

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА

Прошедший 1968 год показал, что в стремлении к совершенствованию коллектив нашего сравнительно молодого цеха добился определенных успехов. Трижды занимал первое место в социалистическом соревновании среди цехов главного механика. Производительность труда возросла на 13,3 процента при росте заработной платы на 4,6 процента.

Чем можно объяснить такой рост производительности труда? Улучшением надежности работы агрегатов, хорошей подготовленностью специалистов. В результате чего повысилась надежность? Исключительно за счет разработанных оргтехмероприятий, которые были намечены по плану технического прогресса. Вот что рассказывают начальники участков, мастера...

В. М. Фарафонов, начальник участка конвейерных изложниц. Производительность труда на нашем участке возросла, в частности, за счет некоторых технических нововведений. Особенно крупное преобразование было сделано на конвейерах. Раньше управление велось операторами при помощи сложнейшей аппаратуры, в которую входило пять телевизионных установок. Но несмотря на это, следить за работой было трудно. Сейчас будка оператора уже не нужна. Вместо нее на мостике стоит миниатюрный пульт местного управления, которым ведает один человек. И человек этот находится тут же, на месте, может сразу заметить любую неполадку и вовремя предупредить аварию. Кстати, с введением нового пульта аварии у нас до минимума сократились, а простоев нет совсем. Сократилось и число работающих.

Большую пользу принес и вывод насосов на машинах подрыва в отдельное помещение. Кроме того, сейчас эти насосы устроены так, что в случае неисправности одного из них второй может обслуживать обе машины. Недавно мы освоили новую

схему наладки пескометов. Установлена она пока что на одном агрегате и носит условное название «ключ-бирка». Введение этой схемы дало экономию во времени около трех часов за смену. Ведь наладку приходится производить раза три. Раньше обязательно нужно было звать электрика для разбора схемы. На это уходило время. Вообще на подготовку уходило гораздо больше времени (почти час!), чем на самую наладку (15—20 минут). Сейчас достаточно поворота ключа, чтобы доступ тока прекратился и можно было приступить к наладке.

В. С. Игатов, помощник начальника цеха по электрооборудованию. Мы принимали участие в разработке схемы управления конвейерами на участке конвейерных изложниц. В прошлом году произведен капитальный ремонт бегунов с введением автоматического цикла загрузки. Был осуществлен дистанционный запуск потока горелой земли. На этом сэкономлено в месяц около 8000 кВт. электроэнергии. Все это, конечно, способствовало повышению производительности труда по цеху в целом.

В. Д. Шапарь, мастер обрубного участка. Сейчас наши обрубщики работают в три смены. Мы хотим перевести их на две. Работать они будут в лучших условиях, а следовательно, возрастет и качество работы. За счет чего возросла производительность труда в 1968 году? Я считаю, что одно из условий — обучение людей, работать стали квалифицированнее, продукция стала выходить лучшего качества. Пыли у нас на участке еще много. Вот в ближайшее время перейдем на кислородную резку — работать станет намного легче. Предполагается также реконструкция обрубного конвейера.

Е. С. Латышев, сменный мастер смесеприготовительного отделения. Большое облегчение нашим рабочим принес пескорез, смонтированный на тракте

подачи сырого песка. Раньше, если песок шел комками, его нужно было разбивать кувалдой. И время шло, и работа сама по себе не очень-то приятная. Сейчас мы от этого избавлены.

В этом году сооружается ленточный транспортер для передачи отходов из первого отстойника. Таким образом, не будет уходить в отвалы ценная смесь.

В. В. Кудрявцев, начальник участка подготовки чугуна. Я на своем посту недавно, поэтому скажу о том, что собираемся делать мы по плану технического прогресса в текущем году.

Нам необходимо механизировать разгрузку и подачу ферросплавов в отстойники, заменить футеровку крышек отстойников на набивку (торкретирование). Хотим мы ставить шлаковые чаши без помощи людей...

Как видите план технического прогресса в нашем цехе предполагает ряд серьезных преобразований. Но мы не сможем осуществить и сотой доли намеченного, если не будет повышаться уровень знаний рабочих. В цехе учатся многие. Учатся в институтах, техникумах, в школах мастеров и школах рабочей молодежи. Большой пользы мы ждем и от курсов формовщиков и отделочников, которые организованы в этом году у нас в цехе. В плане занятий — выступления начальников участков, изучение опыта работы лучших мастеров...

Думается, что производительность труда у нас в цехе возросла бы еще, если бы не некоторые помехи извне. В частности, железнодорожный транспорт комбината, бывает, задерживает вагоны для отгрузки готовой продукции. Не отгружаются своевременно и производственные отходы (скрап, мусор), в результате чего некоторые участки загромождены и захламлены. Это, конечно, влияет на работу цеха в целом.

В. БАСТРЫГИН, председатель цехового комитета цеха изложниц.



Скромная профессия у Эммы Озеровой, которую вы видите на этом снимке. Она расчетчик основного механического цеха. А в свободное время Эмма торопится в школу рабочей молодежи.

На днях в числе других передовиков производства — отличников учебы она отмечена в приказе директора комбината и награждена памятным подарком.

Фото Н. Нестеренко.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

Случаи халатности

Наш цех в общем-то небольшой, но нельзя сказать, что народным контролерам здесь нечего делать. Дел хватает. Группе народного контроля кузнечно-прессового цеха приходится заниматься как вопросами внутрицехового характера, так и вопросами, выходящими далеко за пределы нашего коллектива.

