СЛЕДУЮТ ПРИМЕРУ НИКОЛАЯ РОССИЙСКОГО

За стахановскую работу всего коллектива цеха

Патриотический почин мастера московского завода «Калибр» Николая Российского ценный именно в том отношении, что внедрение его в цехах нашего завода значительно повысит роль мастера, как организатора стахановской работы на своем участке.

Еще недавно в вальцетокарном цехе многие токари считали, что прямой обязанностью мастера было писать докладные записки начальнику цеха и, как говорится, «стоять над душой» во время работы. Следует отметить, что многие начальники участков осуществляли свое руководство через голову мастера. Таким образом, мастер являлся каким-то третьим лицом на участке, с которым в производственных вопросах, а тем более в вопросах социалистического соревнования, мало считались.

Следуя примеру Николая Российского, мастера нашего цеха развернули действенное соревнование за улучшение работы на своих участках. Мы начали с того, что решили организовать курсы по повышению квалификации непосредственно при цехе. Я разработал программу занятий, обсудил ее с мастерами бригад, довел об этом до сведения администрации цеха.

Первые же занятия по теории, которые я проводил, показали, что большинство токарей желают повысить свою квалификацию. Особенно большое стремление к учебе проявил молодой токарь-комсомолец т. Парфенов. Он пришел в цех осенью прошлого года и ему доверили несложную работу подсобщика. Тов. Парфенов скоро освоился с работой и, не задумываясь, стал учиться на курсах. Такую же тягу к учебе проявили и выпускники ремесленных училищ тт. Сырчин и Нелюбин.

Я много занимался с ними. Особенно большое внимание уделял разбору чертежей и организации рабочего места. После каждого занятия мастера бригад и опытные токари показывали слушателям непосредственно на рабочем месте, как лучше подобрать инструмент, где удобнее его положить, как настроить станок.

В ходе занятий я хорошо изучил своих слушателей. Это позволило мне вывести заключение, что многие могут работать на станке при повышенных скоростях. Под моим наблюдением токарь Парфенов пустил станок на большие обороты и, применив соответствующий победитовый резец, смело сделал обточку валка. За всю смену у него не было ни одной «случайности», ни одной ненужной остановки. Все движения его были динамичны, строго рассчитаны. В этот день он значительно перевыполнил задание. Так же продолжал он работать и в последующие дни.

Теперь Парфенов работает на обточке валков для предчистовых клетей стана «250» № 2. Работа эта требует большой точности, и т. Парфенов прекрасно справляется с ней. Вследствие этого повысился его заработок. Если до повышения квалификации он получал в среднем в месяц 400—450 рублей, то сейчас—750—800 рублей. Также повысился заработок и у других молодых токарей, прошедших курсы. Это обстоятельство значительно подняло роль мастера, который является не только требовательным командиром на производстве, но и учителем своих рабочих. Чтобы придать социалистическому соревнованию гласность, я и мастера смен через стенную печать и на сменно-встречных собраниях показывали лучших стахановцев, ставили вопрос перед администрацией цеха о поощрении их. Заступая на работу, каждый токарь берет на себя конкретное обязательство на смену. На следующий день следует проверка его выполнения. Это также значительно повысило заинтересованность рабочих в соревновании.

Поэтому ничего удивительного нет в том, что почти все в цехе освоили новые нормы, и большинство в среднем выполняет их на 135—140 процентов. Цех же выполнил план июля на 137 процентов.

Вследствие этого недавно пришлось пересмотреть наши обязательства, взятые в ответ на обращение ленинградцев. Сейчас мы взяли обязательство—завершить годовой план к 1 октября и сверх годового плана к 7 ноября обточить 250 валков.

В. ВЛАДАРЧИК,
мастер вальцетокарного цеха.

Помощник машиниста экскаватора службы погрузки-выгрузки ЖДТ Александр Степанович Кучеренко образцово ухаживает за своей машиной и систематически перевыполняет нормы.

На снимке: А. С. Кучеренко за работой.
Фото К. Шитякова.

Делом подкрепляют свои обязательства

По-стахановски трудятся вырубщики ад'юстажа обжимно-заготовочного цеха, делом подкрепляя свои обязательства, взятые в ответ на обращение ленинградцев. За 16 дней августа они добились хороших результатов.

Первенство в соревновании между звеньями по-прежнему продолжает удерживать комсомольско-молодежное звено т. Перевалова. За 16 дней августа оно идет на уровне 205 процентов выполнения задания. Соревнующееся с ним комсомольско-молодежное звено т. Панкрушева за это же время выполнило задание на 170 проц.

