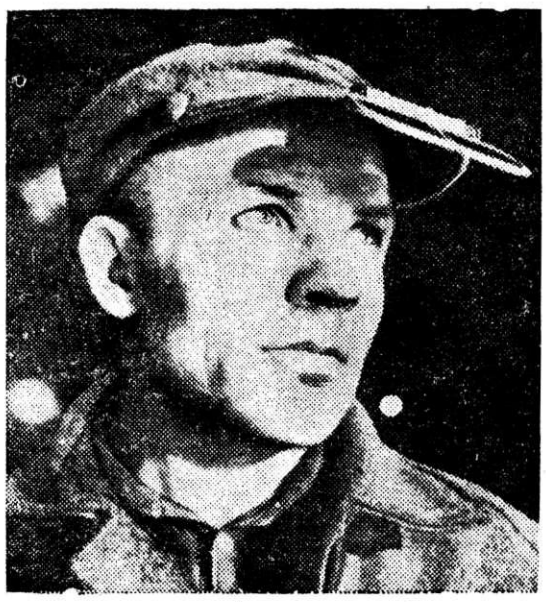
ЗАВТРА РАБОТАТЬ ЕЩЕ ЛУЧШЕ



В проекте Директив XXIII съезда КПСС по пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1966—1970 годы много пунктов, которые прямо касаются нас, металлургов-сталеплавильщиков. В проекте сказано, что заводы нашей страны в 1970 году должны произвести стали 124—129 миллионов тонн. Это внушительная цифра, но она вполне реальна. Каждый сталеплавильщик знает, что он может на своем агрегате значительно увеличить выпуск продукции при имеющихся возможностях.

Коллектив нашей печи в прошлом году выдал на 2104 тонны металла больше, чем было предусмотрено планом. В цехе считают, да и мы сами думаем, что это неплохие результаты. Если бы все агрегаты нашего цеха работали на таком уровне государство получило бы не один десяток тысяч тонн дополнительного металла.

Такого результата мы достигли благодаря слаженности нашего коллектива. Такие сталевары, как Герой Социалистического Труда Павел Иванович Федяев, мастер своего дела Владимир Федорович Журавлев, молодой, энергичный Анатолий Чернов стремятся к тому, чтобы наша печь работала ритмично, высокопроизводительно. И все же следует сказать, что мы могли бы работать еще лучше, еще больше выплавить стали, чем мы это сделали в 1965 году. Доказательством этому может служить то, что коллектив соседней печи № 23, где сталеварами Игнат Худяков, Антон Крафт, Федор Прокопенко и Сабир Мухаметов, добился в прошлом году еще лучшего результата в работе, чем наш коллектив. Они в два раза больше нашего выплавили стали сверх плана при абсолютно одинаковых условиях. Это говорит о том, что нам можно работать еще лучше, чем мы работаем сегодня.

В проекте Директив говорится об улучшении использования оборудования и повышении его производительности с тем, чтобы добиться увеличения выпуска продукции. В сталеплавильном производстве «больным» местом агрегата является свод печи. Стойкость свода во многом определяет общий успех в достижении высокой производительности. Если в 1964 году на нашей печи свод выходил из строя после 240 плавок, то в 1965 году выстаивал далеко за триста. Здесь помогло то, что наш коллектив обратил серьезное внимание на уход за печью и то, что были приняты меры со стороны администрации цеха по усовершенствованию режима работы сталеплавильных агрегатов, по улучшению их ремонта.

Много металла теряется из-за аварий. Здесь тоже вопрос решили в общецеховом масштабе. Раньше чугун сливали через один желоб. Струя жидкого металла размывала порог, потом трудно было его как следует заделать, и, естественно, плавка часто уходила в это «окно». При сливе чугуна через один желоб больше было выбросов металла на рабочую площадку. Теперь чугун сливается в два желоба. И то, что на нашей печи в течение года не было ни одной аварии, — результат общих усилий.

Мы часто объясняем наши недостатки в работе внешними причинами, такими, как несвоевременным снабжением жидким чугуном и другими материалами. Пока такие причины есть и их сбрасывать со счета нельзя. С пуском в эксплуатацию десятой доменной печи эта проблема будет, по-видимому, решена. Но не следует закрывать глаза и на то, что мы еще не можем навести порядок у себя в цехе, на своей рабочей площадке. Взять хотя бы, например, такие факты, когда завалка печи продолжается 3—3,5 часа вместо двух при наличии металлошихты. Тут никто из другого цеха не придет помогать нам выпускать плавки по графику.

Есть в проекте Директив и такой пункт, в котором сказано о всемерном повышении качества выпускаемой продукции. Нас, сталеплавильщиков, это касается, как говорится, в первую голову. От того, какой металл мы дадим прокатному производству, а прокатчики, в свою очередь — машиностроительным заводам, будет зависеть надежность и долговечность изготовленного из него оборудования.

