

## Разговор об учебе

Повестка недавно прошедшего в проволочно-штрипсовом цехе комсомольского собрания — учеба молодежи. Подготовка к нему заключалась в беседах с теми молодыми рабочими, которым можно и нужно продолжать образование.

На комсомольском собрании были заслушаны все комсомольцы, не имеющие среднего образования. В постановлении собрания была определена форма учебы для каждого из них.

Наш цех по возрастному контингенту работающих не молодежный. Рабочих в возрасте до тридцати пяти лет — 163 человека, что составляет около 24 процентов от всего числа работающих. Их средний общеобразовательный уровень 9,7 класса. В 1970—71 учебном году из них учился каждый третий. Учебная комиссия при бюро ВЛКСМ цеха, возглавляет которую молодой специалист Виктор Глушков, поставила перед собой задачу: все молодые рабочие цеха, не имеющие среднего образования, а их 62 человека, должны в новом учебном году сесть за парты. Особое внимание обращено на тех, у кого нет восьмилетнего образования. Таких в цехе 18 человек.

**Ф. ЛОБАЧЕВ,**  
секретарь комсомольской организации проволочно-штрипсового цеха.



## НОТ — ОСНОВА УСПЕХА

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

полнение номенклатуры по заливке форм изложниц. Итогом этих работ явилось увеличение выпуска изложниц и высвобождение четырех сменных мастеров и восьми операторов.

Внедрение двусменного графика работы обрубщиков изложниц и односменного графика работы обрубщиков поддонов без ночных смен позволяет справляться с повышенной программой без добавления штата обрубщиков. В механослужбе укомплектованы пять ремонтных бригад вместо шести. Премирование ремонтников зависит от бесперебойной работы оборудования. На всех участках, службах, отделениях разработаны графики очередности перерывов на обед. По каждому агрегату, машине разработаны и осуществляются графики остановки на ППР, профилактический осмотр и

ремонт с учетом работы смежных участков. Это позволяет проводить ремонты с наименьшими потерями производства.

Все оборудование цеха по своему назначению и специфике разделено условно на участки: три участка для ремонта электрооборудования и пять для ремонта механооборудования. Каждая ремонтная бригада имеет свою небольшую мастерскую вблизи закрепленного оборудования, что позволяет более рационально использовать ремонтный персонал.

Цеховое БОТЗ совместно с общественными организациями и с привлечением ИТР участков регулярно проводит контроль за соблюдением ремонтниками правил внутреннего распорядка (рейды в вечерних и ночных сменах). Выполнение всех мероприятий организационного характера в сочетании с внедрением технических усовершенствований позволяет

цеху ежемесячно выполнять повышенную программу по производству изложниц и поддонов и добиваться хороших технико-экономических показателей.

В настоящее время штат основных производственных рабочих укомплектован полностью, текучесть кадров резко уменьшилась, а также улучшилась трудовая дисциплина в цехе. Производительность труда за первое полугодие 1971 года увеличилась на 5,7%.

Рабочие, инженеры, техники и служащие цеха полны решимости настойчиво внедрять в производство научную организацию труда, бороться за ускорение технического прогресса и на этой основе досрочно завершить план первого года девятой пятилетки.

**Е. ДУДУЕВ,**  
начальник бюро организации труда и заработной платы цеха изложниц.

В цехе ремонта металлургического оборудования № 2 хорошо знают токаря-расточника Ярослава Владимировича Пекса. Он один из передовых труженников коллектива, ежемесячно выполняет по полторы нормы.

Коммунист Я. В. Пекса ведет большую общественную работу. В бригаде он является политинформатором, а также командиром народной дружины.

НА СНИМКЕ: Я. В. ПЕКСА за работой.

## ПО РОДНОЙ СТРАНЕ ТАЕЖНЫЕ ЛЭП НЕФТЯНОГО СЕВЕРА

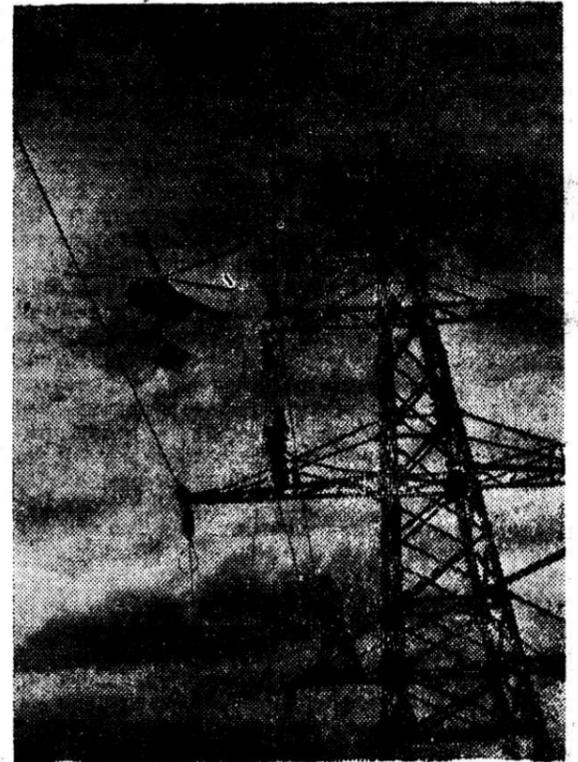
Север Тюменской области — край интенсивной электрификации. Через таежную глухомань, болота, реки пролегли трассы многотысячметровых высоковольтных линий электропередач. Энергию станций Сибири и Урала они доставляют крупнейшим нефтяным промыслам, стройкам, новым таежным городам и поселкам.

