



Электросварщик цеха вентиляции ударник коммунистического труда И. А. Белов, неоднократный победитель в соревнованиях по профессии. Фото Н. Нестеренко.

● В ОТВЕТ НА ВЫСТУПЛЕНИЕ

„ГОДНЫЕ ДЕТАЛИ ИЛИ МЕТАЛЛОЛОМ?“

Так называлась статья, опубликованная в «Магнитогорском металле» 15 апреля 1967 года.

В ней говорилось о беспорядке на территории рудооб-

гатительных фабрик и аглоцеха № 1.

Нам отвечает начальник горного управления В. Н. Котов.

Сообщаю о принятых мерах по существу фактов, изложенных в корреспонденции за 15 апреля 1967 года под заголовком «Годные детали или металлолом?»

Факты, изложенные в статье, действительно имели место.

21 апреля на оперативном графике начальников цехов горного управления, а 25 апреля на расширенном заседании парткома были заслушаны доклады начальников РОФ и аглоцеха № 1 гг. Краснова Г. В. и Яковсона А. П. «О мерах, принимаемых администрацией и общественными организациями по наведению порядка и чистоты на территориях и в производственно-бытовых помещениях».

В результате установлены сроки в наведении надлежащего порядка и чистоты. За этот период проведена большая работа по технической эстетике и культуре производства в цехе РОФ и аглоцехе № 1.

Работа по стеллажированию годного оборудования и запасных частей на отведенных площадках продолжается. Срок исполнения — по РОФ — 25 мая, по аглоцеху № 1 — 1 июня 1967 г. Уборка металлолома и отгрузка его также продолжается. Срок — по РОФ — 25 мая, по аглоцеху № 1 — 1 июня 1967 г.

В ТРУДНЫХ УСЛОВИЯХ

До конца месяца остались считанные дни, поэтому трудящиеся первого мартеновского цеха с тревогой поглядывают на листы календаря и доску показателей цеха. Да и как не тревожиться, если цех имеет значительный долг.

Очень трудные условия сложились для выполнения плана в этом месяце для первого мартеновского цеха. Нехватка металлошхты, неритмичная подача жидкого чугуна на протяжении всего месяца выбивали из графика работу сталеплавильных агрегатов. Самый мощный в стране мартеновский цех оказался в прорыве. На какой операции сталеплавильщики первого мартеновского цеха больше всего теряли?

Слишком длительной была и остается завкалка печей. Проследим за ходом этой операции по печам.

Время завадки на малых печах за 17 дней мая увеличилось в среднем на девять минут. Потери на этих печах составили за тот же период 18 часов. За это время можно было выдать более 560 тонн стали. На средних печах длительность завадки возросла за 17 дней мая в среднем на 16 минут, потеряно 27 часов, или 1300 тонн стали недоделано. Большие печи потеряли 18 часов (продолжительность завадки увеличилась на 12 минут). Если бы это время гигантские печи работали нормально, они могли бы выплавить дополнительно 1260 тонн металла.

Возьмем один характерный день, 19 мая. Потери по длительности завадки на всех десяти печах составили в тот день 26 часов. На 26-й печи завкалка длилась 4 часа 10 минут, на 27-й — 5 часов 10 минут, когда нормальная завкалка на этих печах должна проводиться за один час.

Шесть часов длилась завкалка на мартеновской печи № 30 и 4 часа 40 минут — на печи № 32, при норме 2 часа.

Свыше пяти часов длилась завкалка металлошхты на 34 печи вместо положенных двух с половиной часов.

Теперь ясно, что никакого разговора о соблюдении графика быть не может. Из-за задержек получается, что завадки ждут одновременно несколько печей. Возникают трудности и на разливке. К чему еще ведут простои печей в ожидании металлошхты?

Режим работы сталеплавильных

агрегатов нарушается, расходуется топливо, чтобы поддерживать тепло в пустом рабочем пространстве. Самым важным является то, что простои печей в ожидании металлошхты сильно сокращают срок службы печей из-за больших температурных колебаний. Качеством выплавляемой стали тоже не блещет. «Дергаем печи», — так выражаются сталевары, а сложным сталеплавильным агрегатам необходима ровная ритмичная работа.

