

НЕОБЫЧАЙНО трудные условия работы сложились в августе для рабочих по удалению поверхностных пороков в нашем цехе. Металл идет с поперечными и продольными трещинами. Производительность труда на вырубке резко упала. Выполнение плана на участке зачистки на 20 августа составило 91,3 процента. Чтобы как-то помочь вырубщикам, заготовки на машине огневой зачистки зачищаются дважды. Пройдя зачистку, заготовка возвращается обратно и снова снимается слой металла. Вместо двух с половиной миллиметров за два прохода машина огневой зачистки снимает с заготовки слой металла в пять миллиметров. Двойная зачистка блюмсов сдерживает темп прокатки. Производство резко падает, третий блюминг на 20 августа имел выполнение плана на 95,1 процента.

Казалось бы, ценой снижения производства на блюминге создаются нормальные условия работы для вырубщиков. Однако объем работы по удалению пороков остается высоким, вырубщики не справляются. Прилагается максимум усилий, но плана изо дня в день нет.

Из плавки № 8418 12 августа на квадрат 120 миллиметров прокатали 58 тонн металла, из которых забраковано было 26 тонн. Из плавки № 9440 было забраковано из-за глубоких трещин 22 тонны заготовок; из плавки № 12403 — в брак 33 тонны; 90 тонн метал-

ла было забраковано из плавки № 13422. Из слитков плавки № 3399 прокатывали заготовки на экспорт, было забраковано из-за запороченности 127 (!) тонн металла.

В связи с тем, что трудоемкость на участке вырубки заметно увеличилась, производительность резко упала. Если на пятой марке стали в прошлом году средняя производительность зачистки

нивается по средней запороченности.

Осложнения возникают не только внутрицеховые. Обжимщики не могут создать нормальных условий для работы сортовых станоз. Поступление заготовок в сортопркатный и проволочно-штриповый цехи крайне неритмичное, приходится много нареканий слышать в адрес обжимного цеха. Сортовой стан «500» зачастую не может вы-

вых станоз, как следствие, неудовлетворительного положения с качеством в мартеновском цехе № 3.

А кто подсчитывал, какая часть выплавленной стали идет снова на переплавку как негодная для производства проката? Выше приведенные примеры показывают, что кроме всех неизбежных отходов прокатного производства в металлостаном идут сотни тонн заготовок с трещинами поперечными и продольными. Во сколько обходится вам это все, сталеплавильщики? Подсчитайте это с точки зрения экономической целостности комбината.

Опыт работы ежегодно убеждает нас в том, что август был, пожалуй, самым лучшим месяцем лета в отношении качества металла. Совсем противоположное явление в этом году. Далеко не благополучное положение с качеством на протяжении длительного периода вызывает тревогу.

Работа третьего мартеновского цеха дала глубокую «трещину». Куда летят деньги, где пропадают старания трудящихся прокатных цехов? Товарищи сталеплавильщики, от вас зависит ритмичная, производительная работа прокатных станоз. Выявите причины брака и устраните их. Вопросу качества металла надо уделять по-настоящему хозяйское внимание.

**И. АГЗАМЕТДИНОВ,**  
газовырубщик, профорг  
бригады, **В. ПЕТРОВ,**  
вырубщик, партгрупорг.

## „ТРЕЩИНА“ В КАЧЕСТВЕ

Сталеплавильщики третьего мартеновского цеха!  
Вам предъявляют претензии обжимщики

составляла на одного газовырубщика 35,55 тонны, то при зачистке заготовок плавки № 3505 этой же марки получена производительность только 18,7 тонны на человека. При зачистке заготовок из плавки № 9440 и № 12403 производительность каждого газовырубщика составила соответственно 21 тонну и 16,3 тонны; тогда как в прошлом году на этой же марке стали производительность в смену составляла 38,86 тонны. Вдвое по сравнению с прошлым годом сократилась производительность труда при зачистке заготовок плавки № 11427, марка стали «трубная-20». У газовырубщиков снизилась зарплата, так как зачистка расце-

полнять монтаж прокатки круга из-за неравномерной поставки металла. Что это значит? Позиции прокатки следуют не по порядку, прокатчики стана «500» вынуждены ломать график, делать дополнительные перевалки. Это ведет к дополнительным простоям, результат плачевный, стан «500» имеет отставание по горячему прокату.

