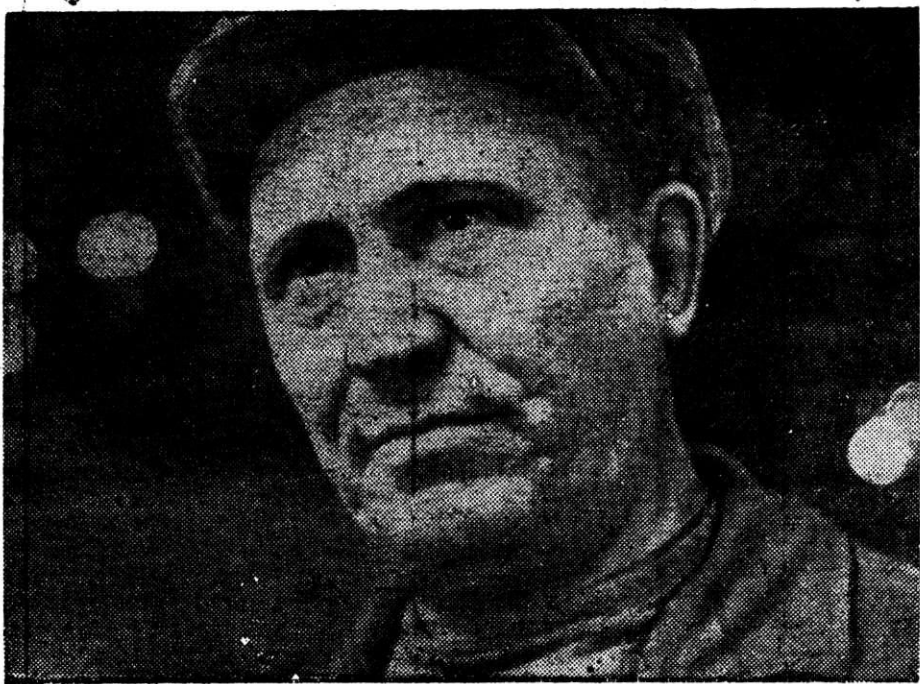




Много лет трудится в листопрокатном цехе Степан Иванович Горбашов. За эти годы он в совершенстве овладел специальностью старшего вальцовщика и своим трудом помогает коллективу выполнять социальные обязательства, принятые в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.

НА СНИМКЕ старший вальцовщик С. И. Горбашов.

Фото Н. Нестеренко.

Накануне ленинского юбилея

Около трехсот молодых рабочих комбината вступили во Всесоюзный Ленинский Коммунистический Союз Молодежи в юбилейном году. В комсомольских билетах об этом событии будет напоминать запись: «Принят в юбилейном ленинском году».

Торжественный прием в комсомол накануне 100-летия со дня рождения В. И. Ленина состоялся в прошедший вторник в заводском комитете ВЛКСМ. «Что повлияло на твое решение вступить в комсомол?» «Каким ты представляешь себе настоящего комсомольца?» «С какими произведениями В. И. Ленина ты знаком?» — на эти и другие вопросы членов заводского комитета комсомола ответили в этот день электрослесарь электроремонтного цеха мартеновских и прокатных цехов Григорий Медведев, электрослесарь цеха КИП и автоматики Аркадий Гуревич, работница цеха металлоизделий Людмила Васильева и другие.

В этот же день рекомендации для вступления кандидатами в члены КПСС получили восемь комсомольцев.

Б. МАЕВСКАЯ.

В АГОНОВ на адъюстажа четвертого листопрокатного цеха железнодорожного комбината дают столько, сколько требуется по плану. Однако руководство адъюстажа нередко отказывается от них. В чем дело? Может быть не успевают отгружать готовую продукцию работники четвертого листопрокатного цеха?

Начальник адъюстажа Владимир Исаакович Дорфман оперирует цифрами:

— В марте на первом агрегате поперечной резки среднесуточное производство составило 2470 тонн стального листа. Но план не был выполнен, потому что агрегат простоял из-за отсутствия металла в общей сложности 19 смен.