Немалых успехов добились сталеплавильщики первого мартеновского цеха в прошлом году. Нарастали темпы и в этом году. Средняя продолжительность завадок в прошлом году составляла на малых печах приблизительно один час, на средних — около двух часов, и на больших печах — менее двух с половиной часов. Все достигнутое сведено на нет работой одного месяца.

МАРТЕНОВСКИМ ЦЕХАМ НЕ ХВАТАЕТ МЕТАЛЛОШХТЫ.

ПРЕТЕНЗИИ КОПРОВОМУ ЦЕХУ ПРЕДЪЯВЛЯЮТ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ МАРТЕНОВСКОГО ЦЕХА № 1.

Рабочие всерьез обеспокоены таким положением дела. И не только потому, что, не выполнив плана, они теряют в заработной плате, но и потому еще, что они, хозяева производства, болеют душой за то, чтобы печи служили дольше и работали производительнее.

— Никуда не годится такая работа, — говорит сталевар мартеновской печи № 28 Никандр Лаптев. — Сегодня завкалка длилась на нашей печи 2 часа 40 минут, выходит, мы потеряли один час 40 минут. Это потерянное время обошлось нам в 60 тонн стали. И, что обиднее всего, мы ничего поделать не можем, не от нас зависит. Печь у нас новая, ее бы сейчас использовать на полную мощность. Ведь она в состоянии давать плавку за семь с половиной часов. Но несмотря на все усилия, мы не можем добиться этого, каждый день теряем драгоценное время.

Пять с половиной тысяч тонн

долгу. Час за часом неумолимо приближается конец месяца. Часы работы и часы простоя одинаково двигают время. На реконструированной печи № 29 время было потеряно не только из-за неритмичной подачи металлошхты, случилось то, чего никто не ожидал.

Машинист завадочной машины т. Полетаев вел завадку печи пакетированным ломом, он вытолкнул заднюю стенку печи. Печь простояла на горячем ремонте целую плавку.

Недосмотрел мастер производства т. Лапшин. Но и этот случай произошел все по той же причине: не было подходящей металлошхты.

РАЗБЕРЕМСЯ С МЕТАЛЛОШХТОЙ. Зимой у копровиков был в руках козырь против обвинений в неритмичной подаче металла. Что мешает им сейчас? Нет снежных заносов, нет морозов, нехватки металла не чувствуется, но положение с поставкой металлошхты хуже, чем зимой. Может, копровики решили доказать, что их работа сильно влияет на работу мартеновского передела? Так это всем известно.

Очевидно, в организации работы на скрапоразделочных участках есть немало недостатков. Руководству цехов с переходом на новую систему планирования предоставляется больше самостоятельности. Надо шире использовать все возможности для улучшения работы. Разработка новых систем, стимулирующих производительность, организационно-технические мероприятия — все это в руках руководства копрового цеха.

Снабжение мартеновского передела металлошхтой остается серьезным вопросом к разрешению которого надо привлечь общественные организации. Почему бы комсомолу, этому боевому органу нашей молодежи, не взять шефство на время над копровым цехом? Это будет настоящее дело, и, думается, оно будет по плечу боевой организации.

Главной заботой сейчас должна стать забота о бесперебойной производственной работе мартеновских цехов. Выполнение плана по выпуску стали — это одна из основных статей экономической жизни комбината. Работу сталеплавильщиков — с прицелом на прибыль!

М. КОТЛУХУЖИН.

Юрий Белых, мастер

Юрий Борисович Белых — молодой мастер. Ему только тридцать. И вся его биография связана с нашим городом. Здесь в Магнитогорске он родился, окончил десятилетку, а потом и горно-металлургический институт, и теперь вот работает мастером на аглофабрике № 3, возглавляет третью бригаду. И, несмотря на свою молодость, мастер смог хорошо организовать работу на вверенном ему участке.

Три месяца подряд — февраль, март, апрель — бригада занимала первое место в социалистическом соревновании. Сверх плана выдано много сотен тонн агломерата хорошего качества. Но путь к успеху, разумеется, был нелегким. Первая бригада, с которой они соревнуются, часто вырывалась вперед. Это ударило по самолюбию как Юрия Борисовича так и каждого члена бригады. Тут вот и решил мастер поднять у рабочих веру в собственные силы.

