

● К 50-ЛЕТИЮ СОВЕТСКОЙ АРМИИ

КОГДА ЕСТЬ БАЗА И АКТИВ

В коллективах ДОСААФ комбината развернулось соревнование за достойную встречу 50-летия Советской Армии. Наш комитет ДОСААФ цеха подвижного состава железнодорожного транспорта в честь полувековой годовщины Вооруженных Сил страны принял обязательство подготовить на общественных началах группу шоферов-любителей и мотоциклистов в количестве 50 человек, создать из трудящихся призванного возраста группу радиотелефонистов. И, конечно, выполнить при этом план по набору членских взносов и вовлечению новых товарищей в ряды общества.

Мы понимаем, что взяли обязательства не из легких. Но они вполне могут быть выполнены, если весь наш актив приложит максимум усилий в этой работе.

Для того, чтобы заниматься подготовкой специалистов, нужен учебный пункт. Техническая база у нас имеется. заводской комитет ДОСААФ выделил нам машину «Москвич», которой мы сделали капитальный ремонт; кроме того, за хорошие показатели в работе организации наш цех был награжден мотоциклом.

Учебный пункт организован и создан в красном уголке депо. Здесь установлены стенды Героев Отечественной войны, фотостенд «Защитники Родины» с портретами наших земляков; плакаты по подготовке шоферов-любителей, мотоциклистов, плакаты по стрельбе и другие. Большую помощь в организации учебного пункта оказали нам начальник вагонного депо А. И. Быков и начальник учебной работы при комитете ДОСААФ комбината И. В. Вихров.

Только в прошлом году мы подготовили и выпустили семьдесят шоферов-любителей и мотоциклистов из числа молодежи и трудящихся нашего цеха. Занятия проводили машинисты электропоездов коммунист И. И. Пидпалько и И. В. Самородов. Сейчас готовим вторую группу из пятидесяти человек.

Проведены были по участкам два соревнования по стрельбе. Победила команда вагонного участка. Первое место в личном первенстве заняли кузнец заготовительного отделения Н. Салыков, слесари А. Лаптов, А. Мамзиков и В. Маклашкин. Участники соревнования, занявшие призовые места, были награждены подарками и грамотами заводского комитета ДОСААФ. Это, естественно, повысило интерес к подобным соревнованиям. Сейчас наша молодежь готовится к военной эстафете, посвященной 50-летию Советской Армии. Готовится также фотостенд с портретами наших труженников, особо отличившихся участников Великой Отечественной войны. Стенд украсят портреты машинистов локомотивов А. Ф. Курилова, Н. В. Кузьмичева, А. В. Сементковского и других наших соратников по труду.

В подготовке к празднованию 50-летия Советской Армии вместе с комитетом ДОСААФ большую работу проводят цеховое партийное бюро, цеховой комитет профсоюза, комитет комсомола. Партбюро запланировало ряд лекций, которые будут прочитаны трудящимся цеха лекторской группой. Одновременно будут прочитаны лекции в подшефном микрорайоне. Комсомол взял на себя заботу о патриотическом воспитании учащихся в подшефной школе № 62. Здесь, в частности, организован музей боевой славы, где рядом с портретами Героев Великой Отечественной войны висят портреты и наших трудящихся — добровольца Уральского танкового корпуса, кавалера нескольких орденов Михаила Алексеевича Масюкова и орденосца Ивана Андреевича Козловича. В школе организован кружок меткого стрелка для учащихся 8—10 классов.

Членами ДОСААФ являются в нашем цехе 216 участников Великой Отечественной войны. Все они ведут активную работу по патриотическому воспитанию молодежи. При их содействии и непосредственном участии в клубе железнодорожников организованы были встречи с ветеранами труда и участниками Великой Отечественной войны.

Хозяйство нашего цеха разбросано по всему комбинату. Трудно в таких условиях обеспечить взаимосвязь между отдельными звеньями. Нужно отметить в связи с этим ту большую помощь, которую оказывают комитету ДОСААФ начальники участков, инструкторы, мастера, старшие машинисты. С их помощью мы осуществляем связь с самыми удаленными участками, вовлекаем все новых членов в наше общество. И думается, что с таким активом наша организация ДОСААФ сумеет подготовить достойную встречу юбилею Советской Армии.

А. КОПЫТОВ, председатель цехового комитета ДОСААФ железнодорожного транспорта.

4 января в 9 часов утра у заводоуправления скрипнул тормозами четырехтонный самосвал с заводским номером ММК 03-29. Из кабины вышел человек, оглянулся и скрылся в дверях заводоуправления...

Нет, это не начало детективного романа и не хроника дорожных происшествий. Это один из фактов бесхозяйственного использования автотранспорта. На мощном «ЗИЛе» приехал в заводоуправление бригадир шихтового двора цеха изложниц Иван Абрамович Котляр. Понадобилось человеку оформить документы, взял он машину и... продержал ее у заводоуправления 70 минут.

Если бы это был единственный случай, когда шофер в ожидании заказчика, удобно устроившись в кабине, читает книгу.

На складах отдела технического оборудования бывает хуже. Здесь зачастую, когда приходит время погрузки, бригадир отправляется в столовую. Когда появляется бригадир, исчезает крановщик. Получается что-то похожее на детскую сказку, да только заказчику не до юмора: машина простаивает порой до двух часов. Шофер работает повремен-

АВТОТРАНСПОРТ. КАК МЫ ЕГО ИСПОЛЬЗУЕМ?