Кроме них, почти все звенья перевыполняют свои задания. Особенно выделяются звенья тт. Абрамова, Максимова и Сойко. Задание 16 дней звено т. Абрамова выполнило на 150 процентов, звено т. Максимова — на 127 процентов и звено т. Сойко — на 118 процентов.

Не отстают от вырубщиков и смены ад'юстажа по подаче металла в сортовые цехи. Непрерывно перевыполняет задание в этом месяце смена т. Романенко. Она выполнила задание за 16 дней августа на 119 процентов. За те же дни смена т. Русева выполнила задание на 116 процентов.

Е. БОРИСЕНКО.

В проволочно-штрипсовом цехе

В проволочно-штрипсовом цехе на стане «300»-2 первенство в соревновании удерживает смена мастера т. Юрьева и старшего вальцовщика т. Аверьянова. За 16 дней августа, катая трудоемкие профили, она выдала сверх плана 87 тонн проката. Неплохих результатов за это время на стане «250»-2 добилась смена мастера т. Дьяконова и старшего вальцовщика тов. Токмянина.

ПЕРЕДОВОЙ МАСТЕР ПРОИЗВОДСТВА

Мастер Кресников пришел в цех задолго до работы. Привычным взглядом окинул клети и людей возле них. В цехе была относительная тишина. Сменщики делали перестройку стана. Временами раздавались размеренные удары молота, гудение электрокрана, перетаскивающего валки, в клетях журчала вода. Люди торопились сдавать смену.

На мостике мастер заметил вальцовщика своей смены и направился к нему. Это был Михаил Гром, молодой, худощавый парень. Поздоровались.

— Что дома не сидится? — Спросил Кресников.

— Также, как и вам, Владимир Алексеевич. Смотрю вот, как настроят мои клети. Подберут калибр неточный, а потом придется возится во-время работы.

— Правильно. — Кресников тронул его за плечо. — Все надо делать загодя, чтобы потом оно как гвоздь в сапоге не торчало: вроде новые, а носить нельзя.

И они разошлись. Мастер направился к нагревательным колодцам, а потом в ад'юстажный пролет, где часто задерживались заготовки, и из-за этого простаивал стан. Мастер удовлетворенно отметил, что на стеллаже достаточно заготовок, и кран подносит все новые. «Значит тут все в порядке»...

У шестой и седьмой клетей он вместе с вальцовщиком долго и внимательно наблюдал за тем, как укладывают валки. В ходе работы мастер заметил, что валки положены не точно. Хотелось помочь, показать, но сменный мастер тоже заметил это обстоятельство и устранил недосмотр. С клетями покончено. «И тут все в порядке». Кресников как бы подводил мысленно итог.

Через некоторое время стала собираться его смена. Люди приходили, здоровались с мастером, деловито осматривали свое рабочее место и проходили в красный уголок на сменно-встречное собрание. Прошел туда и Кресников. Речь мастера была краткой.

— Ну, так вот, — начал он, когда все собрались. — Заготовки есть, печи работают хорошо, на клетях тоже все в порядке. Перевыполнить задание есть все предпосылки.

Затем он начал опрашивать каждого, кто как будет работать. Все брали на себя повышенные обязательства. А Михаил Гром по-просту сказал:

— Руки чешутся до работы.

Протяжный гудок в цехе развел всех по местам. Задвигались, зашумели рольганги, в клетях еще сильнее заплескалась вода. Первая раскаленная заготовка скользнула из печи и, рассыпая искры, ткнулась в первую клеть. Работа началась. Кресников проходил от клети к клети, привычным ухом ловил шумы, забегал иногда к сварщикам, на ад'юстаж.

На четвертой клети оказалась задержка: в валках застряла заготовка. Пока ее распиливали автогеном и удаляли, мастер дал команду первым клетям перейти на быстрый темп прокатки с тем, чтобы сделать запас на время и уложиться в график. Задержка была быстро устранена. Теперь заготовки снуют чаще по рольгангам, участились и движения вальцовщиков. Прокатка пошла нормальными темпами.

Кресников подошел к молодым вальцовщикам, недавно пришедшим из ремесленного училища. Он терпеливо и обстоятельно показывал как лучше кантовать заготовку и следить за качеством прокатки.