Другая сторона экономических отношений цехов. Сталеплавильщики платят немалые суммы штрафов за некачественный металл. Однако это далеко не возмещает все потери производства обжимщиков. К потерям производства обжимного цеха надо приплюсовать потери производства сорто-

Успешно выполняет план коллектив парокислородного производства. Четкая ритмичная работа оборудования во многом зависит от того, как относится к своим обязанностям ремонтный персонал.

Слесарь Николай Иванович Колесников, которого вы видите на снимке за ремонтом турбокомпрессора, повседневно следит за тем, чтобы в его хозяйстве был полный порядок. Недаром ему присвоено звание «Ударник коммунистического труда».

Таких тружеников, как Николай Иванович, немало в цехе.

Фото Н. Нестеренко.



## БЕЗОПАСНОСТЬ ТРУДА — ПРЕЖДЕ ВСЕГО

Ежегодно на комбинате осуществляется много организационно-технических мероприятий, направленных на создание безопасных и здоровых условий труда. Наряду с этим повышается культура производства, квалификация рабочих, укрепляется трудовая дисциплина.

Все это способствовало тому, что производственный травматизм за последние 7 лет снижен в два раза, а за 7 месяцев 1967 года по сравнению с тем же периодом прошлого года уровень производственного травматизма стал ниже на 19 процентов. Однако он остается еще весьма высоким.

Причина заключается в том, что безопасности во многих цехах уделяется недостаточно внимания. Часты еще нарушения в цехах горного управления, огнеупорного производства, управления ЖДТ, в доменном, мартеновском № 2, в копровом, в обжимно-заготовочном, проволочно-штриповом и других цехах.

Как показывает анализ производственного травматизма за 1967 год, большинство несчастных случаев произошло из-за нарушения правил техники безопасности при организации работ, допуске к самостоятельной работе плохо обученных новых рабочих, при ремонте и эксплуатации оборудования, зданий и сооружений. Ежедневно на комбинате выявляется и пресекается более 2000 нарушений техники безопасности, однако они повторяются, и многие инженерно-технические работники и рабочие никаких выводов из этого

не делают. Наряду с тем, что почти в каждом цехе имеются бригады и участки, в коллективах которых в течение многих лет не было несчастных случаев, на других участках и в бригадах несчастные случаи повторяются почти ежедневно. Это свидетельствует о плохой воспитательной работе в этих коллективах, низкой ответственности дисциплины и безответственном отношении инженерно-технических работников, бригадиров и старших рабочих к вопросам техники безопасности. Многие работники свыклись с безобразиями, проходят мимо всевозможных нарушений правил безопасности и промсанитарии, не борются с грязью, захламленностью и другими беспорядками.

В цехе подвижного состава ЖДТ длительное время администрация цеха не обращала внимания на техническое состояние оборудования столярной мастерской, на учебу рабочих, работавших там. Такое положение привело к тому, что рабочие поснимали с круглопильного станка (циркульной пилы) приспособления безопасности (расклинивающий нож, обратный упор), а кожух над пильным диском подняли на 110 миллиметров. Рабочий-пенсионер т. Ханин, оформившийся в цех для работы на 2 месяца и допущенный к самостоятельной работе на циркульной пиле без проверки его знаний безопасных приемов труда, утром 19 июля начал распиливать по длине планку сечением 35x35 мм, длиной 1800 мм.

Когда распиловка была закончена, планка, подхваченная зубьями пилы, с силой вырвалась. Молодой рабочий т. Демин, находившийся в 4 метрах от пилы, получил тяжелую травму.

Если бы администрация цеха осуществляла действенный технадзор за состоянием деревообрабатывающего оборудования, не допускала к работе людей, плохо освоивших правила безопасности, этого бы не случилось.

При работе на циркульных пилах были несчастные случаи и раньше, однако должного внимания к их эксплуатации нет во многих цехах.