но, ему безразлично — крутить ли баранку, или сучать возле машины. Сделает он два рейса за смену — хорошо, сделает один — на его зароботке это не отразится. Лишь бы заказчик в наряде поставил восьмерку.

А заказчику что? Не будет же он сам, к примеру, грузить электромоторы, махнет рукой — была не была — да и распишется в наряде. Шофер должен приехать в 8—30, а прибыл в 9 — все равно расписывается, не указывая опоздания. Шофер уезжает в одном ему известном направлении за полтора часа до конца смены, заказчик ставит полную смену, приговаривая при этом: «Попробуй не поставь ему восьмерку, завтра не дозовешься».

Правильно ли это?

Автотранспортное хозяйство № 11 поставляет комбинату несколько большегрузных самосвалов. 7—12-тонные машины должны перевезти за смену 40 тонн грузов. Если водитель сделает один рейс и перевезет 10 тонн за смену, ему в день

расчета придется у кассы чесать затылок — у него сдельная зарплата. А много ли снега или мусора погрузишь в самосвал? Не больше трех тонн. Вот и оформляют заказчики почасовые наряды сдельщикам. Что же это, приписка? Нет. Просто неумелое использование транспорта, неумение взять от машины все, что она может дать.

На комбинате числится около полутора тысяч автотранспортных единиц. Есть бортовые машины, есть самосвалы. Нет только единого централизованного руководства. По территории комбината шоферы ездят куда хотят и когда хотят. Нет строгого контроля над путевками. Что и сколько перевезено нашими машинами — трудно учесть.

Плохо мы используем автотранспорт. 200 автомашин у нас есть своих, 200 мы просим ежедневно у АТХ-11. А ведь могли бы обходиться своим транспортом, если бы наладили учет и контроль за ним.

В. ИСКРОВ.

ПЕРЕДОВИКИ ПРОИЗВОДСТВА

В числе передовиков кузнечно-прессового цеха частенько называют фамилию Бутаковых. Муж и жена Бутаковы работают в одной бригаде и на одном молоте. На 130 процентов выполняют они нормы выработки. Хорошие производственники ведут большую общественную работу.

На снимке: кузнец Александр Иванович Бутаков и его жена Валентина Сергеевна.

Фото Н. Нестеренко.



РЕЗЕРВЫ ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА

(Начало на 1-й стр.)

Из-за неудовлетворительно организованной технической пропаганды полуспокойные стали пока не получили широкого применения в машиностроении и у других потребителей, несмотря на то, что возможность замечы спокойных сталей полуспокойными доказана исследованиями и опытом промышленного применения их.

В 1967 году на нашем комбинате будет произведено только около 3,5 процента полуспокойных марок стали и 27 процентов химически зачистленных.

Расширение применения полуспокойных сталей является эффективным средством значительного снижения расхода стали на единицу проката.

В прокатных цехах имеются и другие эффективные средства снижения расхода стали на единицу

проката, в частности: производство прокатных изделий повышенной точности размеров с минусовыми допусками и поставка их потребителям по теоретическому весу.

Прокатка металла с минусовыми допусками позволяет из одного и того же количества стали получить большую длину или площадь прокатных изделий.

Поставка по теоретическому весу металла, прокатанного с минусовыми допусками, обеспечивает увеличение выхода годного на величину, равную разнице между теоретическим весом, рассчитанным по номинальным размерам проката данной длины, и фактическим весом проката данного профиля такой же суммарной длины.

Таким образом, поставка металла, прокатанного с минусовыми

допусками, эквивалентна дополнительному производству проката без дополнительного расхода стали.

На нашем комбинате в массовом масштабе, по специально разработанным техническим условиям, начато производство горячекатаного листа на станах «2500» и «1450» с 1 апреля 1966 года, в дни работы XXIII съезда КПСС.

До конца 1966 года из-за отсутствия средств автоматического учета производства мы не могли реализовать преимущества от прокатки металла с минусовыми допусками.

К этому времени усилиями специалистов центральной заводской лаборатории автоматизации комбината были разработаны и внедрены приборы для автоматического определения длины полосы а

рулоне и количества листов в пачке. Таким образом, были созданы условия, обеспечивающие возможность поставки металла по теоретическому весу.

В 1967 году с минусовыми допусками в прокатных цехах комбината будет прокатано несколько миллионов тонн стали, при этом за счет увеличения длины и площади проката его производство увеличится на 110 тысяч тонн.

По теоретическому весу, с реализацией эффективности, отгружается металл только со станов «2500» и «1450», что составляет немногим более 40 процентов от общего производства проката с минусовыми допусками.

Из-за отсутствия средств автоматического учета сортовой прокат, прокатанный с минусовыми допусками, отгружается по физическому весу.

Производство листового проката на станах «2500» и «1450» с минусовыми допусками и постав-

ка его по теоретическому весу обеспечило увеличение выхода годного за 11 месяцев на 38273 тонны, и соответствующим образом снизило расход стали на производство проката.

Проведение этих и других мероприятий способствовало снижению удельных расходов металла по комбинату.

Если в 1965 году удельный расход металла был 1312 килограммов, в 1966 году — 1308 килограммов, то за 11 месяцев прошлого года — 1303 килограмма.

В новом году прокатчики комбината будут расширять поставку металла по теоретическому весу и таким образом повышать экономическую эффективность производства. Это будет иметь особенно большое значение при работе в новых условиях планирования и экономического стимулирования.

В. НОСОВ.