

**ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ**

**Совершенствовать руководство хозяйством**

Новые формы бригадной организации труда полностью соответствуют экономической стратегии партии на современном этапе. В текущем пятилетии эти формы, как известно, должны получить самое широкое распространение.

Из речи Л. И. Брежнева на XVII съезде профсоюзов СССР.

**БРИГАДНЫМ ФОРМАМ — ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ**

Основной задачей коллектива механиков является обеспечение устойчивой работы оборудования всего комбината. Прямо скажем, задача не из легких, если учесть, что большая часть оборудования устарела как морально, так и физически. Положение осложняется еще и тем, что численность трудящихся механослужбы из года в год сокращается, а объем производства растет. Понятно поэтому, что обеспечивать комбинат сменным металлургическим оборудованием, запасными частями, производить ремонт год от года становится все сложнее.

Для решения этих задач делается упор на механизацию трудоемких и ручных работ и о в ы ш е н и е стойкости деталей, организацию ремонтных работ с гарантией, улучшение профилактического ухода за оборудованием. Однако один только технический меры окажутся явно недостаточными, если не будут подкреплены работой с людьми. И партийная организация управления главного механика ищет новые пути воздействия на людей, связывая их прежде всего с совершенствованием форм организации труда. Одним из главных направлений в этой области мы считаем развитие и совершенствование бригадной формы организации труда с распределением заработной платы по коэффициенту трудового участия. Прообразом КТУ явился коэффициент качества работы, который начал применяться в наших цехах в 1974—1975 годах. Были у нас свои скелетки, и довольно высокого ранга, которые считали это пустой затеей и лишней тратой време-

ни. Дальнейший ход событий показал, что мы стоим на правильном пути. Система набирала силу и получала свое дальнейшее развитие. С коэффициентом качества работы перешли на коэффициент качества труда, который в настоящее время широко применяется на комбинате и не нуждается в отдельных комментариях.

Но, анализируя опыт работы бригад с применением ККТ, мы убедились, что эта система дает положительный эффект лишь до определенного времени, а потом начинается некоторый застой в ее развитии, т. к. она прямо не влияет на распределение заработной платы. К этому времени в печати появились сообщения о том, что на Калужском турбинном заводе и на ряде других предприятий Советского Союза создаются бригады, где распределение заработной платы идет в соответствии с конкретным вкладом каждого работника, причем долю трудового участия определяют сами трудящиеся.

В наших цехах эту систему впервые применили в цехе металлоконструкций в августе 1979 года, а в октябре того же года — в ЦРМО № 2. Всего было создано пять бригад с охватом 135 человек. Созданию бригад способствовала огромная кропотливая работа партийных, профсоюзных организаций, администрации с теми людьми, которые согласились работать на единый ряд с распределением заработной платы по КТУ. Ведь организация таких бригад предполагает принцип добровольности всех ее членов. Всякое новое пугает своей неизвес-

ностью, а потому надо было доказать на деле перспективность новой организации труда. Понимая важность проводимого эксперимента, партийный комитет цехов УГМ, цеховые партийные и профсоюзные организации взяли под контроль и пристальное наблюдение всю организационную работу. Достаточно сказать, что в ЦРМО № 2 этот вопрос дважды обсуждали на заседании партийно-

го бюро, на собрании партийных групп и общецеховом партсобрании.

Прошел год. Появились некоторые успехи, а главное — положительные результаты. В цехе металлоконструкций, например, был снят с повестки дня вопрос комплектации бригад по отдельным профессиям, т. к. в бригадах с применением КТУ резко возросла заинтересованность в освоении смежных профессий. У членов таких бригад повысилась заработная плата, увеличилась производительность труда. Учитывая это, партийный комитет цехов УГМ рекомендовал управлению главного механика, начальникам цехов, цеховым партийным и профсоюзным организациям перенять опыт работы ЦМК и ЦРМО № 2. И дело пошло. Так, если в 1980 году было 5 бригад с охватом 135 человек, то в 1981-м 10 бригад общей численностью 277 человек. Сейчас их уже 48, а работающих по КТУ 780. В текущем году число подобных бригад возрастет до 75. Новой формой организации труда планируется охватить 1320 человек.

И все же следует отметить, что не все руководители цехов, секретари партбюро и цеховых комитетов профсоюзов заинтересованно относятся к внедрению новой системы. Прямо скажу, долго «раскачивалось» руководство и общественные организации механического цеха, прежде чем дело сдвинулось с мертвой точки. Для этого понадобилось специальное заседание парткома цехов УГМ и критика в газете «Магнитогорский металл». Справедливости ради следу-

ет сказать, что сейчас положение изменилось к лучшему. Сегодня в механическом цехе работает 6 бригад, еще 6 планируется перевести на новую форму в ближайшее время. К концу этого года по КТУ будет работать 225 человек.

