

ХОРОШО прудится в за-
вершающем году пяти-
летки коллектив 1-й бригады
двухклеточного дрессировоч-
ного стана № 2. Руководит
бригадой старший вальцов-
щик, ударник коммунистиче-
ского труда Виктор Федоро-
вич Дощечкин.

— Этот коллектив, — рас-
сказывает начальник прокат-
ного отделения Станислав
Федорович Котельников, —
отличается высокой трудовой
дисциплиной, организован-
ностью, умением экономить
рабочее время. Как резуль-
тат — ежедневное перевы-
полнение сменного задания,
немалый сверхплановый
счет. Тон в работе здесь за-
дает старший вальцовщик.
При любых ситуациях он
быстро и верно находит
нужное решение.

Из чего же складываются
сверхплановые тонны брига-
ды Дощечкина? Первая за-
поведь Виктора Федоровича
— уплотнить рабочее время.
Скажем, плановые перевал-
ки рабочих и юпорных вал-
ков. Всякий раз Виктор Фе-
дорович заранее готовит

вручную, с помощью нож-
ниц, бракованную полосу и
уложить листы в кассету?
Но даже в этом про-
стом деле, чувствуя неуве-
ренность новичка, понимая
его робость на первых по-
рах, Виктор Федорович обя-
зательно помогает. Причем
делает это ненавязчиво, не
выказывая собственного «я»,
выполняет операцию так
ловко и споро, что и сам не-
вольнo загорается: «На-
учусь и я так», — рассказал
вальцовщик Геннадий Яков-
лев, а его товарищ Юрий
Зайков добавил:

— Молодежь тянется к
Виктору Федоровичу. К не-
му идешь за советом, за по-
мощью. И никогда не встре-
тишь отказа. Очень чуткий
человек.

Многие из бывших учени-
ков В. Ф. Дощечкина рабо-
тают вальцовщиками в дру-
гих бригадах. Это ударники
коммунистического труда,
активные общественники Ни-
колай Лапаев, Юрий Бужин-
ский, Владимир Захаров.

«Авторитетный бригадир»,
— говорят в цехе о Дощеч-
кине. Его любит молодежь.

АВТОРИТЕТ БРИГАДИРА

валки, обязательно преду-
преждает рабочих вспомо-
гательных служб: электри-
ков, слесарей, энергетиков.
Во время профилактических
ремонтов или же просто
непредвиденных остановок
из-за поломки по механизму
старший вальцовщик сам по-
могает устранить неполадки.
В этом он тоже видит выиг-
рыш драгоценных минут ра-
бочего времени.

Вторая заповедь Дощечки-
на — следить за качеством
обработки металла. Напри-
мер, перед тем, как завади-
вать рабочие валки в клет, он
тщательно осматривает их,
а во время работы стана
сам осуществляет контроль
за качеством дрессировки,
находясь в постоянном кон-
такте с резчиками и ступи-
щиками, с тем чтобы при
обнаружении дефектов на
обработанной полосе немед-
ленно их устранить.

Есть в рабочем характе-
ре старшего вальцовщика
еще одна ценная черта —
понимать интересы произ-
водства, жить ими. Эту чер-
ту подметил в нем мастер
производства Борис Георгие-
вич Коротяев.

— Когда возникает не-
хватка людей на пятникле-
вом стане, — поясняет он,
мы делаем перестановку. За-
бираем у Дощечкина опыт-
ных вальцовщиков, а ему
даем молодежь. И он никог-
да не сетует на трудности,
а напротив, старается в ко-
роткое время сделать из
новичков хороших вальцов-
щиков и добиться не только
выполнения, но и перевы-
полнения сменных заданий.
И делает это с успехом.

Виктор Федорович До-
щечкина по праву считают
нашем коллективе одним из
лучших шефов-наставников.
Умеет он заинтересовать мо-
лодых рабочих, привить им
трудолюбие, умеет заставить
поверить в свои силы и по-
любить свою профессию. Не
случайно, всех ребят, при-
шедших в третий листпро-
катный из технического учи-
лища, направляют к В. Ф.
Дощечкину, знают, что у та-
кого бригадира парни полу-
чат хорошую закалку. Вот и
сейчас у Виктора Федорови-
ча проходит стажировку мо-
лодой штабелерщик Нико-
лай Бойченко.

