

Третьему листопрокатному цеху — 30 лет. Здесь уникальное оборудование. И продукция под стать ему: жесть белая, лист оцинкованный, холоднокатанный, конструкционный, кровельный, кинескопная лента, лист для полиграфической промышленности, жесть черная и крышка консервная. Номенклатура обильная. Напряженные задания в цехе выполняются успешно. Заказы из месяца в месяц — ровно на 100 процентов! Завидное постоянство.

С какими результатами подошли листопрокатчики к своему юбилею! Коллектив за девять месяцев дополнительно отгрузил потребителям более трех с половиной тысяч тонн металлопродукции. Цех в шутку называют самым денежным на комбинате: он ежемесячно отправляет своим потребителям продукции на 18,5 миллиона рублей, постоянная прибыль от этого составляет восемь с половиной миллионов рублей. Внушительны показатели и по экономии ресурсов. Например, металла здесь сэкономлено нынче 700 тонн, дефицитного пальмового масла — 190 тонн, электроэнергии — полмиллиона киловатт-часов. Цеху-юбилею посвящается подборка материалов.

## Это и есть перестройка

Наш цех по праву называют кузницей кадров. Действительно, наши специалисты, командиры производства работают сегодня в пятом, шестом, седьмом и восьмом листопрокатных цехах. Все хорошо, что они взяли здесь, успешно «прописывается» в тех коллективах. Так и должно быть. Что бы мы ни говорили о новейшей уникальной продукции, надо признать, что самой лучшей «продукцией» всегда остаются кадры. В цехе и прежде всего в его партийной организации сложилась своя система работы с людьми. Этим опытом мы очень дорожим, стараемся его развивать. Сегодня это тем более важно: ведь у нас как и повсеместно идет коренная перестройка.

А началась она уже в то время, когда на нашем предприятии активно стали готовиться к работе в условиях крупномасштабного экономического эксперимента. Задача стояла конкретная: дойти до каждого труженика, донести до любого суть новинки, чтобы каждый четко определился на своем рабочем месте, что он и как должен сделать для успешного выполнения заказов.

Время показало: курс взят верный. Но перестрой-

ка — это не разовое мероприятие. Она требует постоянной работы, причем углубленной, не надо бояться вносить элементы новизны, экспериментировать. Например, нынче мы организовали встречи партийных групп с представителями администрации цеха — по бригадам. На многие мы стали смотреть иначе. Получили интересную информацию для размышления. Любопытная вещь наблюдается: руководители цеха, общественные организации ставят перед прокатчиками определенные вопросы. Казалось бы, кто как не технологи должны глубже анализировать обстановку, вскрывать не используемые еще резервы на каждом рабочем месте, но некоторые предпочитают отмалчиваться, в лучшем случае «подпевать». А мы-то хотим разбудить энергичную инициативу снизу, чтобы она, подобно цепной реакции, пошла по всем технологическим постам.

Постепенно перестроились и в этом вопросе. Застрельщиками здесь выступили партгрупорги бригады Вячеслав Никитович Левчук, Виктор Яковлевич Труханов, Александр Васильевич Кутюков. На что нацеливают они свои коллективы? Чтобы каждый прокатчик

пристрастно посмотрел на работу своей бригады «изнутри», обратил внимание на повторяющиеся ошибки. Как и ожидалось, некоторые попытались выгораживать себя: мол, подкат поступает плохой, попробуй-ка сделай из него добротную продукцию. Что ж, порою подкат действительно поступает неважный. Но ведь тут все бригады находятся в равных условиях, тем не менее одна может сработать с перевыполнением, а другая — сорвать план. Значит не везде человеческий фактор используется в полной мере, не везде организация труда на должном уровне. Вывод: меньше кивай на смежников, больше вынай в собственную работу. Личная инициатива, дисциплинированность, желание найти общий язык с каждым рабочим — вещи, вроде бы, давно всем известные, но не все специалисты, особенно молодые, берут это на вооружение. Отсюда неуверенность, упущения, срывы. Но зато у тех, кто это берет в расчет сразу, дела быстро идут в гору. Например, вдумчиво, инициативно работает и. о. мастера Алексей Кушнарев. И таких у нас немало.

