



ИМЯ агломератчика первой аглофабрики Султана Гареевича Хакимова хорошо известно в коллективе первого агломерационного цеха. За многие годы работы Султан Гареевич в совершенстве изучил оборудование и требования технологических инструкций и выдает продукцию не только высокого качества, но и сверх плана. Сейчас на коллектив цеха, принятым в честь 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина. В этом есть огромный вклад комсомолец С. Г. Хакимов.

Ударник коммунистического труда, награжденный медалью «За трудовую доблесть», знаками победителя соцсоревнования, С. Г. Хакимов ведет большую общественную работу.

На снимке: С. Г. ХАКИМОВ.

На правом фланге пятилетки

В КОЛЛЕКТИВЕ третьего мартеновского цеха хорошая слава идет о сталеварских бригадах четырнадцатой мартеновской печи. Здесь рядом с ветераном работает молодежь, которая, перенимая большой производственный опыт своих наставников, успешно несет трудовую вахту завершающего года десятой пятилетки. Среди них и подручный сталевара Евгений Антипин. Эта фамилия хорошо известна на комбинате. Семейная династия Антипиных не раз отмечалась на торжествах и сейчас трудовые традиции предостоят продолжать их сыну.

На снимке: подручный сталевара Евгений АНТИПИН. Фото Н. Нестеренко.



Дополнительно к плану выплавлено 1212 тонн стали. Приrost производства по сравнению с тем же периодом прошлого года — 340 тонн. На 0,15 процента снижен выход брака. С 1,04 процента до 0,45 снижен уровень обреза. С такими показателями закончил март коллектив второго мартеновского цеха.

1889 тонн сверх плана, снижение обреза на 0,47 процента, сокращение расхода чугуна на выплавку каждой тонны стали на 10,6 килограмма — таковы итоги первого квартала.

По производству сверхплана металл и началу апреля коллектив второго мартеновского цеха превзошел рубежи, намеченные в обязательствах по достоянной встрече 110-летия со дня рождения В. И. Ленина, на 889 тонн.

С этих цифр хотелось бы начать разговор о делах коллектива второго мартеновского цеха.

Начало года для коллектива цеха оказалось неудачным. С большим трудом удалось выдержать плановый уровень по выплавке металла. В последний месяц квартала коллектив вступал, серьезно отставая от намеченного по обязательствам в честь юбилея В. И. Ленина уровня. Требовалось радикально изменить положение, выйти из подчинения обстоятельствам. И выход был найден. С начала марта в цехе объявили месячник ударной работы и высокого качества. Минувший месяц для коллектива цеха переломным: превзойдя плановые наметки, сталеплавыльщики наращивали выпуск сверхпланового металла. И, как свидетельствуют цифры, с поставленной задачей справились.

В марте коллектив решил еще одну серьезную проблему. Предстоял ремонт ожидаемой девятой домны. Мошидалось сокращение поставок жидкого чугуна. Бригады сталеплавыльщических агрегатов цеха нужно было подготовить к работе в новых, более жестких условиях. Судя по итогам марта, коллективу цеха это удалось. Расход жидкого чугуна на выплавку каждой тонны стали в цехе был заметно снижен.

Но для этого пришлось перестроиться работникам шихтового двора. Взамен чугуна мартенвал требовался лом в значительном количестве. Не так давно считалось, что подать в печь около 30 мультыдовых составов за смену — предел, выше которого не шагнуешь. Эти представления поколебало выступление бригады шихтового двора Х. Агулиной, машинистов Р. Милья, З. Кашеевой и других представителей коллектива, заявивших: можно давать за смену 33 мультыдовых состава и принимать на шихтовый двор от копровиков 8 составов. Это выступление поддержали другие бригады шихтовиков. И уже в первых числах апреля названный коллективом Х. Агулиной рубеж был освоен далеко позади. Свообразный рекорд установила 5 апреля бригада В. Шаповалова, подавшая шихтового двора 37 мультыдовых составов. В цехе убедилась, что снижение поставок жидкого чугуна не отразится на работе сталеплавыльщических.

