

КОММУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА!

ВОСПИТАННИКИ КОЛЛЕКТИВА

Замечательные специалисты, воспитанные в проволочно-штрипсовом цехе, работают сейчас на многих металлургических предприятиях страны. Особенно много прокатчиков, получивших закалку в нашем цехе работает на проволочных станах Череповцкого и Западно-Сибирского металлургических заводов. Главный инженер Запсиба А. А. Кугушян был начальником проволочно-штрипсового цеха ММК. Бывший начальник стана 250 № 1 Николай Григорьевич Кива, старший мастер адъюстажа Тимофей Филимонович Прокопенко; мастер стана 250 № 2 Николай Никитович Гурьянов.

В шестидесятом году нынешний начальник цеха Александр Михайлович Литвак был начальником стана. Вальцовщиком был Петр Иванович Шарапов. За эти годы он закончил институт, теперь руководит бригадой на стане 250 № 1.

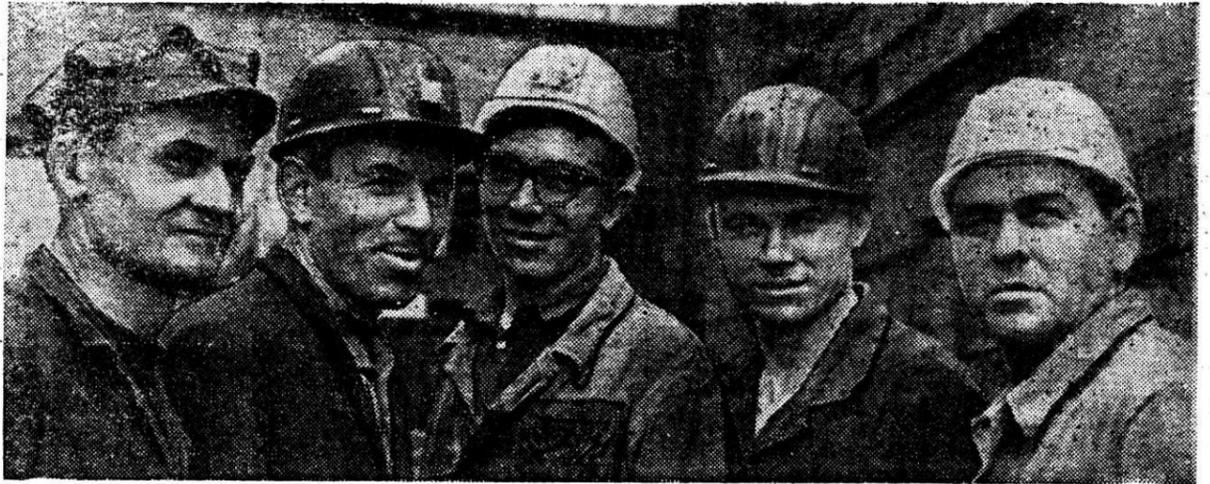
Путь от чернорабочего до мастера производства прошел с 1960 года Ануфрий Федорович Янковой. Учился он упорно, без отрыва от производства закончил десятилетку, получил высшее образование.

Сергею Николаевичу Литвину тоже много труда стоило закончить институт, но того требовала его мечта. Сейчас Литвин — старший электрик цеха.

Много прокатчиков из нашего цеха серьезно занимались на вечернем отделении техникума. Среднее-техническое образование получили мастер стана 300 № 2 Анатолий Иванович Брагин; старший мастер стана 250 № 1 Николай Григорьевич Кива, старший мастер адъюстажа Тимофей Филимонович Прокопенко; мастер стана 250 № 2 Николай Никитович Гурьянов.

Выросло мастерство руководителей участков, вальцовщиков, операторов, сварщиков. Многие члены бригад, обслуживающих станы, с одинаковым успехом могут работать на всех или почти на всех постах агрегатов. С повышением квалификации прокатчиков немало возросла надежность работы станом.

Г. ПУТИЛОВ,
председатель производственно-массовой комиссии цехкома.



Знаменательную дату — 10-летие со дня присвоения цеху высокого звания коллектива коммунистического труда — успешно встречают труженики стана 250 № 2.

Они ежемесячно выдают сверхплановую продукцию, способствуя тем самым общему успеху. И эти дни отмечены для трудящихся стана высоким трудовым настроением.

НА СНИМКЕ: группа старейших работников стана, передовиков производства (слева направо) старший вальцовщик Иван Николаевич КОСЕНКОВ, мастер Николай Никитович ГУРЬЯНОВ, слесарь Василий Иванович КОРОЛЕВ, старший вальцовщик Анатолий Иванович ЖУК, бригадир электриков Геннадий Тимофеевич КАЧУРОВ.

Фото Н. Нестеренко.



Хорошо сегодня, завтра — лучше

За годы коммунистического труда немало возросли возможности каждого рабочего проволочно-штрипсового цеха. Об этом можно судить по таким фактам.