Примеров безответственного отношения к вопросам техники безопасности можно привести много. К сожалению, подобного рода факты встречаются ежедневно. А между тем в цехах комбината имеется все, чтобы не допускать производственного травматизма. Ничего нового не требуется. Необходимо лишь значительно повысить ответственность руководителей, инженерно-технических работников и рабочих за состояние техники безопасности, за создание здоровых и безопасных условий труда. Необходимо всемерно укреплять производственную дисциплину. Неряхам, недисциплинированным и безответственным работникам не место на нашем предприятии. Надо поставить дело так, чтобы к работе допускались только рабочие, хорошо обученные в техническом отношении, в со-

вершенстве знающие способы безопасного производства работ.

Все рабочие номенклатурных профессий должны иметь квалификационные удостоверения установленного образца. В целях воспитания нужно чаще привлекать товарищеские суды для обсуждения нарушений техники безопасности. Все нарушения и случаи производственного травматизма должны тщательно обсуждаться в профгруппах, на заседаниях цеховых комитетов, на партийных собраниях.

Все это поможет воспитывать трудящихся так, чтобы никто не позволял себе и малейшего нарушения правил техники безопасности и промсанитарии.

Больше нужно уделять внимания повышению производственной культуры и улучшению дисциплины труда. Нельзя не отметить, что в этом уже есть кое-какие сдвиги. Сейчас во всех производствах, цехах и отделах комбината проводятся совещания и собрания трудящихся с повестками дня, посвященными этим важным вопросам.

Так давайте же еще больше усилим борьбу с этими серьезными недостатками и создадим предпосылки для дальнейшего снижения производственного травматизма и в первую очередь травматизма с тяжелым исходом.

**К. ПЛИСКОНОС,**  
зам. главного инженера комбината по технике безопасности.

## ПО СЛЕДАМ ОПУБЛИКОВАННОГО Меры принимаются

В редакцию газеты на днях пришло два ответа от начальника фасонно-чугунолитейного цеха К. В. Визгалова на заметку экономиста этого цеха М. З. Скатерной под заголовком «Ненаучная организация труда», опубликованную 22 июля, и на заметку формовщиков под заголовком «Можем работать лучше, но...». Вот что он сообщает по поводу отсутствия в фасонно-чугунолитейном цехе вычислительной техники:

«Цех не обеспечен счетно-вычислительными приборами и приспособлениями по вине управления комбината, которое на протяжении продолжительного времени не выдает для цеха ни арифмометров, ни счет, ни вычислительных машин».

Мы обратились к заместителю главного бухгалтера комбината В. Н. Серышеву с просьбой рассказать о причинах отсутствия вычислительной техники в фасонно-чугунолитейном цехе. Вот что он ответил:

— Сейчас создается очень тяжелое положение с обеспечением цехов вычислительной техникой. Комбинат заказал Курскому заводу «Счетмаш» 250 счетно-вычислительных машин и арифмометров, но до сих пор заказ не выполняется. Надеемся, что в ближайшее время приборы получим. По прибытии счетно-вычислительные машины и арифмометры будут немедленно распределены по цехам.

А вот ответ на выступление в газете формовщиков, указывающих на недостатки, мешающие им работать более производительно:

«На заметку трудящихся цеха под заголовком «Можем работать лучше, но...» сообщая, что администрацией цеха принимаются меры по устранению указанных в статье недостатков в организации работы».

## МУСТАФИН НЕ ПИСАЛ ПИСЬМА

В редакцию пришло письмо, подписанное бригадиром цеха пути ЖДТ комбината т. Мустафиным. В нем сообщалось о том, что в цехе не с одинаковой строгостью подходят к нарушителям трудовой дисциплины. После проверки фактов, указанных в письме, выяснилось, что они соответствуют действительности, и в номере газеты 13 июля была опубликована корреспонденция сотрудника редакции под заголовком «Если мастер провинился...». В ней, в частности, использованы выдержки из письма.

Через некоторое время в редакцию пришел т. Мустафин и категорически заявил: его подпись под письмом — подлог.

Кто-то трусливо прикрылся его именем, очевидно в своих корыстных целях. Найти этого человека не удалось — мы не можем брать под подозрение всех работников цеха пути.

Ясно одно: лже-Мустафин — мелкий интриган и трус. И от того, что он остался неузнанным, лучше не стал. Приходится только сожалеть о том, что есть еще такие в рабочих коллективах.