В цехе изложниц только с начала нынешнего года стало действовать 10 бригад ремонтного персонала. В апреле на новую форму организации труда перейдет одна бригада цеха механизации.

Наибольшее распространение бригадная форма получила в ЦРМО № 2 (16 бригад — 216 человек) и ЦРМО № 1 (8 бригад — 197 человек). С целью дальнейшего развития в условиях социальщины 1982 года между цехами внесен пункт, учитывающий рост бригад с КТУ.

Перспективным планом работы парткома цехов УГМ на нынешний год предусмотрено рассмотреть вопрос о дальнейшем совершенствовании бригадной формы организации труда с применением КТУ. Хотим с цифрами в руках подвести итоги работы трех лет, начиная с тех пор, как эта система получила прописку в наших цехах. Однако уже сейчас можно с уверенностью заявить: эффект есть, и эффект немалый. Во-первых, на 8—10 процентов повысилась производительность труда. Во-вторых, на 15—20 процентов сократились затраты на ремонт. В-третьих, увеличилась зарплата рабочих. В-четвертых, сократилась текучесть кадров.

Но есть еще один очень важный положительный момент, который хочется выделить особо. Повысилась общественная активность членов бригад. В этом мы видим огромный резерв улучшения трудовой дисциплины, сокращения текучести кадров.

Не все еще идет без сучка и задоринки. Остаются свои трудности и проблемы, но мы убеждены в том, что новую бригадную форму организации труда надо совершенствовать, развивать дальше. Это подтверждает практика, это требование жизни. Над этим настойчиво работают партком, профком, управление и комитет ВЛКСМ цехов УГМ вместе со всеми цеховыми коллективами.

**Ю. КУДРЯВЦЕВ,**  
секретарь парткома УГМ.

**НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ**



Успешно несут трудовую вахту одиннадцатой пятилетки бригады сталеваров двадцати восьмой мартеновской печи первого мартеновского цеха. За прошедший год они выплавили дополнительно к заданию почти четыре тысячи тонн стали. Хороший старт ими взят и во втором году пятилетки.

На снимке: один из сталеваров передового коллектива, ударник коммунистического труда Виктор Петрович **БАРДИН**.

Фото П. Нестеренко.

**Достоиное пополнение**

Партийная организация цеха водоснабжения пополнилась еще тремя молодыми коммунистами. 17 марта в ряды КПСС были приняты мастер Геннадий Иванов, слесарь-сантехник Евгений

Носов и машинист насосных установок Инна Ягодинцева.

Молодые коммунисты успешно прошли кандидатский стаж, активно участвовали в общественной работе цеха. Члены партии, давшие им рекомендации в ряды КПСС, уверены — это достойное пополнение.

**К. ИГОРЕВ.**

**Нам отвечают**

**„В ОДНОЙ ЦЕПИ“**

Статья «В одной цепи», опубликованная в «Магнитогорском металле» 18 февраля, проработана на сменно-встречных собраниях среди коллектива цеха.

В настоящее время усилен контроль за качеством подката для ЛПЦ № 7, проведен ряд технических мероприятий, которые позволят улучшить плоскостность поставляемого металла.

**В. РУСАКОВ,**  
начальник листопрокатного цеха № 5.

**„КАК СНЯТЬ НАПРЯЖЕНИЕ“**

По поводу статьи, опубликованной под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 28 января, сообщая, что статья проработана на сменно-встречных собраниях коллектива цеха, подготовили ответ.

В результате принятых мер за последние два месяца перепростой вагонов под выгрузкой снижен на 0,5 часа.

**Г. ЧУГУНИКОВ,**  
начальник оперупорного производства.

**Рачительные хозяева**

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

чем, молодость — и возрастная, и духовная — присуща большинству работников этого молодого производства. И потому под его определением могли бы здесь подписаться многие. Скажем, та же ученица Галина Нижегородова, которая велит линейные счета экономии и делает это аккуратно и оперативно. Или старший вальцовщик стана 1—4 Виктор Усов. Он даже блокирует специальный завод, где отмечает, сколько и на чем «наэкономила» его бригада. Сам общитываает. Не то чтобы не доверяет — нет: просто когда сам, считает он, то оно как-то надежнее. И более наглядно: товарищам по бригаде можно доказательно растолковать, на чем можно было бы еще металла сэкономить.

Общие указания к действию специалисты ЛПЦ № 7 могут почерпнуть из отливо оформленного уголка под названием «Береги металл». Сам вид его притягивает, так хочется подойти поближе. Не будем же противиться — подойдем и посмотрим, о чем поведает нам его содержание. Вот, пожалуй, главный планшет: «Путь экономии металла». Первостепен-

**РАЧИТЕЛЬНЫЕ ХОЗЯЕВА**

ными статьями в нем идут освоение новых профилей (сейчас цех выпускает 300 наименований) и прокатка с минусовыми допусками. Далее цеховой совет по экономии металла, организовавший уголок, обращает внимание «читателя» на то, что немалую экономию сулит уменьшение обрезки и повышение точности порезки по длине. Учтена также и возможность сбережения металла за счет рационального использования массы заготовок при изготовлении валков, а также снижения веса комплекта валков при использовании более рациональной технологии.

