

Партийная жизнь

НАСТРОЙ
НА ДЕЛОКУРСОМ
ИЮНЬСКОГО ПЛЕНУМА
ЦК КПСС

Позавчера, 3 июля, в нашем цехе прокатан первый рулон металла через двухклетевый дрессировочный стан № 2 после реконструкции его входной части. На трое суток перед этим мы останавливали агрегат, чтобы установить новое оборудование. Это — один из фактов реконструкции и один из моментов перестройки нашей работы не на словах, а на деле. Именно так расценивается происшедшее в коллективе.

Оборудование входной части стана имело у нас давно, но под разными предлогами на его установку «не находилось» то времени, то сил. Требование ускорения, пристальное внимание и повышенный спрос к качеству продукции, сама атмосфера нетерпимости к недостаткам, сложившаяся в партийной организации, — все в комплексе привело к тому, что мы в основном своими силами, как и намечали — за трое суток, провели реконструкцию. Скорость прокатки не увеличилась, но качество листа — это заметно уже по первым рулонам — несколько улучшилось. Значит и важнейший показатель нашей работы будет лучше.

О повышении качества всей работы говорилось на очередном собрании коммунистов по обсуждению постановления июньского (1986 г.) Пленума ЦК КПСС. Старший лудильщик В. Белов и мастер В. Печеркин в числе других выступающих с озабоченностью высказывались о необходимости ужесточить спрос за соблюдение технологии по всей цепи производства от руды до готового проката. Нередко скрытые металлургические дефекты обнаруживаются только на последней стадии, когда идет готовый прокат, и исправить их нет возможности.

Так что же, по-прежнему кивать на смежников? Коммунисты с такой постановкой не согласны. Спрос в первую очередь должен быть с самого себя. И, критикуя смежников, нужно использовать собственные возможности для повышения качества продукции.

На первый взгляд чисто технические вопросы выносили на обсуждение старший лудильщик и мастер. Но призывали они к деловитости, к перестройке не на словах, а на деле. И ставили ее в зависимость от уровня партийной работы. А молодой коммунист слесарь Г. Извеков и ветеран производства заместитель начальника цеха по воспитательной работе на общественных началах В. С. Плотников особо выделяли необходимость вести партийную работу непосредственно в бригадах, действовать силой примера, создавать хорошую атмосферу в коллективах.

Настрой коммунистов поддержан в бригадах. Выразилось это в том, что, несмотря на сложную обстановку в конце прошлого месяца, цех полностью справился с выполнением заказов, а потому обеспечил реконструкцию дрессировочного стана № 2.

Б. БУЛАХОВ,
секретарь парторганизации
листопрокатного цеха № 3.

В ЦЕХЕ ремонта металлургического оборудования № 1 инструктора станочных работ Галину Васильевну Сайгак по праву считают мастером «золотые руки». Она прошла, как говорится, полный курс наук обработки металлов, до тонкостей овладела профессиями фрезеровщика, шлифовщика, строгальщика.

Приятно смотреть, как работает Галина Васильевна. Легко и красиво. Готовые детали, аккуратно сложенные на рабочем столе, сияют гладкими, словно отшлифованными гранями. Можно не проверять: работа выполнена с ювелирной точностью.

Не один десяток лет простояла за станком Г. В. Сайгак. Приняли ее на работу в цех выпускницей ремесленного училища № 1. Смышленная и работоспособная девушка всем пришлась по душе. А наставница ее, Анна Тихонова, сразу отметила трудолюбивое упорство, настойчивость своей подопечной. Вскоре Гале доверили самостоятельную работу.

Первые дни трусила страшно, — вспоминает Галина Васильевна. — О том, чтобы в первый месяц план выполнять, даже и не мечтала, казалось, что это очень трудно сделать. Но на следующий месяц уже был один процент в запасе, для бодрости. Сейчас интересно иногда вспомнить, как мы, новички, токарную науку постигали. Вроде бы все ясно, в училище все проходили, а на деле проблемы то тут, то там. Начнет мне моя наставница объяснять, что к чему, глядишь, двое-трое учениц нас обступят. Слушают...

Не случайно профессия токаря и сегодня на комбинате считается дефицитной: работать с металлом нелегко. Многие подруги Галины Васильевны не выдержали, ушли, стали работать по другим специальностям. А вот она прикипела к делу душой, полюбила и цех, и свое рабочее место. И на всю жизнь сохранила в сердце благодарность к людям, обучившим ее всем сложностям и тонкостям обработки металла.

Г. В. Сайгак сейчас называют одной из лучших наставниц цеха. Передавать нормы выработки трудно, но еще труднее передавать свое мастерство, свой опыт и умение новичкам. Ведь именно от наставника зависит во многом, станет ли для начинающего эта профессия «своей». Поймет ли он ее, примет ли как свой единственно правильный выбор. Много их, подшефных мальчишек и девчонок, прошло через заботливые

руки Галины Васильевны Сайгак. И для каждого находилось у нее доброе слово, способное вселить уверенность, поддержать, когда трудно и кажется, что ничего, ну совсем ничего не получается.