Искусство сталевара заключается в том, чтобы плавка не была перегретой, иначе при прокатке металла получится много дефектов. Еще хуже, когда металл холодный. Здесь и потери большие из-за «козлов», недоливов, да и плавка идет не по заказу. Есть у нас и такой грех. Порой мы допускаем и перегрев, а иногда металл загоняем в «козла».

Так что у нас, сталеплавильщиков третьего мартеновского цеха, есть много внутренних резервов, которые нам предстоит освоить. Я знаю, что наш коллектив умеет хорошо работать и уже в первом году новой пятилетки добьется значительного увеличения выплавки доброкачественной стали.

Слово делегату съезда сталевару А. ФЕОКТИСТОВУ

...И результаты налицо

В течение ряда лет в мебельном цехе действует партийная комиссия по контролю за качеством выпускаемой продукции. В связи с быстро растущим спросом и требованиями, предъявляемыми покупателем к качеству и товарному виду мебели, в работе комиссии ощущается острая необходимость.

В сентябре 1965 года на отчетно-выборном собрании был избран новый состав комиссии из 6 человек, под председательством начальника участка ОТК Александра Александровича Дударева.

Новый состав с жаром принялся за выполнение своей миссии. Составили поквартальный план, который был утвержден на партбюро, были определены конкретные задачи. Например, на первый квартал этого года комиссия постановила два раза в месяц проверять условия хранения продукции и материалов на складе, а также следить за качеством заготовок по переделам.

Такое направление работы комиссии определено тем, что в свое время цех получал много рекламаций по забракованной продукции, причиной чего было плохое хранение готовых изделий и заготовок.

Заключения проверок комиссии постоянно обсуждаются на сменно-встречных собраниях, где обязательно присутствуют рабочие, по чьей вине допущен брак. Затем акт передается начальнику цеха или должностному лицу, которые принимают меры по устранению выявленных недостатков.

В одном из распоряжений начальника цеха говорится: «На основании акта комиссии партийного контроля для устранения выявленных при проверке недостатков приказываю: начальнику второго участка т. Ермолаеву и начальнику КТБ т. Ершову в двадцатидневный срок проверить состояние всех имеющихся шаблонов, перевести выклейку локотников диван-кроватей на электровайму»...

Работа комиссии регулярно рассматривается и обсуждается на заседаниях партбюро цеха. По инициативе членов бюро на участках цеха заведены специальные стенды, на которых после каждой проведенной проверки опубликовываются причины брака и фамилии бракоделов. На одном из них, например, записано: «Мастер Дмитриева сегодня допустила брак по своей небрежности, тем самым изделия и детали приняты после второго предъявления».

В последнее время функции комиссии партийного контроля еще более расширены. Решение январского партийного собрания обязывает членов комиссии участвовать в приеме и сдаче оборудования после текущего ремонта. В акте сдачи непременно должна стоять подпись члена комиссии. Это очень важно, так как между ремонтниками и эксплуатационниками извечно идут распри по поводу качества ремонта оборудования. Теперь этот вопрос решается по-деловому.

На днях, когда механик цеха т. Райхинберг пытался сдать некачественно отремонтированный концеровальный станок, члены комиссии партийного контроля не допустили этого. Они провели тщательную проверку и, установив факты некачественного ремонта, приняли рекомендации, на основании которых т. Райхинберга обязали изготовить для станка ряд новых деталей, запланировав эту работу сверхурочной, и, конечно, заново отремонтировать станок.

Комиссия в результате своей деятельности с помощью коллектива закрыла все каналы и возможности выхода бракованных изделий за ворота цеха. И результаты налицо. Если в 1964 г. в цех поступило 23 рекламации, то в прошедшем — 5, а с начала нового года еще ни одной.

Мебель цеха пользуется большим спросом как в нашем, так и в других городах области. В цехе хорошо прижился метод бездефектного предъявления продукции. На него полностью перешли коллективы отделения сборки и отделки мебели, шлифовального отделения.

Правда, если рассматривать задачи комиссии в свете улучшения экономических показателей, то здесь работу комиссия еще не начинала. Но коммунисты уже задумались над этим. На ближайшем заседании партбюро его члены определят задачи комиссии в новом хозяйственном году.

Т. ТРОПЫНИНА,
инструктор парткома.