Статьи экономии много, как говорится, выбирай на вкус. Конечно, для каждого конкретного рабочего места характерны свои статьи экономии металла. Но перечень их не исключает «пристрастности». Иными словами, у рабочих цеха есть «любимые» формы экономии — те, в которых они проявляют свои способности к рачительному хозяйствованию с наибольшей эффективностью.

Скажем, на стане 1—4 в бригаде Анатолия Василье-

вича Егорова, кавалера ордена Трудового Красного Знамени, немалой ежемесячной экономии металла добиваются за счет снижения обрезки и точной порезки профиля. Оператор стыковочной машины Виктор Губин, готовя концы полос под сварку, внимательно следит за тем, чтобы в карман для обрезки попадало минимум «здорового» металла. А от Сергея Уткина, оператора третьего поста, зависит длина конечной продукции. Вот идет непрерывной полосой профиль. Для того, чтобы изготовить из заготовки необходимый металл с минимальными отходами, заказчику необходимо, чтобы длина заготовки была 6 метров. Допуск на порезку разрешает длину до 6040 миллиметров. А на табло, отмечающем фактическую длину порезки, с интервалом в несколько секунд появляются цифры: 6018, 6013, 6015, 6010... «Уловить» на каждом порезе 20—30 миллиметров металла, который бесполезным грузом поехал бы на завод и не известно еще, вернулся ли бы в виде отходов в мартены, «сложить» из этих

миллиметров полномерные профили — в этом и проявляется профессиональное умение Сергея Уткина, его бережное отношение к труду коллективов предыдущих переделов и производства.

На агрегате продольной резки — своя специфика. Здесь работает старшим вальцовщиком опытный мастер экономной резки Михаил Алексеевич Кузьмин. За январь — февраль здесь добились самого высокого показателя сбережения металла по теоретическому весу — 86 тонн. И опять же, как и в бригаде Егорова, набегали эти тонны буквально по граммам.

Девиз бригады «Меньше брака — больше годного металла». Скажем, прежде сцепленные рулоны (случается такое, когда полосы двух рядом наматывающихся рулонов вдруг переключаются) отправлялись в брак. Теперь же резчики научились разделять их. Приходится, конечно, повозиться, зато удовлетворение от того, что в брак не уходит добротный в общем-то металл, служит им достойной наградой.

Разделение на «прежде» и

**ЭКОНОМИКА ДОЛЖНА БЫТЬ ЭКОНОМНОЙ**

«теперь» необходимо и в другом случае. Значительную экономию дает уменьшение резки кромок полосы. Но если совсем недавно допуск на кромку был 40 миллиметров (при пуске цеха — 50), то теперь только 30. Работать приходится точнее. Но здесь существует правило: как бы забывая о достигнутых вчерашнего дня, говорить только о том, чего удалось добиться сегодня. Именно из нее, из нынешнего дня экономии складываются их тонны. Скажем, на ширине полосы для изготовления швеллера 80×40×3 резчиком совсем недавно удалось выиграть еще 2 миллиметра, и сейчас это уже стало случаем, а нормой.

От кого зависит сбережение металла в бригаде Кузьмина? Да от всех членов коллектива. Например, от недавнего учащегося профтехучилища, а ныне оператора Игоря Сорокалетова, отвечающего за подготовку концов. Но не только от «своих». Михаил Алексеевич высоко оценивает умение слесаря-сборщика дисковых ножей Александра Устьянко, от которого напрямую зависит, на минус

или на плюс будет резать полосу ножи. Помогает беречь металл и машинист крана Екатерина Ивановна Жидяева. Помогает тем, что рулоны она берет очень аккуратно, не мнет их, а значит, не переводит металл в обрезь. Есть и негативная зависимость: от того, скажем, насколько аккуратно в ЛПЦ № 4 вырежут пробку, не продуют ли резаком аж до пятого витка. А бывает, с одной плавки по две, пробы берут — тоже приходится подрезанный виток в обрешэ пускать.

После того, как рассмотрим вблизи постановку дела со сбережением металла в седьмом листопрокатном, убеждаешься: десять с половиной тысяч экономии — вполне реальная установка. За два месяца нынешнего года коллектив записал в актив 2,115 тысяч тонн, что позволяет ему с оптимизмом смотреть в будущее. Да и опыт прошлого года, когда при обязательном 6 тысяч тонн было сэкономлено 11 тысяч, убеждает в жизнеспособности новых обязательств. Второй месяц подряд цеху присваивается приз «За экономию и бережливость». И, думается, не последний раз в этом году.

**Н. ЯКШИН.**