

**ПОЛТОРА ГОДА** назад коллективы мартеновского цеха № 1, обжимного цеха № 2 и сортопрокатного цеха обратились ко всем трудящимся комбината с призывом включиться в поход за экономию металла, повседневно, на каждом участке, на каждом агрегате находить резервы, снижать расход металла на производство продукции. Партийный, профсоюзный и комсомольский комитеты одобрили инициативу «Каждому коллективу — лицевой счет экономии». Это ценное начинание нашло поддержку во многих цехах и производствах комбината.

Коллектив второго обжимного цеха тогда наметил широкую программу действий и сразу же принялся за ее осуществление. За прошедшее время многое сделано: широко внедрена и освоена технология выборочной зачистки металла в потоке, установлена вторая, более совершенная машина огневой зачистки, расширен

лит значительно уменьшить потери металла в угар. С этой же целью предусмотрено реконструировать 18 групп нагревательных колодцев.

...Со старшим мастером слябинга В. Романовым мы наблюдаем за ритмичной работой агрегата. Один за другим, словно подгоняя друг друга, плывут по рольгангу раскаленные слитки. Даже неспециалисту понятно, что металл хорошо приотпелен, что все ладится сегодня, высоко напряжение и высок трудовой настрой. Об этом говорит и световое табло, установленное справа от рабочей клетки. Здесь — цифры, характеризующие высокое производство, на нижней строке, где суммируется время простоя стана, — нули, хотя смена уже близилась к концу. С главного поста раздается сигнал — очередной раскат можно пропустить без зачистки на МОЗ. Это оператор определил, что качество поверхности сляба удовлетворитель-

держивается и В. Романов, и работники БОТЗ цеха. Согласимся с ними: в таком деле с плеча рубить нельзя. Материальный стимул должен себя оправдывать стоицей. Но согласимся и с тем, что сегодня нужно максимально использовать резервы, особенно в таком важном деле, как экономия металла, подходить к нему творчески, смело.

Как говорилось выше, на послиточной обрезке в прошлом году обжимщики второго цеха сэкономили почти 24 тысячи тонн металла. Это — очень напряженный труд. Если оператор раньше сразу «отсекал» от сляба кусок, определенный инструкцией для этой марки стали, то сейчас ему порой приходится делать по два-три реза, пока не исчезнет расслой. Брак он не пропустит: рядом находится контролер ОТК, подстраховывает его.

Наблюдаем за четкими действиями оператора. Размашисто и уверенно скользит по рольгангу сляб, застывает под могучими ножами. Срабатывает механизм, и неровный передний конец раската глухо падает вниз. Продвинулась раскаленная полоса вперед — и снова отпрянула обратно.

— Расслой, — заметил В. Романов.

Со второго или третьего раза мне удается заметить тонкую темную полоску вдоль среза. Здесь не годится пословица «Семь раз отмерь...». Время не позволяет. Только удивляешься мастерству оператора.

К сожалению, и здесь нет возможности назвать лучшего из всех. Помимо всего, за высокие показатели в деле экономии металла нет никакой системы поощрения рабочих — операторов ножищи.

— Если оператор допускает брак, — говорит В. Романов, — мы его наказываем, причем его работа оценивается ежемесячно. А кроме этих «поощрений» никаких других у нас нет. Правда, выплачивались разовые премии. Дважды в прошлом году их получал оператор четвертой бригады...

Когда нет прямой заинтересованности каждого члена коллектива, даже самая большая, самая важная работа принимает «административный» характер, сводится только лишь к выполнению намеченных мероприятий, лишается массовости, а, следовательно, дает и меньший эффект. Как говорится, это — скрытые резервы. И не потому ли в цехе сейчас мало кто вспоминает, что была такая инициатива «Каждому коллективу — лицевой счет экономии», и с этой инициативой выступили они, обжимщики.

Это — повод для серьезного беспокойства. Нарушены главные ленинские принципы социалистического соревнования — гласность, сравнимость результатов, возможность повторения опыта передовиков. В данном случае, соревнования за экономию металла, а, следовательно, за эффективность производства. С кого брать пример, если в цехе невозможно сейчас выявить рабочих, добивающихся наилучших результатов? Как бы стимулировали поход за экономию и бережливость регулярно появляющиеся «Молнии», теплые поздравления передовиков на сменном-встречных собраниях с торжественным вручением премий, специальные стенды, на которых можно отражать не только лицевой счет экономии коллектива, но и отдельных рабочих.

Словом, есть над чем сегодня подумать цеховому комитету профсоюза, партийному бюро, руководству цеха.

Ю. БАЛАБАНОВ.

## НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Хорошая слава в коллективе цеха механизации № 1 идет о тружениках ремонтной службы, которые своим трудом обеспечивают бесперебойную работу оборудования и тем самым создают условия для выполнения государственных заданий и социалистических обязательств.