Особенно много работы было с регулировкой клетей. И всякий раз, когда мастер переставлял регулятор, обязательно говорил вальцовщику:

— Видишь куда поставил? Примечай.

День был загружен осмысленной, живой работой. В конце смены мастер подошел к лучшему вальцовщику Грому.

— Ну, работал хорошо. Отмечу.

— Спасибо, Владимир Алексеевич.

Все молодые вальцовщики прошли под руководством мастера Кресникова богатую практику. Он заботливо обучает молодежь непосредственно на рабочем месте, особенно на перевалках и перестройках стана. В результате этого, в его смене, перевалки, как правило, делаются за 15—20 минут, а то и меньше. На рабочем месте у вальцовщиков всегда строгий порядок.

Из месяца в месяц перевыполняет их смена свое задание, поддерживая престиж лучшего сортопрокатного цеха страны. В июле она работала особенно высокопроизводительно и рассчиталась с 7-месячным заданием 26 числа. Также продолжает коллектив смены бороться за новые тысячи тонн сверхпланового проката и в августе, ежедневно прокатывая по 45—50 тонн металла сверх повышенного задания.

Г. РЫБАКОВ.

Письма в редакцию

Почему не выполняется коллективный договор?

В сортопрокатном цехе коллективным договором предусмотрено расширить душевую на 100 мест и произвести текущий ремонт служебных помещений. Выполнить эти работы должен был начальник ремонтно-строительного цеха комбината тов. Симонов.

Как же выполняются т. Симоновым эти пункты коллективного договора?

Следует отметить, что до сих пор ничего не сделано. Места в душевой не увеличились. И, естественно, поэтому, что рабочие после смены, отправляясь в душевую, вынуждены класть белье по несколько человек в один шкаф. Это создает множество недоразумений.

В отношении ремонта служебных помещений также еще ничего не предпринималось, хотя состояние в этом отношении тревожное. Буквально все крыши при первом же дожде протекают, стены покоробились, штукатурка во многих местах потолков провисла и вот-вот обвалится.

Несмотря на то, что администрация цеха не раз напоминала т. Симонову об этом, последний никаких мер не принял.

Не выполняется также и другой пункт договора, в котором говорится об увеличении вентиляционных установок, да и те, которые имеются сейчас, работают неудовлетворительно. На рабочих точках, на постах управления совершенно отсутствуют обдувные вентиляторы. Крайне плохое положение с вентиляционными установками на стане «300»-1. Об этом мы доводили до сведения начальника отдела техники безопасности т. Берга, но дело не подвинулось. Пора принять самые решительные меры к тому, чтобы все пункты коллективного договора были выполнены без всякого промедления.

М. ЩАВЛИНСКИЙ, председатель цехового комитета сортопрокатного цеха.

Обеспечить нормальную работу сварщиков

На стане «500» еще 3 месяца тому назад лопнули плиты на подводящих рольгангах. Начальник стана т. Бражник много по этому поводу разговаривал, но по существу ничего не сделал. А положение на нагревательных колодцах серьезное. Сварщикам часто приходится выправлять своими силами плиты, что очень трудно делать, да к тому же небезопасно.

Кроме этого, на первой и третьей печах воздушные шибера пришли в негодность. Из-за этого попадает в печи холодный воздух, затягивается нагрев заготовок. Осмотреть их работу нет возможности, так как под печами нет почти ни одной электрической лампочки.

Обо всем этом прекрасно осведомлен начальник стана и главный механик цеха. Каждый раз они добросовестно осматривают эти неисправности, но все остается по-прежнему.

Е. ЕГОРОВ.

В научно-технической библиотеке комбината

Научно-технической библиотекой получены консультационные материалы и статьи по вопросам металлургии, термообработке металлов и по другим вопросам.

Среди них консультационный материал института технико-экономической информации об электромагнитном приборе для контроля качества термообработки инструмента, о капельном анализе стали и другие материалы по металлургии.

По литейному делу имеются материалы о причинах брака в чугунном литье и о мерах его устранения, о составах стержневых смесей, обессеривании чугуна и др.

Есть также материалы по сварочному делу, по металлообработке, теплотехнике и электротехнике.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Адрес редакции: Магнитогорск, завком металлургов (1-й эт.). Телеф. редактора—АТС 3-31-33 и отв. секретаря — АТС 3-38-04.
ФБ 07712. **Тип. изд-ва «Магнитогорский рабочий», Кировский р-н, Пионерская, 30.** Заказ № 5913. Тираж 3.000.