Вот такая проблема неожиданно возникла у нас несколько дней назад. Прибыли из основного механического цеха два штампа для изготовления цапф чугуновозного ковш — такой заказ за № 301140 мы получили от доменщиков. Заказ важный. Рабочие цеха взяли за работу дружно. Подготовили штамп для работы, заложили в него раскаленную заготовку — и под пресс. Но тут случилось непредвиденное. Едва начал пресс давить на заготовку, как штамп треснул и развалился на три больших куска. Это было для нас нехорошим сюрпризом. Ведь штамп новый, ни разу в работе не использованный. Не меньше 50 деталей должны были мы им сделать. «Ну, что ж, — решили наши рабочие и мастера, — на производстве иногда случаются неожиданности. Видно, с брачком дали нам штамп соседям».

Взяли второй штамп и стали его готовить к работе, то есть постепенно подогреть. Но и он не выдержал — треснул, а потом развалился пополам. Так и не смогли люди приступить к выполнению важного заказа доменщиков. В чем же причина? Вернее всего в том, что штамп после изготовления на станке сильно перекален. Твердость металла повысилась. Вот и лопнул он, как яичная скорлупа.

Пока не известен конкретный виновник перекала, но он безусловно есть. Думается, что наши соседи во всем разберутся и воздадут ему по заслугам. А как же иначе? Ведь впуская пропала большая работа людей.

Этот случай должен лишний раз напомнить кое-кому о том, что к народному добру нужно относиться по-хозяйски. Экономить надо во всем — и в большом и в малом. Это долг каждого руководителя, каждого рабочего.

А. ЗАРУБИН, председатель группы народного контроля кузнечно-прессового цеха.

• Нам отвечают

„Люди с большой совестью“

«Вынесено общественное порицание», «Объявлен выговор». Такой оборот принял разговор о неблагоприятных поступках работников управления капитального строительства Е. Мигули и работники столовой № 13 общепита металлургического комбината Л. Моисеенко.

В статье «Люди с большой совестью» («Магнитогорский металл» № 18), в которой фигурировали эти и другие металлурги, речь шла о симуляции, обмане врачей.

Как видно из присланных в редакцию нашей газеты решений собраний работников учреждений, где трудятся изобличенные в обмане Е. Мигуля и Л. Моисеенко, их наказали по справедливости.

ОСТАНОВИТЕ ПРОГУЛЬЩИКА!

Прогульщик или пьяница в цехе — это пятно для всего коллектива, такой человек позорит своим поведением не только себя, но и тех, кто работает с ним рядом. Поэтому любое «ЧП» заставляет насторожиться и цеховую общественность, и администрацию, принять самые радикальные меры по отношению того или иного нарушителя.

Прощтрафившийся в первую очередь подвергается «обработке» непосредственно у себя на участке, где причины его проступка выясняет механик, мастер или старший рабочий, затем он имеет беседу (как правило, не слишком нежную) с начальником цеха, секретарем партийного бюро и председателем цехового комитета. Если случай серьезный, человек предстает перед товарищеским судом, который принимает соответствующее решение. Имя провинившегося красуется в цеховом «Крокодиле», о нем говорят на сменно-встречных собраниях, ему дают понять всю серьезность его проступка. Казалось бы, всего этого вполне достаточно, чтобы отбить охоту совершать неблагоприятные поступки. Однако нет-нет да и придет к нам в товарищеский суд новое дело: прогулял, побывал в вытрезвителе, подражал... С начала года мы собирались уже четыре раза. Правда, это в половину меньше, чем в прошлом году за такой же период времени, но все-таки, на мой взгляд, много.

Хоть я и сам председатель товарищеского суда, но был бы очень рад, если бы в один прекрасный день нам сказали: «А знаете, товарищи, ведь для вас работы нет!»

Честное слово, я бы только порадовался!

Но, к сожалению, без дела сидеть не приходится. В чем причина? Может быть, общественность цеха не проводит никакой воспитательной работы? Проводит. Вся беда, по-моему, в том, что прогулы и пьянство еще не сделались предметом всеобщего презрения. Больше всего человеку почувствовать неодобрение товарищей, с которыми он трудится каждый день. А у нас иногда бывает так: «сверху давят», сами рабочие считают, что ничего особенного не случилось: «Ну, подумаешь, выпил, загулял маленько. С кем, мол, не бывает!» В результате провинившийся никаких угрызений совести не чувствует и способен повторить подобное еще и еще.

Вот, например, не так давно был у нас товарищеский суд над машинистом крана Г. Чухровым, который ухитрился в этом месяце два раза побывать в вытрезвителе. Чухров дал твердое слово, что больше этого не повторится. Чухров-то понял, как некрасиво он поступил, а некоторые его товарищи не поняли. Нашелся у него защитник, который никак не мог понять, что же особенного произошло и за что нужно «обижать» человека.

Вряд ли он понимал, что, защищая Чухрова, он оказывает медвежью услугу и ему и себе, так как невольно думаешь: если ты, друг, считаешь, что ничего особенного здесь нет, значит ты тоже кандидат в вытрезвитель.

Одно время у нас в цехе был специальный стенд, на который заносились имена прогульщиков и «гостей» вытрезвителя. Сейчас такой стенд хотим возобновить. Два раза уже вывешивались плакаты, на котором крупными буквами красовались фамилии прогульщиков. По моим наблюдениям это дает нужный эффект.

Но главное — нужно добиться, чтобы каждый понял, какой громадный вред наносят прогульщики и пьяницы. Ведь прогул бывает обычно следствием пьянки, а пьянка причиной прогула. Последствия, как правило, самые плачевные. И, если не остановить человека вовремя, он может покатиться дальше по наклонной плоскости. А останавливать все же должны, в первую очередь, не администрация, цехом и партбюро, а товарищи. Перефразируя известную пословицу, мою мысль можно выразить так: «Один отвечает за всех, и все — за одного».

Г. БЕДОВИК, председатель товарищеского суда мартеновского цеха № 1.