НА СНИМКЕ: передовые труженики ремонтно-механической службы Евгений Михайлович НОВИЧКОВ, Борис Васильевич ГЕРМАНОВ, Виктор Маркович ДОЛБЯНОВ, Геннадий Никифорович ИЛЬИН, Петр Васильевич КАЗАКОВЦЕВ, Николай Яковлевич ГРИЩЕНКО. Фото Н. Нестеренко.

## ГЛАВНОЕ СЕГОДНЯ — ЭКОНОМИТЬ

МЕТАЛЛ

# НА КОГО РАВНЯТЬСЯ?

ИЛИ О ТОМ, КАК В ОБЖИМНОМ ЦЕХЕ № 2 НЕ ИСПОЛБЗУЕТСЯ ГЛАВНЫЙ РЕЗЕРВ В ДЕЛЕ ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА — ПРЯМАЯ ЗАИНТЕРЕСОВАННОСТЬ ТРУДЯЩИХСЯ

диапазон зачистки и послиточной обрезки по маркам стали, значительно сокращены потери металла путем освоения порезки головного раската на ножищах, оборудованных струйным датчиком, внедрен ряд других мероприятий. И результаты не замедлили сказаться. Выборочная зачистка на МОЗ позволила в прошлом году сэкономить 24704 тонны, точечная порезка — почти 24 тысячи тонн металла. Значительно снижено количество оплавленных и пережженных слитков, уменьшен выход вторых сортов проката в ЛПЦ № 4 и ЛПЦ № 5 по вине обжимщиков. Успешно начал коллектив и 1976 год. За два месяца экономия только на выборочной зачистке составила 3250 тонн, оба месяца цех укладывается в расходный коэффициент. И этот результат достигнут при возрастающем уровне производства: за два с половиной месяца прокатано 17 тысяч тонн сверхплановой заготовки, в марте среднесуточное производство на двести с лишним тонн больше, чем в марте прошлого года, прирост производства за два месяца составил 35 тысяч тонн.

Сейчас коллектив цеха наметил новую программу, рассчитанную на пять лет. Например, за счет улучшения качества поверхности слитков обжимщики намерены расширить диапазон выборочной зачистки на МОЗ и получать ежегодно дополнительную экономию от 2 до 3,5 тысячи тонн металла. Будет также опробована и внедрена послиточная обрезка слябов из обыкновенных и качественных марок конструкционной спокойной стали, что даст возможность уже в этом году сократить потери на обрезке на 1 тысячу тонн, а к концу пятилетки довести годовую экономию за счет этой большой и сложной работы до 3 тысяч тонн. Появится возможность экономить сотни тонн дополнительно за счет введения в работу 8-го клещевого крана и установки второй напольно-крышечной машины, а внедрение кольцевой слиткоподачи позво-

ное. Мы говорим о психологических и нравственных аспектах экономии металла на слябинге с В. Романовым. Вадим Анатольевич — член цеховой комиссии по экономии металла. Все операторы каждой из четырех смен, кажется, заинтересованы в том, чтобы как можно больше пропустить не зачищенных на МОЗ слябов, т. е. больше сэкономить металла. Ведь машина «обдирает» около 2 процентов металла, при нынешнем производстве это — около 400 тонн в сутки. Установлен нижний предел: если в течение месяца все четыре бригады сэкономят на выборочной зачистке не менее 1650 тонн металла, к зарплате операторов главного поста будет «приплюсована» премия — 7 процентов от тарифной ставки, и, с возрастанием сэкономленного стали, она увеличивается на 0,5 процента за каждые 50 тонн. И есть обязательное условие: если по сигналам из ЛПЦ № 4 и ЛПЦ № 5 не будет установлено, что там по вине обжимщиков получено продукции 2-го сорта более 0,27 процента. Условия очень жесткие. В прошлом году, например, четыре месяца операторы «сидели» без премии, в этом году — в феврале. И не потому, что уж очень плохо работали: в феврале сэкономили 1552 тонны металла, до контрольной цифры не хватило всего лишь 98 тонн.

Операторы какой бригады делают наибольший вклад в копилку экономии, на кого равняются в цехе? — Такой вопрос я задал секретарю партбюро Е. Моторину и не получил ответа. И не мог получить. Дело в том, что на слябинге не налажен побригадный учет, весь сэкономленный металл идет в общий котел.

— Мы давно об этом подумывали, — сказал Е. Моторин. — В принципе такой учет наладить можно и нужно. Однако есть опасения, что некоторые операторы в погоне за премией могут пропускать и слябы с неудовлетворительной поверхностью.

Такого же мнения при-

ЦЕХ переработки химических продуктов коксохимического производства — один из старейших на комбинате. Продукция, выпускаемая в цехе, хорошо известна не только у нас в стране, но и за рубежом.