КОМСОМОЛ В НАСТУПЛЕНИИ

В ТРЕТЬЕМ ЛИСТОПРОКАТНОМ ЦЕХЕ уже давно стало хорошей трудовой традицией: каждый пусковой объект комсомольцам брать под свой строгий контроль. В прошлом году на второй очереди молодежью были успешно освоены агрегаты оцинкования и электролитического лужения. Комсомольцы Василий Чернев, Александр Михайлец, Марк Стекольщик сейчас ведут освоение нового двухклетевого дрессировочного стана.

В феврале текущего года у нас началось строительство третьего более мощного агрегата обезжиривания. Чем это вызвано? Проектом Директив XXIII съезда партии по пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1966—1970 годы намечено увеличить производство холоднокатаного листового проката более чем в два раза. А для этого нужно поднять эффективность производства, его технический уровень, повысить качество выпускаемой продукции, а также внедрять новую технику, высокопроизводительные машины.

Имеющиеся в настоящее время агрегаты обезжиривания в связи с увеличением производства холоднокатаного листа уже сейчас работают с большим напряжением, с максимальной скоростью. А, как известно, при такой работе снижается качество обработки металла, уменьшается и производительность. Остановить же агрегаты на реконструкцию практически невозможно, так как это грозит слишком большому накоплению необезжиренной холоднокатаной ленты. А дрессировочные станы, не имея материала для обработки, остановятся. Для того, чтобы эти станы не «голодали», чтобы им поставлялось более высококачественная продукция, причем в достаточном количестве, и будет установлен новый агрегат обезжиривания.

Каждый рабочий нашего цеха понимает, как важно построить и сдать в эксплуатацию этот объект в самые короткие сроки. Поэтому при комитете ВЛКСМ организовался штаб по строительству третьего агрегата обезжиривания, в состав которого вошли аппаратчик второго агрегата электрооцинкования Р. Галимов, старший мастер термического отделения А. Голованов, слесарь механослужбы В. Жигайло, мастер электрослужбы, начальник штаба «Комсомольского прожектора» цеха В. Фарафонов.

Комсомольцы взяли на себя большую ответственность: быть строгими и взыскательными контролерами начавшегося строительства. Они будут следить за четкостью и своевременностью выполнения графика строительных и монтажных работ, организовывать воскресники по уборке мусора, очистке стройплощадок. Словом, комсомольцы будут вести те подготовительные работы, которые в их силах. Этим листопрокатчики во многом помогут строителям.

Пожалуй, одной из основных прекрасных качеств наших комсомольцев — быть верными славным трудовым традициям, не стоять в стороне от жизни цеха, вникать во все дела и заботы его, все равно, какими бы они ни были. На любом строительстве, которое ведется в цехе, большом или малом, быть активными помощниками. Решительно и непримиримо бороться с тем, что мешает начатому делу или затягивает его.

Это одна из главных задач комсомольцев третьего листопрокатного цеха. Приближается XXIII съезд нашей партии, и молодежь решила встретить его достойно, по-комсомольски. Вот выписка из обязательств, взятых к этой славной дате: «Провести четыре воскресника по сбору металлического лома. С первого марта текущего года объявить соревнование на лучшую бригаду агрегатов в лудильном отделении и в день открытия съезда партии наградить победителей ценными подарками». Причем это задумано сделать торжественно. В красном уголке выступит художественная самодеятельность цеха с полной программой. Сделаем так, чтобы этот день был для наших рабочих праздником...

Многое запланировано в обязательствах комсомольцев ЛПЦ-3. Тут и рейды по экономии черных металлов, и создание комсомольско-молодежного лудильного автомата, и проведение личного первенства по настольному теннису, и создание контрольно-комсомольских постов на различных участках цеха.

Уже сейчас наши комсомольцы думают о том, как трудящиеся цеха будут проводить свой летний отдых. В настоящее время уже проходят групповые собрания с этой повесткой. Решено своими силами построить спортивный павильон, всевозможные спортивные сооружения: волейбольную, баскетбольную и городошную площадки в районе Ново-Абзаково. Там же раскинуть небольшой палаточный лагерь, куда в свой выходной день будут приезжать рабочие ЛПЦ-3 на отдых. Эта инициатива была одобрена и поддержана на недавно прошедшей конференции ДСО «Труд». Сейчас уже вовсю ведется подготовка в проведению строительной кампании.

Интересует наших комсомольцев и то, как идет строительство цехового дома отдыха на Банном озере. Еще задолго до наступления тепла группы комсомольцев приходили в комитет ВЛКСМ: «Если требуется помощь, мы готовы выехать на строительство».

Надо сказать, что подготовкой строительных площадок, разгрузкой кирпичей, уборкой территории комсомольцы занимались осенью до самых холодов...

Вот так изо дня в день, из месяца в месяц живут и работают наши комсомольцы. Всегда в наступлении.

И. ЗЕНИН,
секретарь комитета ВЛКСМ листопрокатного цеха № 3.