специальная бригада, в которой наряду с ведущими инженерами участвуют рабочие-изобретатели, занимается поисками наиболее эффективного решения этой проблемы.

Начало трудового пути

Остались позади месяцы учебы в школе фабрично-заводского обучения. Для комсомольца Александра Савенкова, выпускника этой школы, наступило время начала трудового пути. Собственно, трудиться он уже давно начал, года 2 назад, еще живя в Верхне-Уральске. Но то было совсем другое дело. Там он жил вместе с родителями, да и работал без всякой специальности. Выполнял то, что прикажут старшие.

И вот мечта Александра сбылась. Поступив учиться в школу ФЗО в Магнитогорске, он получил хорошую специальность — автогенщика. Четверем лучшим ученикам группы автогенщиков Государственная комиссия присвоила пятые разряды. В их числе оказался Александр Савенков. Все остальные ребята так же успешно выдержали экзамены — им присвоены четвертые разряды. Это не удивительно: на всем протяжении учебы в группе автогенщиков не было ни одного отстающего. Все 10 месяцев подряд группа удерживала переходящее Красное знамя. В успехах коллектива немалая доля заслуги принадлежит и Александру Савенкову. Его поведение ставилось в пример учащимся других групп. Александр все время прилежно учился, постоянно жил интересами коллектива, за-

щищал честь школы по нескольким видам спорта: хорошо играл в футбол, был одним из лучших легкоатлетов и даже занимался борьбой.

Как только А. Савенков перешел на постоянную практику в котельно-ремонтный цех, он сразу же связался с комсомольской организацией, попросил, чтобы его приняли в футбольную команду. Весь этот летний сезон он уже защищал спортивную честь своего цеха в спартакиаде завода.

Наступил день оформления документов на поступление на самостоятельную работу. Несмотря на то, что Александру знаком и цех, и люди, и работа, он заметно волнуется. Оно и понятно: Александр Савенков делает первый самостоятельный шаг в большую жизнь.

На время практики Александр был прикреплен на обучение к бригаде автогенных работ Ефиму Васильеву, который еще в годы войны окончил эту же школу ФЗО. Пришел он также совсем парнем — рядовым автогенщиком. А теперь он как передовик известен не только в цехе, но и за его пределами. Е. Васильев сейчас является членом цехового профсоюзного комитета, председателем комиссии по охране труда и настоящим мастером своего дела — бригадиром бригады автогенщиков. В бригаде есть еще немало рабочих, которые также были выпускниками школы ФЗО № 20. Они тоже за время работы в цехе значительно повысили свою квалификацию.

В этой бригаде и будет работать Александр.

— Пример мне есть с кого здесь брать, — говорит А. Савенков. — Я также, как и ребята этой бригады, буду повышать свои знания, полученные в школе ФЗО. А повышать есть где. Я обязательно поступлю в вечернюю школу, а окончив десятилетку, пойду учиться в техникум или институт. А сейчас, не откладывая в долгий ящик, я постараюсь вступить в центральное спортивное общество ДСО «Труд». Со спортом я, конечно, никогда не расстанусь.

И. ПЕТРОВ,
мастер школы ФЗО № 20.

Рабочая смекалка

(Окончание. Нач. на 1-й стр.)

Опыт подсказал ей, как найти правильное решение. Она так подобрала силу тока, что шов стал тонким и равномерным. Отпала необходимость передавать затем подвески на токарный станок, а слесарям осталось только слегка их зачистить. И если прежде слесарь в смену опиливал 30—40 подвесок, то теперь опиливает до 250. Следует напомнить при этом, что Тарасова сваривает в смену 350 подвесок.

Все электросварщицы охотно изучили ее метод и стали работать так же, ибо золотое правило передовика гласит: «Умел — помоги товарищу».

Хорошую инициативу на участке сварки проявил и электросварщик Игнат Иванович Романов. Он наваривает быстро-режущей сталью фрезы, изготовленные из обычной стали. Это способствует экономии дорогостоящей быстрорежущей стали, из которой ранее фрезы изготавливались целиком. Наплавив зуб заготовки фрезы, он должен был зачистить окалину,

шлак, брызги металла. Это затягивало работу, и рабочий готовил за смену 4—5 фрез.

Вскоре И. Романов нашел правильное решение вопроса. Он одновременно устанавливает две заготовки на двух приспособлениях. Наварив шов на зубе одного фреза, переходит на другое приспособление. А слесарь быстро зачищает только что наваренный шов. Затем электросварщик переходит на первое приспособление, а слесарь чистит шов на второй детали и т. д. Это позволило наплавлять за смену 14—16 фрез.

На этом же участке успешно освоили резку автоматом под копир. Многие массовые детали выпускают без последующей обработки на станках. Здесь хорошо работают Воскобаев, Ларина, Ахмадулин. А электросварщик Иван Иосифович Тетерин подает пример ухода за оборудованием, сам производит ремонты, что тоже способствует повышению производительности труда.

— Одно только плохо — кис-