— Казалось бы, что хитро-
го в том, чтобы порезать

уважает старая гвардия.
Виктор Федорович — побе-
дитель социалистического
конкурса, профгруппа бригады...

Сам он стал вальцовщи-
ком не сразу. Начинать тру-
довой путь в третьем листо-
прокатном слесарем по ре-
монту мехоборудования ар-
гументов электролитического
обезжиривания жести. С
обязанностями справлялся,
да и по душе ему было «ле-
чить» оборудование. Но как-
то все чаще и чаще стал за-
думываться: «А правильно
ли определил свой путь?». Не
нравилось, что работа
его не всегда заметна. Вот у
младшего брата — Анато-
лий был в то время валь-
цовщиком на пятниклетовом
стане — совсем другое дело.
Работа видная, ответствен-
ная. И Виктор все чаще при-
глядывался к вальцовщи-
кам, все чаще спрашивал у
брата о технологии прокат-
ки металла. Выказав влчу
мечту свою не решался. И
однажды Анатолий сам ска-
зал ему:

— Что ты мучаешься?
Любишь это дело, так пере-
ходи работать к нам.
Предупреждаю заранее:
работа напряженная. Но,
как говорится, было бы же-
лание да старание — уме-
ние приложится!

Так «с легкой руки» бра-
та Виктор Дощечкин стал
вальцовщиком. В трудовой
книжке появились записи:
«1969 год. Переведен под-
ручным вальцовщиком». И в
этом же году — «назначен
вальцовщиком». Деловые
способности и умение орга-
низовать не только себя, но
и других были замечены. В
том же году Виктор До-
щечкин начал подменять
«старшего». И вскоре был
назначен на эту должность.

Стал старшим вальцов-
щиком и его брат Анатолий.
Он возглавляет одну из
бригад стана «2500» колло-
идной прокатки, прокатывал
юбилейную 200-миллионную
тонну.

Братья частенько спорят,
делаются радостями и не-
удачами. После таких встре-
ч они стараются работать еще
лучше, словно каждый из
них доказывает другому:
«Вот каким должен быть
«старшой». И. ЧЕЦКИЙ,
машинист-оператор
листпрокатного
цеха № 3.

СОКРАЩАЮТ ПРОСТОИ

Мартеновскому цеху № 4
отводится на ремонты сталепла-
вильных печей или на
так называемые горячие
простои 112 часов в месяц.
При подведении итогов ра-
боты за июль мартеновцы с
удовлетворением отметили,
что они не только уложились
в срок, но и сэкономили на
горячих простоях 10,5 часа.

Но взять, к примеру, 31-й
двухвалный агрегат. В ми-
нувшем месяце печь была
остановлена на внеочеред-
ной ремонт из-за разруше-
ния стенки вертикального
канала. Потеряно более двух
тысяч тонн металла. Не
снять ответственности с ра-
бочих цеха ремонта металлур-
гических печей, не обес-
печивших стойкости печи на
кампанию. Виновыны и сталев-
ары Б. Пономарев, Н. Иль-
ин, Г. Храмов, Н. Батраев,
которые не сумели предот-
вратить внеплановую оста-
новку агрегата. А, по словам
заместителя начальника це-
ха А. Шунина, это было бы
возможно, если б за-
правка печи огнеупорным
порошком велась как следу-
ет.

«Сейчас, когда мы науче-
ны горьким опытом, подоб-
ное, я думаю, не повторится»,
— говорит старший мастер
производства В. Виниченко.
— В первую очередь, виноват
я. Своевременно не прокон-
тролировал работу сталевара,
и вот результат...».