Партийная организация цеха настойчиво продолжает перестройку в своей работе. Об этом наши коммунисты регулярно рассказывают на страницах своей рабочей газеты. Впереди много забот, нерешенных проблем.

**Б. БУЛАХОВ,**  
секретарь партбюро.

## ЛЕТОПИСЬ СЛАВНЫХ ДЕЛ

Передо мной лежит красиво оформленный альбом с массивными деревянными обложками. Это летопись третьего листопрокатного цеха. Фотографии, тексты, Знакомые лица, события, факты. Кажется, это было совсем недавно, а альбом говорит: это было ровно три десятка лет назад. Что ж, давайте вспомним прошлое.

Новый цех на Магнитогорском комбинате — это всегда не просто очередное производственное подразделение, не арифметическое расширение прокатных мощностей. Это всегда шаг вперед. И в отношении прогрессивной техники, и в отношении более совершенной технологии. В нашем цехе впервые в Союзе был построен непрерывный пятиклетевой стан для производства холоднокатаного листа и белой жести. В дальнейшем здесь появились два агрегата по производству жести электролитического лужения и оцинкованного листа — также впервые в стране.

Как всегда, в таких случаях возникает кадровый вопрос. Конечно, некоторую помощь оказывают соседи. Но в основном приходилось рассчитывать на собственные силы. Помнится, вальцовщики были совсем молодыми, можно сказать, пацанами. — выпускники нашего прославленного профтехучилища № 13. А старшими вальцовщиками ставшились Нур Мавзитович Шакиров, Леонид Владимирович Радюкевич, только что окончившие Магнитогорский горно-металлургический институт. Начальником прокатного отделения был Дмитрий Прохорович Галкин, ставший потом директором ММК, министром черной металлургии Украины. Я мог бы назвать еще немало имен, которыми сегодня гордится наша отрасль. Вспоминаешь их и невольно задумываешься: а что же повлияло на их профессиональный рост? Нет, не из особого теста были

они сделаны. Каждый из них «болел» производством не «от» и «до», а ежечасно, ежеминутно. Это были специалисты, беззаветно любящие свое дело. Они не боялись отстаивать собственное мнение перед любым авторитетом. А надо — и шли, что называется, поперек. Как-то катали мы трансформаторную сталь. Не получалось: рвет полосу, тащит. А случилось это в ночную смену. Приходит утром начальник цеха И. Ф. Педос и начинает возмущаться:

— Товарищ Галкин, немедленно прекратите гробить металл!

— Иван Федорович, люди пока нужного опыта не имеют. Дайте возможность им попробовать, лучше настроиться.

— А я говорю: немедленно прекратите!

— Мы действительно можем прекратить работу, если вы не уйдете отсюда и не перестанете мешать!

Понял начальник цеха, что сегодня не тот случай «качать права», ушел. А ребята наши действительно вскоре настроились, и смена пошла нормально. Да, с характером были наши специалисты! Имели свое мнение. Врезалась в память самая первая моя смена в новом цехе. Вышел я в ночь. А перед этим была авария: протягивали первую полосу через стан, и на второй клетке сорвал двигатель нажимных винтов, поэтому полоса осталась на стане. Поскольку новое оборудование еще не все было принято в эксплуатацию, то помощник на-

чальника цеха В. М. Вишневецкий категорически запретил нам что-то предпринимать. И нам ничего другого не оставалось делать, как тросом с помощью крана вывозить валки из «забои», освобождая полосу. Утром рано приходит начальник цеха Педос. И первым делом:

— Как дела?

Начинаю рассказывать, как мы всю ночь возились, освобождая полосу. А Педос:

— Ну-ка покажите мне двигатель. Что с ним?

— А я не смотрел его.

— Как это «не смотрел»?

Вы что здесь, в роли американского наблюдателя? Да как вы смели не поинтересоваться? Мало ли что Вишневецкий сказал. Вы же специалист! Неужели вам ничуть не интересно, что случилось с двигателем?