Однако, несмотря на перевыполнение плана производства металла, коллективу второго цеха не удалось выйти на указанный в предубийственных обязательствах рубеж: 110-летие со дня рождения В. И. Ленина было решено встретить с выполнением заказов на 99,45 процента. По итогам марта сталеплавыльщики отставали от этой цифры на 0,33 процента.

Конечно, сокращение пода-

чи в марте не было сложной задачей для работников каждого горячего цеха.

В подготовку к летней кампании здесь внесены элементы, мало знакомые во многих других цехах. Например, создан специальный стенд, на котором указаны конкретные задачи подготовительного этапа по каждому участку цеха. Указано, что на шихтовом дворе ответственность за подготовку к лету возложена на помощника начальника цеха по шихте В. М. Абаева. Под его контроль переданы очистка эстакад шихтового двора, побелка эстакад и ремонт ограждений, побелка стен двора и открьлка, пультов управления и т. д. По каждому пункту назван срок исполнения. С содержанием стенда может ознакомиться любой работник цеха. На этом же стенде — мероприятия по подготовке к работе летом разливочного пролета, заливочных кранов и зазачных машин, кранов разливочных и шихтового двора. Точно так же указаны сроки выполнения и ответственные лица. Этот стенд позволяет обеспечить всеобщую гласность проводимой работы и, значит, наиболее эффективный контроль. Причем, стенд появился после того, как ответственные за подготовку к лету доложили о своих задачах на рабочую встречу. На стенде будет отмечено, когда выполнена запланированная работа. А уже 18 апреля со-

берется цехом, чтобы проработать, как подвигается дело.

Но гласности и обязательности исполнения намеченного недостаточно. Надо, чтобы подготавливаемая работа была выполнена качественно. Как этого добиться?

До недавнего времени было так: после ремонта вентиляционных устройств, кондиционеров установили уходилю восояси. А через несколько дней обнаружилось, что где-то не работает охлаждающий или вентиляционный агрегат. То ли недобросовестно отремонтирован, то ли сами сталеплавыльщики вывели его из строя — разобраться в этом трудно. Сейчас иначе. Еще в прошлом году внедрили систему приема вентиляционных устройств по актам в акте говорится о том, что коллектив такой-то печи принимает в полной исправности вентиляторы и другое, охлаждающее оборудование и гарантирует его сохранность до конца сезона. Подписывают такой документ мастера, сталеваыльщики, руководители партийной и профсоюзной организаций.

— Такая система, — рассказывает сталевар мартеновской печи № 7 Ю. Гришин, — понравилась работникам цеха. Она взаимно дисциплинирует и тех, кто готовит нам условия для удобной работы, и нас самих. Рабочие хорошо знают, что в цехе все будет сделано для подготовки вентиляционных систем к работе летом. Но теперь известно и другое: ответственность за сохранность оборудования не уйдет свалить на чужого дядю.

Подготовка к лету, начатая заблаговременно и провозглашенная обдуманно, — гарантия успешной работы коллектива цеха в самый тяжелый период года. Это также залог того, что будут выполнены обязательства к Дню металлурга — очередному рубежу соревнования. Конечно, сталеплавыльщики второго цеха понимают, что эта подготовка — всего лишь один из объективных факторов, помогающих хорошей работе. И к нему надо приложить немало факторов субъективных. В том числе, как справедливо полагает председатель комитета профсоюза цеха Д. А. Гудков, — моральное поощрение отличившихся. Для этого учреждено переходящее Красное знамя, которое вручается ежедневно коллективу печи, победившему в соревнованиях по итогам суток. В красном уголке фиксируются ежедневные достижения сталеплавыльщических. Создан специальный уголок, где регулярно поговляют «Молнии». Они рассказывают не только о передовиках, но и о тех, кто работает с промадцей.

Ю. СКУРИДИН.

◆ ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

ОТ РУБЕЖА К РУБЕЖУ

Очевидно, на качестве стали в гораздо большей степени сказалось другое. Кое-кто утратил «бдительность»: погнавшись за ростом производства металла, ослабил внимание к качеству. Такое допущение вполне правомерно: подобные ситуации возникают постоянно, когда предстоит срочно выправить положение на одном из участков. Не случайно председателю цехкома второго мартеновского Д. А. Гудкову подчеркивает, что борьба за максимальное выполнение заказов остается центральной задачей коллектива. Руководители цеха, лидеры профсоюзной организации верят, что до конца второй декады апреля положение с выполнением заказов удастся значительно выправить. Но, во всяком случае, не настолько, чтобы уложиться в названный з обязательствах процент.