Хотя подобные остановки
существенно отражаются на
производственных показате-
лях цеха, количество часов,
отведенных на горячие про-
стои печей, снижается. Это
достигнуто введением жест-
кого графика еженедельного
обновления подов. Раньше
поды работали, что называ-
ется на износ, и некоторые
мастера, зная, что по графи-
ку предстоит полчасовой ре-
монт, убавлялись в прочно-
сти пода, от него отказыва-
лись. Сэкономя полчасика,
которые должны были затраче-
ны на профилактический ре-
монт, сталеплавиальщики те-
ряли гораздо больше на про-
стоях. Подобное положение
и вызвало необходимость в
графике еженедельного об-
новления подов, который се-
бя оправдал.

Ю. КАЗАНЦЕВ

В наше время роль масте-
ра на производстве неоспо-
римо возросла. Мастера —
это опытные специалисты,
которые умеют организовать
производство, заботятся о
воспитании рабочих, росте
их «культурно-технического
уровня, улучшении быта, а
также создании здоровых и
безопасных условий труда.
Одним из таких мастеров
является Виктор Степанович
Орленко, мастер мартенов-
ского цеха Макеевского ме-
таллургического завода.
Виктор Степанович работает
в мартеновском цехе с 1957
года. Начал с подсобного
сталевара, а с 1964 года рабо-
тает мастером, руководя
бригадой сталеваров, обслу-
живающих 500-тонные печи.

Свой трудовой день В. С.
Орленко начинает с провер-
ки состояния техники безо-
пасности на рабочих ме-
стах. Обход участка делает
вместе с мастером предыду-
щей смены, проверяет со-
стояние безопасности на ра-
бочих местах, немедленно
устраняя замеченные недо-
статки. Все замечания о вы-
явленных отступлениях от
норм техники безопасности
записывает в специальный
журнал. В случае невозмож-
ности немедленного устране-
ния нарушений силами
бригады докладывает на-
чальнику смены. На сменно-
встречных собраниях первым
вопросом ставит разбор на-
рушений по технике безо-
пасности.

Рабочий, получивший за-
мечания по технике безо-
пасности в предыдущей смене,
рассказывает коллективу о
том, какое нарушение он до-
пустил и как должен был
поступить правильно. При-
сутствующие задают ему во-
просы и высказывают свои
пожелания. В этом и прояв-
ляется коллективный метод
воспитания. Во время смены
Орленко совместно с обще-
ственным инспектором по
технике безопасности также
проверяет состояние рабочих
мест и принимает немед-
ленные меры по устранению
нарушений. Ежемесячно
совместно с обществен-
ным инспектором он состав-
ляет план проведения про-
филактических мероприятий
по охране труда.

В своей повседневной ра-
боте Орленко руководству-

«Одобрить опыт работы старшего мастера мар-
теновского цеха Макеевского металлургического
завода им. С. М. Ки-
рова т. Орленко В. С. по созданию здоровых и безо-
пасных условий труда на рабочих местах...»
(Из Постановления ЦК профессионального союза
рабочих металлургической промышленности от
20 мая 1975 г.)

ПРОФИЛАКТИКА ТРАВМАТИЗМА

НОРМАМ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА СЛЕДОВАТЬ!

ется «Единой системой рабо-
ты по технике безопасности».
Много внимания уделяет он
обучению молодых рабочих
правильным приемам рабо-
ты, проведению инструктажа
на рабочем месте. Во время
инструктажа Орленко рас-
сказывает новому рабочему
о бригаде, цехе, заводе, о
том, что цех носит высокое
звание «Цех коммунистиче-
ского труда», о том, что в
бригаде нет прогулов, нару-
шений трудовой дисципли-
ны, а также о мерах, прини-
маемых к нарушителям пра-
вил техники безопасности и
трудовой дисциплины. По-
сле инструктажа мастер со-
провождает рабочего по
всем участкам и показыва-
ет, где можно травмировать-
ся и по каким причинам. Та-
кой подход к решению воп-
росов безопасности произ-
водства привел к полному
отсутствию случаев травма-
тизма на участке Орленко.

Проявляя большую заботу
об облегчении труда, адми-
нистрации и профсоюзная
организация мартеновского
цеха Макеевского завода
осуществили ряд важней-
ших мероприятий по меха-
низации трудоемких процес-
сов. Большую работу проде-
лал коллектив цеха по со-
зданию нормальных условий
труда машинистов электро-
кранов, что обеспечило хоро-
ший микроклимат и снизило
число простудных заболева-
ний.

