

Мастер Токмянин, лучший мастер

— Николай Николаевич, у вас есть замечания? — спросил профорг Анатолий Жук, который вел сменно-встречное собрание, обращаясь к мастеру.

Поднялся невысокого роста средних лет мужчина и почти сурово начал говорить о том, что всем, кто работает на стане, самим надо следить за порядком. Провели какую-то работу электрики, пусть не забывают убрать все, окончив ее. Должны заботиться о других и слесари. Касается это и эксплуатационников. Правильные слова говорил мастер, все притихли, некоторые виновато опустили головы.

Николай Николаевич Токмянин, мастер стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха, постоянно воюет за порядок на рабочих местах. Приучить рабочих к порядку, к чистоте — это значит, по мысли мастера, укреплять дисциплину труда, прививать им чувство хозяина. В течение смены Николай Николаевич просто уберет сам то, что мешает, скажем, вальцовщику, а потом не забудет напомнить ему о допущенной небрежности.

— Сегодня у нас плановая, — заканчивая выступление, сказал Токмянин, — надо всем серьезней отнестись к этому.

Мастер счел нужным напомнить всем о важности предстоящей работы, хотя каждый из сидящих в красном уголке твердо знает: от того, как успешно будет проведена плановая перестройка на другой калибр прокатки, зависит вся работа стана, его деловой пульс, производственный результат.

Последние метры раскаленной катанки неслись еще со скоростью курьерского поезда между валками чистовых клетей, а на десятой клети уже начали снимать заграждения. Не теряя ни минуты, вальцовщики сноровисто орудовали инструментом, кран только успевал убирать тяжелые узлы клети. А вот уже становятся на место новые, заранее подготовленные валки. Перевалкой руководит сам мастер. Его указания четко выполняет крановщик, успевает Токмянин помочь вальцовщикам то дельным советом, то просто действием.

Тридцать минут дается на плановую перестройку. За эти полчаса надо успеть сделать самую ответственную, самую точную работу за всю смену. От мастера, от его организаторской способности, от его профессиональных знаний зависит многое.

Когда время настройки подходило к концу, Николай Николаевич быстро прошел по всем постам стана от десятой клети до чистовых групп. Вальцовщики сообщали о готовности, да он и сам наметанным глазом оценивал положение, вносил поправки, если обнаруживал неточность.

Сигнал известил всех, что стан запускается. Загудели, набирая обороты, двигатели, закрутились валки. Несколько раз проверили настройку стана, допущенные ошибки исправили, и помчались от клети к клети красные нитки стальной катанки.

Минут десять-пятнадцать проработал стан, вдруг что-то случилось с подшипником рабочего вала тринадцатой клети левой стороны. Был дан сигнал остановить левую сторону стана. Ни досады, ни тем более злости не было на лице Николая Николаевича. Он сразу собрал людей: надо было заменить валки.

Потом молодой вальцовщик Иван Подлипьян, говоря о мастере, приводил в пример этот наглядный случай.

— Вроде и многовато нас было во время перевалки тринадцатой клети, шесть человек, но мастер так организовал работу, что никто никому не мешал, каждый был загружен работой, каждый делал самое необходимое дело. Перевалка прошла быстро, через каких-то 10 минут уже шла настройка клети.

В проволочно-штрипсовом цехе Николая Николаевича Токмянина называют лучшим мастером. Для этого утверждения необходимо веское основание. Можно ли судить только по производственным показателям бригады при определении деловых качеств мастера? Цифры выполнения плана скорее показывают лицо всей бригады. «А мастер пусть он хоть золотой будет, но если он не умеет работать с людьми, грош ему цена», — так говорит Токмянин.

Самое главное в работе бригады — это ритмичность, сумма многих слагаемых. Сюда входят умение мастера работать с людьми, его организаторские способности, четкое знание дела мастером и каждым членом коллектива, сплоченность бригады, общее стремление к одной цели, взаимовыручка. Николай Николаевич считает, что постоянная забота мастера — это добиваться ритмичной работы бригады.

(Окончание на 2-й стр.)

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 34 (4619)
Год издания 30-й

ЧЕТВЕРГ, 20 марта 1969 года

Цена 1 коп.

● ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ПЕРЕДОВЫЕ БРИГАДЫ

ЗАМЕЧАТЕЛЬНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ТРУДОВЫХ добивается в марте первая бригада отделения раздачи слитков № 2 цеха подготовки составов. Бригада стремится сделать все от нее зависящее для бесперебойного обеспечения блюминга № 2 горячим металлом. Она раздает ежедневно дополнительно к плану и отправляет на блюминг по две плавки при высокой температуре металла. Своими успехами коллектив в большой мере обязан старшему рабочему Н. Р. Тюнегову, который умело организует работу членов бригады.

А во дворе изложниц № 2 слаженными действиями отличается бригада, возглавляемая мастером В. А. Куплиновым. Этот коллектив также регулярно перекрывает нормы выработки и оборудует ежемесячно для мартеновцев по два состава дополнительно к плану. Качество работ хорошее.

Н. РОЖДЕСТВЕНСКАЯ, нормировщик цеха подготовки составов.