Много воды с той поры утекло. Тасячи смен прошли. Всякие были: удачные и не очень, трудные и легкие. Но ту смену никогда не забуду. Потому что начальник цеха преподавал мне урок профессионализма. С той поры, если что-то случилось с оборудованием, я уже лично и основательно выкал во все тонкости срывов, вдолб и поперек, бывало, излазишь все механизмы и найдешь причину, докопавшись до сути. Тому же самому учу молодых коллег. Плечо ветерана — оно должно быть особенно надежным.

**И. ПОПОВ,**  
помощник начальника цеха, ветеран ММК.



Двадцативалковый стан ЛПЦ № 3

## СЛАГАЕМЫЕ МАСТЕРСТВА

Вопрос, как говорится, ребром: можно ли ускориться, работая на устаревшем оборудовании?

Можно. И нужно. Будем реалистами: новую технику никто нам в ближайшие годы не даст. Прогрессивные технологии тоже. Остается в арсенале едва ли не самый мощный фактор — человеческий. В своих выступлениях М. С. Горбачев каждый раз уточняет, конкретизирует сущность перестройки. В Краснодарском крае он определил ее так: перестройка — это когда каждый из нас воспитывает в себе чувство хозяина. Что это такое — долго объяснять не надо. Лично я понимаю так. Чувство хозяина — это когда ты работаешь творчески, без покаяния, когда твоя инициатива, твоя рабочая совесть дает возможность использовать с максимальной полнотой вверенную тебе технику, ресурсы.

Я работаю в отделении горячего лужения жести. Допускаю очень жесткие: на каждый квадратный метр жести наносится 23—28 граммов олова. То есть в нашем распоряжении весьма малый «разбег» для экономии. — Между прочим, 1 тонна олова стоит 20500 рублей. За смену на агрегате проходит около 13 тысяч листов. Как видите, тут буквально каждый грамм олова на счету. Я не случайно повел разговор сразу об экономии ресурсов. В наших условиях это, в сущности, суммарный показатель эффективности производ-

ства. Разумеется, что качество покрытия здесь не может, не имеет права быть плохим. Малейший сбой в качестве равносильен перерасходу дефицитного олова, электроэнергии, рабочего времени — словом, всех видов ресурсов.

Приятно наблюдать, как работает на седьмом агрегате ветеран нашего цеха Виктор Алексеевич Белов. В его звене лудильщик Павел Сталенков, Сергей Егоров, кстати, комсорг бригады, и сортировщица Галина Александровна Коваленко. Первая скрипка, конечно же, сам Виктор Алексеевич. Это специалист высшей пробы. То и дело переходит от узла к узлу, смотрит на него и не перестает удивляться внимательности, мастерству. Вот он быстро шагнул на настил и осторожно орудует крючком. Там, в кипящей ванне, где бурлит кислота, где наносится тонкий слой олова, произошла заминка: видно, попался «горбатый» лист. Случается и похлеще: на валок невеста откуда налипает щепка, клочок бумажки. — И образуется «надав», то есть чуть заметная вмятина на зеркальной поверхности листа. А это уже брак. Виктор Алексеевич мгновенно отыскивает причину. И пока не устранил дефект, не успокоится. Тут уж 100-процентная надежность. Характер у не-

го не сахар. В работе горяч, нетерпелив, даже вспыльчив. Но всегда справедлив. И личного достоинства не оскорбит. Короче, работает, как и положено ветерану, вдумчиво, красиво.

Только хорошие могут сказать и об остальных звеньях седьмого агрегата, руководят которыми Н. И. Кулик, В. Н. Княжев и А. Н. Голднов. Каждый из них — мастер своего дела. С них берут пример остальные.

Когда заходит разговор о том, как идет перестройка в нашем коллективе, я неизменно отвечаю: народ стал честнее относиться к своим обязанностям. Порядок на производстве не наводится, а поддерживается. А если уж произошла накладка, меры принимаются незамедлительно, и дефект выискывается не на финише технологической цепочки, а гораздо раньше. Чего греха таить, раньше случалось такое: идет «надав» на листе — ну и пусть идет. Авось кто-то обнаружит, примет меры. Теперь такое не происходит.