Трудовые успехи труженников цеха немалые. Еще не было ни одного года, месяца, чтобы не был выполнен производственный план. Десятая пятилетка также была успешно завершена. За большие трудовые успехи коллектив цеха удостоен почетного звания «Коллектив коммунистического труда».

Коллектив цеха прилагает все усилия, чтобы справиться с производственным заданием, несмотря на то, что приходится работать на устаревшем оборудовании. Выполнять производственные задания с каждым годом приходится все сложнее. Реконструируются коксовые батареи, совершенствуется производство. Если раньше приходилось перегонять около 250 тонн смолы в сутки, то сейчас эта цифра возросла до 500 тонн. Но все количество смолы силами цеха перегнать невозможно. Приходится часть смолы для переработки отправлять на другие заводы. Более того, состояние оборудования, зданий находится

## ВОПРОС ДНЯ

в таком состоянии, что начинает противоречить нормам техники безопасности.

Многие работы по-прежнему не механизированы, проводятся вручную. Например, в отделении кристаллизации нафталиновой фракции из ванны лопатами грузят на конвейер. В смену приходится перекидывать восемь, а порой и больше тонн. При этом на участке кристаллизации большая загазованность, отсутствует вытяжная вентиляция.

Или еще пример: после прессования нафталиновой фракции получают чистый нафталин в прессованном виде. Вес пачки от 70 до 100 кг. При отправке нафталина на экспорт эту пачку надо разбивать на мелкие куски и упаковывать в пакеты. Но вся беда в том, что разбивают эту пачку кувалдами. Шутка ли «кусочек» в 100 кг разбить, да не один, в смену приходится их разбивать до сорока и более штук.

— Да, действительно, — рассказывает начальник цеха А. Гриневич, — оборудование у нас устаревшее. Нужна срочная реконструкция. В 1964 году была сделана такая попытка, для

этой цели было выделено 1,5 миллиона рублей. Строительство было поручено четвертому стройуправлению треста Магнитострой. Построили новый корпус смолоперегонного участка и... на этом закончили. Вот уже больше десяти лет на строительстве полное затишье. И все эти годы мы живем одними обещаниями. А люди продолжают работать в тяжелых условиях. Но они не теряют надежды, что в этом году строительство возобновят. Конечно, производственный план мы пока выполняем, благодаря людям, которые трудятся здесь: это аппаратчики С. Дячок, С. Пашчин, машинист пресса В. Комарицкий, кристаллизаторщик Н. Марчук и многие другие.

Но, как говорится, на энтузиазме людей тоже далеко не уедешь. Для повышения производительности труда, качества продукции нужно новое автоматизированное оборудование, новая технология. И поэтому реконструкция цеха, завершение строительства смолоперегонного участка — самый насущный вопрос.

Ю. ПОПОВ.

## „УЧЕСТЬ НА БУДУЩЕЕ“

НАМ ОТВЕЧАЮТ

Факты, изложенные в заметке, имели место. Заметка обсуждена со всеми инженерно-техническими работниками. Начальнику цеха эксплуатации тов. Костину А. В. указано на недостаточную воспитательную работу в коллективе.

К. МИШУРОВ, начальник управления ЖДТ.

Факты, изложенные в заметке, имеют место. В 1975 году в коксохимическом производстве на 14 человек увеличилось число лиц, побывавших в медицинском вырезивеле и совершивших мелкое хулиганство. Большое количество рабочих, грубо нарушающих правила социалистического общежития, работает в углеподготовительном цехе, в коксовых цехах №№ 1 и 2, кузовом электроремонтном цехе. Адми-

нистрация и руководители общественных организаций взяли под постоянный контроль состояние дисциплины в этих цехах.

Партийный комитет на своем заседании заслушал начальника коксового цеха № 1 Н. Лидовского о состоянии трудовой и производственной дисциплины. Разработаны мероприятия, направленные на улучшение трудовой и производственной дисциплины и общественного порядка в городе.

Л. ШЕЛЯКИН, начальник КХП.

Факты, изложенные в заметке, имели место. В целях улучшения трудовой дисциплины в 1976 году и улучшения работы с молодыми рабочими нами проведены и намечены следующие мероприятия: заседание парткома УКХ «О

работе комиссий по борьбе с пьянством и алкоголизмом» в ремонтноуправлении и в энергохозяйстве, семинар с председателями товарищеских судов, 26 февраля председатели товарищеских судов ЖКО-1 и управления трамвая отчитались перед трудящимися о своей работе.

Партийным бюро цехов дано указание в марте рассмотреть вопрос о состоянии работы комиссий по борьбе с пьянством и алкоголизмом, сделать анализ нарушений трудовой и общественной дисциплины и составить конкретные мероприятия по улучшению воспитательной работы в коллективе.

А. ФОМЕНКО, и. о. зам. директора комбината.  
А. БАЗАРКИН, секретарь парткома УКХ.