— Не робей, — скажет спокойно Сайгак своему подопечному.

Токарь, он, как волшебник: вот ты берешь заготовку, «поворожишь» над ней на станке — получается деталь. А потом из них, сделанных тобой, соберут сложные механизмы. Вот ведь как интересно, правда?

У Галины Васильевны за годы работы с новичками

рабочей чести. Попадись, такому специалисту малознакомая операция — срежется, да еще при этом будет доказывать, что он тут ни при чем. Нередко приходилось ей объяснять подобному «горе-мастеру», что умение не вручишь вместе с дипломом или аттестатом об окончании училища, что нужно работать над собой и учеба не закончилась вместе с окончанием учебного заведения.

— Сейчас многие сетуют на то, что у нашей молодежи потребительское отношение к жизни, — в голосе

Наставница

ДЕЛО ЧЕЛОВЕКОМ СЛАВИТСЯ

выработалась своя система, своя точка зрения на воспитание молодежи. Главное, считает она, научить любить труд. И здесь важен пример, который показывает наставник. Нужно с первых же шагов приучать к самостоятельности, больше доверять молодым рабочим.

— Споры нет, бывает, что молодые допускают брак, — говорит Галина Васильевна. — Но главное, нет у нас таких ребят и девчат, которые хотели бы «спихнуть» некачественную работу как-то незаметно, втихаря. Самостоятельность в работе воспитывает и чувство ответственности в людях.

Токарное дело — тонкое. Чуть не так заправишь резец — стружка либо «колом» пойдет, либо ломаться будет. А она должна идти, как пружина — виться и петь. Вроде бы просто, а дойти до этой простоты нелегко. Не у всех хватает характера.

— Иногда я думаю, что в этом есть и наша вина, — задумчиво говорит Галина Васильевна. — Ведь мы, когда в школе или в училище выступаем, рассказываем о профессии, слов не жалеем, чтобы поряе картину нарисовать. А к нашему делу больше подходят простые, доходчивые фразы. Их-то труднее всего бывает найти.

У новичка-токаря две беды: или он надолго засядет в «азбуку», или научится выполнять две-три операции — и кажется ему, что он уже мастер. По мнению Г. В. Сайгак, из двух зол хуже последнее, потому что касается прежде всего

Незаметно бегут годы. И хотя уже бабушкой стала Галина Васильевна, а характер ее — энергичный, деятельный — не изменился. Так же, как и в молодости, она отзывчива к людям, к их радостям и бедам. Уважают ее в цехе за веселый, неунывающий нрав, умение трудиться на совесть, заинтересованно и горячо. За многолетнюю плодотворную работу Г. В. Сайгак была награждена орденом «Знак Почета», медалью «За трудовую доблесть», юбилейной медалью в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина. Она — ударник коммунистического труда, ветеран труда комбината. Так высоко оценены трудовые заслуги Г. В. Сайгак.

Г. ВЛОДАРЧИК,
рабкор.

С УДВОЕННОЙ ЭНЕРГИЕЙ

Огнеупорщики стоят на пороге двойного праздника — с Днем металлурга совпадает 55-летие огнеупорного производства.

Наш коллектив рапортовал о выполнении полугодового задания раньше на пять суток. Выполнив зада-

ние на 103 процента, огнеупорщики выпустили дополнительно к плану шести месяцев 4717 тонн продукции.

Успешно справился коллектив и с выполнением плана по заказам. Перевыполняют плановые задания, не забывая при этом о качест-

ве, формовщики Н. И. Соколенко, Ю. А. Забелин. Велю в том заслуга кавалера двух орденов Трудовой Славы, обжигальщика враждующих печей А. М. Таркина, прессовщика В. В. Агапова, садчика Р. М. Максимова и их товарищей.

М. П. СОЛОВЬЕВА,
ст. экономист огнеупорного производства.

Трудовой день Владимир Николаевич начинает с приема смены за час до ее начала. Обход стана, как правило, начинается с участка нагревательных печей. Богачев знакомится с наличием металла по профилям и маркам стали. Вместе с мастером производства Н. А. Ушаковым он детально обсуждает очередность посадки металла в печи, не упуская из виду возможные изменения и дополнения при подаче металла в течение смены. Это позволяет в дальнейшем вести технологический процесс в наиболее оптимальных режимах для всех участков стана. Затем Богачев встречается со старшим вальцовщиком сменщиком бригады, интересуется работой клетей стана, допущенными нарушениями технологии и простоями. Вся эта информация помогает Владимиру Николаевичу планировать работу на предстоящую смену исходя из конкретной ситуации, определять порядок работ на плановую остановку. Свои замечания и предложения он обязательно доводит на сменно-встречном до сведения членов бригады, дает анализ прошлой смены и с начала месяца с оценкой трудового вклада каждого рабочего,