— А чем наша бригада хуже первой? — говорил он на одном сменно-встречном собрании. — Просто нужно лучше работать. А мы можем. Только посерьезнее нужно относиться к работе.

Рабочие слушали мастера и каждый думал о том, какие возможности уже есть у бригады. Всеми овладело одно желание: победить, обязательно победить! И закипела работа. Кривая графика поползла вверх. Успех воодушевил рабочих и они старались работать еще лучше. И, наконец, победа — бригада вышла вперед и по количеству сверхплановой продукции, и по качеству. Но успех не вскружил головы членам бригады. Все понимали: мало завоевать первенство. Нужно его еще и удержать. И лидерство бригада вот уже три месяца не уступает никому.

На успехах бригады сильно сказались воспитательная работа, которую ведет Юрий Борисович. А этому он отдает очень много времени. Долгое время «притчей во языцех» были на агло-

фабрике два друга — Иван Лунев и Валерий Доколин. Оба они работали дозировщиками возврата в бригаде № 1. И особенно были похожи дружки в одном: оба относились к работе спустя рукава. Никакие воспитательные меры на них не действовали. Когда стали дружков, как говорится, брать в оборот, они сорвались с места и совсем уехали из города.

Недолго поедили друзья и опять вернулись, пришли на фабрику. Их направили в первую бригаду. Но там от них отказались. Никто не верил, что они будут нормально жить и работать. Тогда ребята обратились в третью бригаду. Юрий Борисович посоветовался с бригадой и решил принять. Но поставили перед Иваном и Валерием такие условия: работать, как следует и не нарушать дисциплину.

Конечно, никто и не надеялся, что парни сразу «похорошеют». Все понимали, что так в жизни если и случается, то очень редко. Понимали, что придется с ними «хватить лиха». Но отказать им не могли. Так уж заведено в бригаде: не отказываться от тех, кто оступился. И мастер и рабочие по опыту знают: можно перевоспитать любого нарушителя. Только к каждому свой подход нужен. Не вдруг нашел мастер общий язык с двумя дружками. Не раз еще «откалывали» они различные «номера»: нарушали дисциплину на производстве. Не все в порядке у них было и в быту. Кое-кто из первой бригады смеялся:

— Ну, как, хороши работнички? Погодите. Они еще себя покажут.

Возникло даже и у него сомнение, но не отступал. Где по-хорошему поговорит, а где и взгрозит, как говорится, по первое число. И постепенно поняли парни, что им желают добра, изменили свое отношение к труду, улучшили поведение.

— Теперь хорошо работают, — с гордостью говорит мастер о своих воспитанниках.

Доколина недавно премировал за хорошую работу из фонда мастера. А Лунев сейчас успешно замещает бригадира.

Немало пришлось поработать и с Виктором Тучиным. Он был направлен на аглофабрику для прохождения производственной практики из индустриального техникума. Вот тут и началось: никто из рабочих не хотел работать вместе с Тучиным. Его переводили из бригады в бригаду и всюду от него отказывались: лентяй, мол, он.

А вот в бригаде, возглавляемой Юрием Борисовичем, закрепился и этот человек. Подобрал мастер нужный ключ к душе паренька. Этим ключом явилась совокупность различных воспитательных методов, используемых молодым мастером. Использовал он против Виктора и шутку, нажимал и на его самолюбие. Теперь не узнать паренька, тоже стал хорошо работать.

Вот только одно беспокоит мастера: не все в порядке у Виктора с учебой. Есть у него несколько «хвостов». Их всегда имеет в виду мастер, часто спрашивает Виктора об учебе.

Мастер постоянно ищет новые методы воспитания людей, добивается, чтобы люди поднимались в своих собственных глазах, поверили в себя. Вот как поступил он однажды, когда довелось распределить премии. Не тех он на этот раз премировал, кто всегда хорошо работает, а тех, кто стал недавно хорошо работать. Польза от такого распределения премиальных вскоре стала ощутимой. Люди, довольные тем, что их заметили, стали лучше работать.

Кропотливая воспитательная работа мастера с людьми приводит в конечном счете к большим производственным успехам.

Ю. МИШИН.