На непроходимых топя, в распутицу сооружают опоры, ведет подвеску проводов, строят мощные подстанции коллектив механизированной колонны № 14 треста «Уралэлектросетьстрой».

Монтажники, механизаторы, специалисты колонны активно участвуют в соревнованиях за досрочное выполнение плана новой пятилетки.

НА СНИМКЕ: на головокружательной вышке работают монтажники мехколонны. Они ведут подвеску проводов высоковольтной ЛЭП.

Фото И. Сапожкова. Фотохроника ТАСС.



Участок мелкого стального литья фасонно-вальце-сталелитейного цеха. Бригада Петра Алексеевича Оболонкова в сборе. Через несколько минут нужно приступать к работе, и бригадир знакомит рабочих со сменным заданием. Смена «с четырех» потяжелее утренней. Это признают и сами рабочие. Но в бригаде Оболонкова рабочие бывалые, с большим производственным стажем — Дмитрий Илларионович Филатов, Павел Федорович Меньшиков, единственная в бригаде женщина Мария Афанасьевна Тюкавина.

На формовочную машину бригадир поставил Меньшикова. Как опытного в этом деле человека. Филатов отправился к координатной доске, Тюкавина встала на набивку. Работа, привычная для каждого из них, известная до мелочей,

## СМЕНА В РЯДУ СМЕН

пошла ровно, в хорошем темпе.

Петр Алексеевич закончил форму для крестовин железнодорожной линии.

— Осталось покрасить, и можно отправлять, — говорит он.

Оболонков на участке мелкого стального литья работает с 1943 года, когда закончил первое ремесленное училище (ныне ГПУ № 19).

— Наша работа на первый взгляд не хитрая, — рассуждает Петр Алексеевич. — Но если вникнуть в нее, то поймешь, что, как и любая другая работа, она требует немало знаний, внимания. Вот чертежи, например. Не умеешь их читать, не установишь на координатной доске ни одной детали.

Бывает, модельщики допустят брак в какой-либо модели. Самым приходится дорабатывать. Не умеешь читать чертежи — не получится у тебя с работой. Так что в нашем деле, как видите, грамота необходима.

Оболонков в совершенстве владеет специальностью формовщика, и не зря считается в цехе одним из лучших мастеров своего дела. В училище, которое он закончил почти тридцать лет назад, его фотография висит на самом почетном месте. Здесь, как и в цехе, этим человеком гордятся. 1966 год — памятный в жизни Петра Алексеевича. За успехи в выполнении государственного плана он был награжден

орденом Трудового Красного Знамени.

Смена продолжается. Детали одна за другой устанавливаются на координатной доске. Несколько форм уже готовы для заливки металлом. Павел Федорович Меньшиков внимательно следит за тем, чтобы все было сделано строго по эскизу. А что это значит — строго по эскизу, — Павел Федорович может объяснить каждому новичку.

— Многие считают, что возиться с землей для форм не интересно, — говорит Павел Федорович. — А мне нравится наша работа. На моих глазах происходят удивительные изменения — земля «превращается» в замысловатые фигу-

РЕПОРТАЖ РАБОРА

ры-детали, без которых, кстати, комбинату не обойтись.

Закончил сборку деталей Дмитрий Илларионович Филатов. Но он не сидит в ожидании работы. Пока нет дела на координатной доске, он идет помогать другим. Дмитрий Илларионович — ударник коммунистического труда. За тридцать с лишним лет работы в цехе его не раз награждали грамотами, поощряли денежными премиями.

— Приходится и подкрановым иной раз работать — рассказывает Дмитрий Илларионович. Не будешь же сидеть и дожидаться подкранового, время терять.

В этой бригаде действительно никто не может сидеть спокой-

но, без дела. Кончил свою работу — помоги товарищу. Таков неписанный закон в бригаде Оболонкова.

Время близится к двенадцати ночи. Можно подводить черту и подсчитать, сколько сделано еще за одну смену. Этим занимается бригадир, пока остальные убирают рабочие места, укладывают на место модели.

— Поработали мы отлично, — отрываясь от бумаг, произносит Оболонков. Сделано более двадцати пяти единиц под заливку. Это более ста тридцати процентов.

После душевой, освеженные водой, чистые, всей бригадой направляются к проходной. Здесь разговор уже о доме. А завтра снова на смену, и в новых очертаниях «застынет» та же сыпучая земля, из которой делают формы для литья.

**И. ПОЧТАРЕВ.**