Помнится, 25 сентября лудильщик С. Егоров поторопился, и металл с «надавом» ушел в пачку готовой продукции. Что делать? Такого вопроса для Сергея не существовало. Раньше иной лудильщик на его месте мог заложить брак доброй продукцией — пойдя потом разберись, кто напортил.

Сергей ту пачку прекратил сортировать, выкатил ее из штабелера и снова вручную тщательно пересортировал. Конечно, жаль потерянного времени. Но другого выхода нет. Не отправлять же ведомый брак потребителю! Перефразируя известную поговорку, можно сказать о наших прокатчиках: честность — вежливость металлургов. Она, эта честность, должна проявляться и проявляется не столько по отношению к потребителям, но прежде всего по отношению к себе. Любого смежника можно ввести в заблуждение, можно даже обмануть, но себя не обманешь.

Вот эту рабочую порядочность по отношению к коллегам я ежесекундно вижу на нашем участке. А бывало иначе: лудильщики кое-как сдавали друг другу агрегат по смене. Срабатывала психология равенства: лишь бы мне было хорошо, а что достанется смежнику — неважно. Сегодня такая практика искоренена. Все агрегаты сдаются по смене в надежном состоянии. Лудильщики честно рассказывают смежникам о всех замеченных недостатках. Это позволяет своевременно исправить поломки, принять необходимые меры для успешной работы. Считаю, что такая практика является хорошей базой для перехода к работе в новых условиях

хозяйствования, когда в основе лежат хозяйственные принципы.

И вот что интересно: все двенадцать агрегатов горячего лужения находятся примерно в одинаковых условиях, а победителем чаще всего выходит двенадцатый. Высокий уровень организации труда здесь демонстрируют звеньевые коммунисты Юрий Викторович Тяжелников, Вячеслав Петрович Зарубин, Николай Васильевич Кишенев, совсем молодой лудильщик Наиль Хасанович Хамитов. Что ж, на то оно и соревнование, чтобы добиваться лучших результатов.

Пусть у вас не складывается мнение, что на участке горячего лужения жести нет никаких трудностей, проблем, что любая победа достается, что называется, бескровно. Проблема номер один — нехватка кадров. Хроническая. Как быть? Работать меньшим числом. Другого не дано. Однажды на сменно-встречном собрании говорю о том, что резчик «проб заболел», стало быть, придется как-то выкручиваться. И вот встает лудильщик десятого автомата. Игорь Васильевич Альтов и заявляет, что сегодня он готов отработать за двоих — за себя и за резчика. И отработал ведь! Уж я-то знаю, как крутился он. Каждую операцию выполнял

продуманно, как шахматист, не делая лишних ходов. Пошел в столовую — прихватил с собою пробы, причем порезанные уже, готовые, чтобы забросить эти пробы в лабораторию на испытания. Поел — снова забегал в лабораторию... Смена прошла хоть и напряженно, но без накладок. А вот пример иного рода. До недавнего времени лудильщика Геннадия К. «песочили» едва ли не на каждом сменно-встречном собрании. И вроде бы за дело. Однако проку было маловато. Не кидается у Геннадия — и все тут. И стал он даже поговаривать: мол, видно, не судьба здесь работать, придется уйти из бригады. Решили мы изменить тактику воспитания: стали высказывать ему претензии не на людях, а в личной беседе. И Геннадия словно подменили. Даже внешне подтянулся. Сегодня это совсем другой человек. Работой его мы довольны.

Все эти примеры говорят о конкретных плодах перестройки. Наша бригада выполнила сентябрьский план по всем показателям. Дополнительно к заданию произведено восемь тонн белой жести, а олова сэкономлено около 200 килограммов. Отстающих в бригаде нет.

**В. ВОЛКОВ,**  
старший лудильщик, кавалер ордена Трудового Красного Знамени и «Знак Почета».