Выступив инициатором со-
ревнования за высокую
культуру и эстетику произ-
водства, коллектив мар-
теновского цеха добился зна-
чительных успехов по повы-
шению всех рабочих пло-
щадок от ненужного обо-
рудования. Все имеющиеся
ранее в цехе склады вынесены

за пределы цеха, и теперь
рабочая площадка свободна
и просматривается из конца
в конец. С целью профила-
ктики в борьбе с шумом на
всех свечах пароспаритель-
ной системы установлены
глушители и произведена ре-
конструкция горелок для
отопления мартеновских пе-
чей и сушилки сталеразливоч-
ных ковшей.

Учитывая, что главным
источником травматизма
обычно является захламлени-
ость рабочих мест, коллек-
тив мартеновского цеха
работает под девизом «Чи-
сто не там, где метут, а там,
где не сорят».

За 4 года 9-й пятилетки в
цехе снижено количество не-
счастных случаев с 22 до 8,
количество дней нетрудо-
способности с 497 до 111;
коэффициент частоты сни-
зился с 21,1 процента до 5,8
процента. Коэффициент тя-
жести снизился с 23,6 до 14,0
процента. Таким образом,
борьба за высокую культуру
производства, создание бла-
гоприятных условий труда,
неуклонный рост производи-
тельности труда и зарабо-
тной платы способствовали
стабилизации рабочих кад-
ров мартеновского цеха. В
последние 5—6 лет в цехе не
наблюдается текучести кад-
ров. Стабилизация кадров,
в свою очередь, способство-
вала укреплению трудовой и
производственной дисципли-
ны: в последнее время в цехе
нет прогулов, а число нару-
шителей общественного по-
рядка сократилось более чем
в 2,5 раза.

Отдел охраны труда
ЦК профсоюза рабочих
металлургической
промышленности.



Итоги выполнения производственного плана за 10 дней августа 1975 года по Магнитогорскому,
Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,9	102,9	98,7	Кокс	100,0	98,0	101,5	Агломерат	99,4	98,4	101,6
Сталь	99,8	95,3	103,6	Руда	110,3	100,2	96,2	Огнеупоры	101,4	77,6	79,5
Прокат	87,8	101,9	88,3								

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней августа 1975 года
по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	101,3		Доменная печь № 1	103,5		Доменный цех № 1	98,5	
Доменная печь № 2	66,4		Доменная печь № 3	104,5				
Доменная печь № 3	108,2					Доменная печь № 4	93,0	
Доменная печь № 4	102,1		Доменная печь № 2	104,9		Доменная печь № 3	104,8	
Доменная печь № 6	101,2					Мартеновский цех № 2	102,9	
Доменная печь № 7	103,6		Мартеновский цех № 1	93,9				
Мартеновский цех № 2	98,2		Мартеновский цех № 2	95,8				
Мартеновский цех № 3	101,3		Мартеновская печь № 2	97,1				
Мартеновская печь № 2	100,5		Мартеновская печь № 3	107,4				
Мартеновская печь № 3	96,4					Мартеновская печь № 17	104,3	
Мартеновская печь № 11	99,3		Мартеновская печь № 10	99,7				
Мартеновская печь № 12	104,1		Мартеновская печь № 7	118,0				
Мартеновская печь № 13	104,1		Мартеновская печь № 8	84,4				
Мартеновская печь № 22	92,8		Мартеновская печь № 15	100,7				
Мартеновская печь № 25	99,4		Обжимный цех	98,8				
Обжимный цех № 1	100,3					Блюминг	90,3	
Блюминг № 2	100,7		Листпрокатный цех	80,9		Бригада № 2 блюминга	98,6	
Бригада № 2 блюминга № 2	97,0		Среднесортный стан	95,9				
Среднелистовой стан	100,2		Копровый цех	93,1				
Стан «500»	98,5		ЖДТ	116,4		Копровый цех	99,6	
Копровый цех № 1	102,3					ЖДТ	100,1	
ЖДТ	110,5							