Приходится признать, что в соревновании за достоянную встречу ленинского юбилея сталеплавыльщическим второго цеха не удалось выполнить в полном объеме

— наиболее сложной задачей для работников каждого горячего цеха.

Интересно наблюдать за работой В. М. Деммина. К нему постоянно идут люди с вопросами, за консультацией, помощью. И никто долго не задерживается в ожидании ответа, все вопросы решаются быстро, без проволочек. Некоторых поначалу даже пугал такой темп. Сомневались, все ли учел, не было ли высказывали опасения. Но вскоре все убедились, что «скоростная гласность» решений Деммина — от его глубокой компетентности, умения сразу ухватить суть вопроса, предложить возможные варианты и дать самый оптимальный совет в любом

ПРОДОЛЖАЕТСЯ

средств механизации.

Одной из первых крупных и запомнившихся Деммину работ стала механизация подмазки прибыльниц — дело, в разработке которого приняли участие многие специалисты комбината и которое воплощалось в металл в цехе механизации. Общие усилия увенчались успехом. Установка для механизации подмазки издалась исключила одну из самых трудоемких операций, выполнявшихся каменщиками цеха подготавливая составы, и дала 40-процентное снижение трудовых затрат на подготовку каждого комплекта подмазок. Экономический эффект от ее внедрения составил 62 тысячи рублей.

Потом были другие работы — перечислить их заняло бы не один лист, и по мере усложнения решаемых задач росла и ярче проявлялась его творческая напористость, целеустремленность, стремление во что бы то ни стало добиться положительных результатов в самом, казалось бы, безнадежном деле.

И эти качества, разумеется, не остались незамеченными. Постоянная забота о росте своего профессионального мастерства крепи-

ла его авторитет в коллективе и определила продвижение по служебной лестнице, логическим завершением которого стало назначение на должность мастера-технолога.

В этой должности особенно раскрывался новаторский талант Виллина Михайловича. Вот только один пример. В пятом листопркатером цехе осваивалась механизация упаковки агрегата металла в потоке агрегата резки № 1. Все узлы ее действовали безотказно, и только работа подъемного стола никак не обходилась «без сюрпризов». Деммин вместе с бригадиром слесарей М. Ф. Фигуриним и стар-

шим инженером центральной лабораторией механизации Н. Е. Шевелиным перепробовали не один вариант усовершенствования узла резки механизма — сделали для стола винтовой подъемник, потом комбинированный, гидравлическо-винтовой — ничто не помогало. Все чаще подкрадывалась предательская мысль: бросить, сдаться, прекратить эксперименты. Но Деммин и его коллеги не отступались. И выход был найден. Подъемный стол снабдили, наконец, реющим приводом, и он «пошел», упаковка пачек листа была полностью механизирована.

Интересно наблюдать за работой В. М. Деммина. К нему постоянно идут люди с вопросами, за консультацией, помощью. И никто долго не задерживается в ожидании ответа, все вопросы решаются быстро, без проволочек. Некоторых поначалу даже пугал такой темп. Сомневались, все ли учел, не было ли высказывали опасения. Но вскоре все убедились, что «скоростная гласность» решений Деммина — от его глубокой компетентности, умения сразу ухватить суть вопроса, предложить возможные варианты и дать самый оптимальный совет в любом

вопросе, касающемся технологий.

И неважно, сколько ему придется за день решать таких вопросов. Как часовщик знает все о каждом винтике часового механизма, так и Виллин Михайлович знает все о каждом из 60 заказов, которые цех выполняет в среднем за месяц. «Это настоящий талант, — говорит о нем мастер цеха В. М. Маслюков. — Не каждый может вот так, без остатка отдавать себя делу. Демин — может».

И. МУЛАХМЕТОВ, инженер центральной лабораторий механизации.