Численность персонала в цехе за десять лет сократилась на 137 человек, а производительность труда возросла в то же время на 23,3 процента. На стоимость реализованной только за последние пять лет продукции можно было бы построить такой же мощности новый цех. А до шестидесятого года на производство такого же количества продукции потребовалось бы шесть лет.

Твердо и неуклонно придерживается коллектив про-

волочно-штрипсового цеха курса на повышение качества продукции. За десять лет выход брака сократился на 20 процентов. Объем второсортной продукции снизился более чем на 77 процентов.

Только за счет снижения себестоимости проката получено за десять лет экономии около двух с половиной миллионов рублей. Цех коммунистического труда за последние пять лет внес в копилку прибыли почти 291 миллион рублей. Из них только в виде приплат за повышение качества продукции получено 6 миллионов 272 тысячи рублей.

Передовым коллективом достигнуты высокие рубежи. Но почетное звание обязывает к постоянному росту, к решению новых задач. Дружной рабочей семье прокатчиков проволочно-штрипсового цеха предстоит завершить полную механизацию основного оборудования и приступить к внедрению малой механизации. Генеральной остается линия повышения качества продукции за счет усовершенствования ее термообработки и сужения пределов допусков на прокатке всех профилей продукции. Уже сейчас ведутся трудящиеся ПШЦ борьбу за повышение эффективности производства и наверняка добьются значительных результатов.

Коллективу коммунистического труда — большого коммунистического завтра!

ИЗ КЛАССА В КЛАСС

Присвоение коллективу проволочно-штрипсового цеха высокого звания сыграло немаловажную роль в росте культуры и образовательного уровня трудящихся. Сознание того, что ты являешься членом коллектива коммунистического труда, побуждает в человеке стремление совершенствоваться, обогащать свой духовный мир и повышать мастерство.

Вот наглядная картина роста образования трудящихся проволочно-штрипсового цеха.

В 1960 году было в цехе семьдесят шесть молодых рабочих в возрасте до 30 лет, имеющих пять-шесть классов образования. Через десять лет среди молодых рабочих осталось только восемь человек с таким низким образованием.

В год присуждения цеху почетного звания в его коллективе было сто двадцать человек, имеющих восемь — десять классов образования. Теперь в цехе молодых рабочих, закончивших восьмилетку и десятилетку, стало на пятьдесят три человека больше.

Только в этом году за парты в школах рабочей молодежи, в школе мастеров сели 24 трудящихся проволочно-штрипсового цеха. После трудовой смены спешат в аудитории техникума и института 18 человек из коллектива коммунистического труда.

Цель движения за коммунистический труд — не только резкое повышение производительности труда, не только экономические показатели. В ходе этого движения растет качественно новый советский труженик — всегда готовый прийти на помощь товарищу, болеющий за общее дело.

На снимке: один из передовых тружеников проволочно-штрипсового цеха вальцовщик стана 300 № 2 Николай Афанасьевич Беловицкий.

ИСЧЕЗНУВШАЯ ПРОФЕССИЯ

пост. Мало помогала даже трехсотрублевая месячная зарплата (средняя месячная зарплата по цеху была 160—170 рублей).

И возможности стана были ограничены, пока темпы его работы зависели от петельщиков. Пределом было 450 оборотов в минуту. Увеличить число оборотов, петельщики не смогли бы удержать конец катанки, он вырывался бы из щипцов, тогда неминуема производственная трагедия.

Обводные аппараты, работающие сейчас на стане, — это моя дипломная работа, я тогда защищал диплом техника. Конечно же, один я ничего бы не смог сделать, новое дело получило широкую всемерную поддержку.

Пять месяцев подряд стан 250 № 1 не справлялся с планом из-за работ по внедрению обводных аппаратов. Руководство цеха и комбината шли на уступки коллективу стана: каждому было ясно, что нужен только положительный результат работы.

Внедрение шло трудно. Старый обводный аппарат — именно его решено было доделать, усовершенствовать — к концу дела был весь в заплатах, в швах, потому что пришлось много раз резать его в разных местах, чтобы менять линию пути катанки.

Наконец, был найден оптимальный радиус ручьев аппарата, до необходимой точности были доведены другие его детали. Люди постепенно научились устанавливать быстро и точно арматуру аппарата.

Прежде чем учить кого-то, мне самому пришлось научиться заставлять работать аппарат эффективно и надежно. Но со временем все убедились в полезности и важности обводных аппаратов. Проснулось уважение к новшеству. А сейчас даже трудно себе представить стан 250 № 1 без обводных аппаратов.

С внедрением обводных аппаратов появилась возможность повышения производства на стане. Скорость прокатки возросла, — сейчас скорость вращения двигателя доведена до 620 оборотов в минуту. А главное, — облегчен труд человека. Нет теперь на нашем стане опасной и тяжелой специальности вальцовщика-петельщика.

Н. КИВА,
старший мастер
стана 250 № 1.