Прежде, чем говорить о том, как старший вальцовщик стана 300 № 1 Владимир Николаевич Богачев организует работу на своем участке, хотелось бы несколько слов сказать о нем самом. В наш цех Владимир Николаевич пришел семнадцать лет назад, сразу после окончания профессионально-технического училища. Начиная он свой трудовой путь подручным вальцовщика. За годы работы на стане Богачев приобрел богатый производственный опыт, который теперь во многом помогает правильно организовать и скоординировать действия каждого из членов вверенного ему коллектива, а привычка к точности и аккуратности стала, как говорится, действительно его «второй натурой». Хорошие производственные показатели бригады Богачева — это результат отличного знания технологии прокатки, грамотной эксплуатации оборудо-

ГЛАВНОЕ — ОРГАНИЗОВАННОСТЬ

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ

Обычно работа бригады в течение смены складывается из нескольких этапов. В период профилактической остановки стана В. Н. Богачев проверяет настройку рабочих валков, состояние и выработку калибров, правильность установки при-валковой арматуры. А во время работы стана он внимательно следит за тем, чтобы полоса правильно выходила из валков и была качественной.

При выработке калибра или переходе на другой профиль производится перевалка клетей, которая является очень ответственной операцией и потому требует особого внимания старшего вальцовщика и тщательной подготовки. Еще до

перевалки Богачев проверяет наличие валков на нужный профиль, состояние калибров рабочих валков, их диаметр, дает указания вальцовщикам подготовить привалковую арматуру, проверит подготовку шаблонов на новый профиль. Вместе с мастером намечает расстановку рабочих при перевалке, учитывая их квалификацию и умение выполнять ту или иную операцию. В процессе перевалки Богачев показывает ее участникам рациональные приемы труда и контролирует качество выполнения работ. Особое внимание он обращает на рациональное использование кранов и, по мере выполнения работ, своевременно дает указа-

Слава ударникам
11-й пятилетки!

В соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ «О Всесоюзном социалистическом соревновании за успешное выполнение и перевыполнение заданий одиннадцатой пятилетки» коллегия Министерства черной металлургии СССР и Президиум ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности наградили следующих работников комбината знаками «Ударник одиннадцатой пятилетки»:

(Начало в №№ 67—77, 79—81)

по ЦРМО № 2
Куприянова М. И. — слесаря
Даньшова Б. Н. — мастера
Мамота Л. И. — слесаря по механическому цеху
Бабенко И. А. — фрезеровщика
Белякова М. А. — токаря
Горбанева А. А. — долбежника
Лиховицкого Л. В. — строгальщика
Сараева С. М. — токаря
Савкина К. Я. — фрезеровщика
Миронова В. И. — токаря
Шипилова В. И. — токаря
Главацкого А. П. — токаря
Тухбатулина Х. М. — слесаря
Плишкина В. М. — токаря

Курыгина В. Н. — шлифовщика
Муратшина Х. Р. — разметчика
Черепкова М. А. — токаря
Ерофеева А. Н. — эл. механика
Чеповского Н. С. — эл. слесаря
Рыкова А. Ф. — слесаря
Тамгина А. И. — слесаря
Чистякова В. П. — мастера
Швецова А. И. — эл. сварщика
Кильдеваеву Ф. П. — маш. крана
Назарова А. И. — термиста
Меньшикова А. Н. — оператора
Ляшко С. И. — оператора
Заплатина В. М. — эл. сварщика

♦ НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Валерий Николаевич Богачев многие годы трудится агломератчиком в первом агломерационном цехе, является одним из маяков в социалистическом соревновании. Он вносит весомый вклад в выполнение повышенных обязательств коллективом цеха, за что неоднократно отмечался грамотами и благодарностями; за отличный труд в одиннадцатой пятилетке Валерий Николаевич награжден орденом Ленина.

Фото Н. Нестеренко.

чески отбираемых от переднего конца полосы. По характеру и месту дефектов он безошибочно определяет причины их появления и немедленно принимает меры к их устранению. При необходимости организует своевременную замену выработанных калибров и проводковой арматуры.

Как только получен устойчивый профиль с нужными геометрическими параметрами, Богачев дает команду на полную загрузку стана, постоянно контролируя темп прокатки, его стабильность. Скорость вращения валков подбирается таким образом, чтобы машинное время в клетях было одинаковым. Это облегчает работу оператора и исключает нагон заготовок.

Большое внимание уделяется в бригаде Богачева экономии материально-технических ресурсов (топлива, электроэнергии, металла). В связи с переходом на хозрасчет в коллективе наметился положительный сдвиг в сторону экономного расходования исходных материалов.

Н. МИЩУКОВ,
председатель комитета профсоюза сортопрокатного цеха.