Отличных результатов достигли на втором агрегате поперечной резки, когда он работал. В марте на этом агрегате было зафиксировано самое высокое со дня пуска среднесуточное производство — 1987 тонн порезанного листа. Если бы не было простоев в течение 28 смен, то на АПР-2 месячная программа была бы значительно перевыполнена.

Из-за недостатка металла 13 агрегатосмен в общей сложности в течение марта простоял третий агрегат поперечной резки. И только потому, что коллектив агрегата работал отлично, когда металл поступал, месячный план на АПР-3 перевыполнен.

Таково положение на всех трех агрегатах поперечной резки. С планом отгрузки продукции потребителям адъюстаж мог бы справиться легко, если бы мы получали металл в полном объеме. Нас сдерживает стан 2500, — закончил В. И. Дорфман.

В МАРТЕ такого производства, при котором можно претендовать на «серебряную» премию, достигли коллективы двух бригад, обслуживающих стан 2500, первая и вторая. «Серебряная» премия (так на ста-

не называют вторую денежную премию) выдается коллективу, прокатавшему в среднем за смену на протяжении месяца 3350 тонн листа. Но для выполнения мартовского плана даже самого высокого среднесменного производства — 3379 тонн, — которого достигли прокатчики первой бригады, было недостаточно. А ведь третья и четвертая бригады работали еще хуже.

Есть в числе четырех коллективов, обслужива-

Н АЧАЛЬНИК стана Виталий Федорович Челенко одной из причин невыполнения плана считает неудовлетворительную работу технологического оборудования. Ритм прокатки на стане нарушается особенно часто из-за аварийных простоев на моталках. Сейчас стало ясно не только руководству стана 2500 и цеха, но и руководству комбината, что моталки не могут обеспечить высокопроизводительную ритмичную рабо-

минут.

Наряду со спешной ликвидацией узких мест в комплексе технологического оборудования стана необходимо принять срочные меры, которые позволили бы улучшить работу коллективов всех бригад прокатчиков и увеличить объем производства стального листа до планового уровня. Какими должны быть эти меры?

В ЭТОЙ корреспонденции не ставится цель дать какие-то определенные рекомендации

справляемся общими усилиями.

Большую роль в достижении высоких производственных показателей играет материальное стимулирование. Когда наша бригада завоевала первую денежную премию, прокатчики получили ощутимую прибавку к своей зарплате. Естественно стремление постоянно получать премию.

Начальник смены Владимир Петрович Лаушкин самым главным фактором, помогающим кол-

час на 26 процентов больше. Но этого еще недостаточно для полного удовлетворения потребности в горячекатаном листе пятого листопрокатного цеха и для выполнения плана отгрузки продукции потребителям.

Возможности у всех четырех коллективов бригад, обслуживающих стан, одинаковы. При одинаковых возможностях во всех сменах можно добиваться одинаково высоких производственных показателей. А для этого...

— Вы делились своими соображениями по поводу работы других бригад на собраниях, с партийным бюро или с руководством цеха?

На этот вопрос начальник смены В. П. Лаушкин ответил отрицательно. И это по крайней мере удивительно. Руководитель одной из смен знает причину отставания других бригад, но по товарищески прямо он об этом не нашел удобного момента сказать.

Партийное бюро, профсоюзный актив, руководители цеха казалось, должны были бы уже обобщить опыт работы передового коллектива, позаботиться о его распространении. Но этого не сделано.

Обучению трудящихся передовым приемам труда, новым эффективным производственным отношениям, культуре производства должно уделять, наряду с техническим совершенствованием, важнейшее внимание. Современное оборудование дает высокий экономический эффект только при грамотном, умелом использовании его.

Постоянное совершенствование мастерства трудящихся надо не упускать из виду даже в таком, с высоким уровнем технических знаний рабочих, цехе, как четвертый листопрокатный. Опыт, используемый в одной бригаде, может стать решающим в успешной работе других коллективов.

М. КОТЛУХУЖИН.

ЕСТЬ ТАКАЯ БРИГАДА!