БРИГАДА КУЗНЕЦА Алексея Федоровича Шекова в период подготовки к 100-летию со дня рождения Ильича трудится особенно напряженно. Все заказы она выполняет в срок, с хорошим качеством. Особенно хороши показатели в марте: 130—135 процентов ежедневно.

Все члены небольшого коллектива бригады работают дружно, слаженно. Дело так и горит в руках кузнеца Шекова и его подручного Ивана Высочина.

Их успешной работе способствуют машинист молота Анна Раздобарова и машинист крана Лидия Волошина.

С. КАМЕНСКИХ, начальник смены кузнечно-прессового цеха.



Иван Федорович Скобков, которого вы видите на этом снимке, работает бригадиром слесарей-смазчиков в аглодехе № 1. Но слесарное дело — это не единственная специальность И. Ф. Скобкова: он может работать почти на всех режущих станках.

Сейчас бригада Ивана Федоровича Скобкова обеспечивает смазкой все агрегаты цеха. Вместе со всеми товарищами по работе И. Ф. Скобков неоднократно вносил ценные рационализаторские предложения по усовершенствованию смазочных установок.

Фото
Л. Крохалева.

ИЗВЕЩЕНИЕ

25 марта 1969 года в актовом зале ЦЗЛ в 17 часов состоялось пленарное заседание общекомбинатского постоянного действующего производственного совещания.

На рассмотрение пленарного заседания выносятся вопросы:

«Проект плана производства и развития комбината на 1971—1975 гг.».

На заседание постоянно действующего производственного совещания приглашаются все члены ПДПС, начальники цехов, председатели цеховых комитетов, секретари парторганизаций и новаторы производства.

Президиум ПДПС.

В ДНИ ЛЕНИНСКОЙ ДЕКАДЫ — СКОРОСТНЫЕ ПЛАВКИ!

В СТАНЕМ на трудовую вахту в честь ленинской декады! — призывает лозунг, вывешенный возле красного уголка второго мартеновского цеха. Рядом — план проведения декады. С 17 по 27 марта у сталеплавильщиков устраивают обзоры книг, лекции, встречи. «В эти дни вы услышите голос Ильича в записи, встретитесь с артистами театра, поэтами, общественными деятелями нашего города, старыми коммунистами, прослушаете интересные лекции», — гласит объявление.

В красном уголке многолюдно, хотя до начала смены еще целый час. В этот день, 17 марта, сталеплавильщики второго мартеновского цеха принимают эстафету ленинской декады от сортопрокатчиков. Открыв собрание и поздравив присутствующих с началом ленинской декады, заведующий кабинетом политпросвещения парткома В. А. Ермаков предоставляет слово начальнику цеха И. Я. Костенко.

— Проведение ленинской декады в нашем цехе должно быть отмечено большими трудовыми делами, — говорит начальник цеха. — Сейчас у нас работают все тринадцать мартеновских печей. На всех печах, кроме третьей, которая сейчас на кануне ремонта, имеется возможность выдавать скоростные плавки.

Сталеплавильщики второго мартеновского цеха принимают обязательство каждую плавку выдавать на 7 минут раньше намеченного графиком времени. Каждый день на одной из печей поочередно можно будет выдавать по три плавки. В общей сложности сэкономив значительное количество времени, коллектив второго мартеновского цеха выдаст сотни тонн сверхплановой стали.

Составлены новые графики выпусков плавков для каждой печи. В первый же день декады новые графики были вывешены на видных местах возле каждого агрегата.

С беседой об образе Ленина в изобразительном искусстве выступил перед сталеплавильщиками руководитель народной изобразительной студии при левобережном Дворце культуры металлургов В. П. Павлов. Увлеченно, ярко, красочно рассказывал лектор о создании художниками ярких полотен, раскрывающих образ вождя революции, человека, стратега, учителя.

Сталеплавильщики говорили после беседы, что они теперь другими глазами смотрят на картины.

На другой же день были подведены первые итоги соревнования в честь ленинской декады. Сталеплавильщики держат свое слово: все плавки были выданы скоростными.

ЛЕНИНСКИЕ ДЕКАДЫ будут проведены в двенадцати ведущих цехах комбината. Начало этим декадам положили сортопрокатчики.

Программа ленинской декады широка и многообразна. Искусствоведы и работники центральной



библиотеки металлургов тщательно подготовились к встрече с металлургами. Работники цехов ознакомились с произведениями советских писателей о Ленине. Запланирована лекция «Образ Ленина в кино и драматургии», намечаются встречи металлургов с коммунистами, видевшими Ильича.

Хорошее подспорье в работе организаторов декады фонотека пластинок с записью выступлений Ленина, воспоминаний о нем.

Все на субботники!

В СВЯЗИ с острым недостатком металлолома на металлургических предприятиях, исполнительный комитет областного Совета депутатов трудящихся, президиум облисполкома и бюро обкома ВЛКСМ решили вести 21—22—23 марта 1969 года массовые субботники по сбору и отгрузке лома черных металлов, создав необходимые условия для устойчивой работы металлургических предприятий и выполнения ими обязательств по достойной встрече 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.

Руководителям предприятий и организаций предложено организовать выявление и списание в лом всего устаревшего и потерявшего производственное значение металломущества.