НА СТАНЕ 2500 НЕ ВЫПОЛНЕН ПЛАН МАРТА И ПЛАН I КВАРТАЛА. НО ОДНА ИЗ ЧЕТЫРЕХ БРИГАД — ВТОРАЯ — РАБОТАЕТ ХОРОШО. ОПЫТ РАБОТЫ ВТОРОЙ БРИГАДЫ ДОЛЖЕН СТАТЬ ФУНДАМЕНТОМ УСПЕХА ДЛЯ ВСЕГО КОЛЛЕКТИВА ЦЕХА!

ищих стан 2500, одна смена, которую отличает ровная, высокопроизводительная работа. Это коллектив второй бригады. Руководит им начальник смены Владимир Петрович Лаушкин. По итогам первых двух месяцев этого года прокатчикам второй бригады присуждены даже первые, «золотые» премии, а это значит, что среднесменное производство в этой бригаде было выше 3700 тонн.

Если бы достижение коллектива второй бригады стало нормой во всех остальных сменах, планы января, февраля и марта на стане 2500 горячей прокатки были бы значительно перевыполнены.

Но производительность во всех четырех бригадах стана далеко не одинакова. Успехами прокатчиков второй бригады нельзя компенсировать отставания других коллективов. План на стане 2500 горячей прокатки четвертого листопрокатного цеха из месяца в месяц не выполняется. Долг растет. Стан 2500 — это единственный прокатный агрегат, не выполнивший план первого квартала 1970 года.

Поэтому специалисты много занимаются сейчас вопросом повышения надежности в эксплуатации моталок. А проблему эту следовало решить еще до пуска стана 2500 холодной прокатки. Хвостовая часть стана 2500 горячей прокатки, особенно моталки, всегда была узким местом в комплексе стана. Так же, как и сейчас, велики были аварийные простои на моталках, но их влияние на производство стана не было так значительно, потому что план не был еще таким напряженным, как нынче. А сейчас частые неполадки на моталках срывают график работы всего стана.

Вот несколько примеров. 4 марта четвертая бригада потеряла 40 минут рабочего времени из-за различных неисправностей на всех трех моталках поочередно. Застревание стальной полосы на третьей моталке 6 марта привели к 15 минутам простоя в первой смене и 20 минутам простоя во второй смене. На следующий день из-за плохой работы той же третьей моталки — простоя 20

руководству стана 2500 и четвертого листопрокатного цеха в целом. На стане, пожалуй, точно знают, на что следует обратить особое внимание.

Исполняющий обязанности мастера второй бригады Эдуард Иванович Цветаев так объясняет высокие по сравнению с остальными бригадами производственные показатели его смены:

— Во-первых, много было сделано, чтобы весь коллектив бригады настроился на выполнение высокого плана. С этой целью задачи прокатчиков нашего стана были доведены до каждого члена коллектива.

Бригада наша всегда была сильна своим единством, а приступив к выполнению большой напряженной программы, люди нашей смены еще больше сплотились: ведь сложные задачи по плечу только крепкому, дружному коллективу.

У нас нет деления на «твое» и «мое», работа общая. Нет у нас такого, чтобы технологи трудились сами по себе, а ремонтники сами по себе. Что бы ни случилось —

коллектив второй бригады добиваться больших успехов в труде, считает тоже сплоченность всех членов коллектива, их общую заинтересованность в высоких результатах, единый настрой и единство действий.

По мнению Лаушкина именно сплоченность, единство действий не стали еще нормой в других сменах. Разобщенность в работе технологов и обслуживающего персонала, неполная согласованность в действиях руководства и всего коллектива — это и является препятствием на пути к высоким показателям.

— Резкому увеличению объема производства способствовала ленинская трудовая декада, проходившая в нашем цехе в начале года, — говорит Владимир Петрович. — Темп, заданный бригадой в дни ленинской декады, мы стараемся сохранять по сей день.

Н А СТАНЕ 2500 горячей прокатки достигнут небывалый в истории стана прирост производства. По сравнению с прошлым годом продукция выдается сей-