

Прошло чуть меньше двух месяцев с тех пор, как в отделе технического контроля ММК впервые состоялась сдача государственных экзаменов на рабочем месте. Волнения и переживания наших студентов передавались всем присутствующим. А среди них были и те, у кого это событие еще впереди — студенты вечерних отделений МГМИ и индустриального техникума.

Но вот все волнения и переживания позади. Председатель экзаменационной ко-

И СНОВА — ЗА УЧЕБУ

миссии главный инженер комбината Ю. В. Яковлев зачитывает оценки — только «хорошо» и «отлично», вручает дипломы инженеров и памятные подарки. В этот день на комбинате «родились» пять новых инженеров — В. Каширин, А. Юнаш, Ю. Перятинский, А. Звездин и Г. Лыкова.

На партийном собрании коммунисты ОТК единоглас-

но голосовали за принятие Г. Лыковой в члены КПСС, а начальник отдела А. В. Васильев вручил ей диплом инженера и цветы. Теперь все пятеро молодых инженеров — коммунисты. Они хорошо понимают, что без глубоких политических и экономических знаний сегодня трудно успешно работать. И хотя позади шесть лет учебы без отрыва от производства, Г. Лыкова и Ю. Перятин-

ский решили продолжить образование на отделениях устной политической агитации и хозяйственных руководителей вечернего университета марксизма-ленинизма. В. Каширин, А. Звездин и А. Юнаш станут слушателями теоретических семинаров при ОТК.

Т. НИКОЛАЕНКО,
секретарь партбюро
ОТК.

РАБОЧАЯ СОВЕСТЬ

имеет и постоянная живая связь между рабочими разных профессий, работающими в одной технологической цепочке. В качестве собранном узле есть и вклад токарей цеха. Многие из них производят детали с личным клеймом. Это токари Г. Хижняков, Н. Богданов, А. Федосов. А Федосов работает с 1975 года, два года он работал на станке в паре с отцом. Когда отец ушел из цеха, личное клеймо Федосова перешло к сыну.

Чтобы объединить рабочих в единый технологический поток, в цехе определили количество участков, занятых изготовлением отдельных узлов, идущих на сборку готовых изделий.

Окончание.
Начало на 1-й стр.

Окончательную сборку узла делает тот, кто начинал его ремонт. В результате рабочие уже на ощупь знают этот узел. С каждым ремонтом повышается и качество работы.

Партийная организация, возглавляемая мастером участка сборки промышленного оборудования В. Г. Попковым, много сделала для того, чтобы почин получил распространение. На очередном партийном собрании коммунисты, обсуждая итоги работы ремонтов с гарантией, пришли к выводу, что от них надо перейти к ремонту со Знаком качества. От слов перешли к делу. Сейчас в цехе утверждена комиссия в составе пяти человек. В нее входят начальник лаборатории надежности А. Я. Рузин, начальник цеха ремонта ме-

таллургического оборудования № 2 А. В. Зименский и помощники начальников цехов по ремонту металлургического оборудования записчик и исполнитель ремонтных работ. Заводской Знак качества уже присвоен ремонту конического редуктора вертикальной клети для блюминга.

Кolleктиву участка сборки промышленного оборудования по силам уже сейчас каждый (а не третий) ремонт проводить с гарантией. Детали, сработанные руками бригады Л. И. Дементьева всегда получают высшую оценку. Рабочая репутация бригады безупречна. И если рабочие еще не взяли обязательство проводить каждый ремонт с гарантией, то лишь только по объективной причине: при разборке узла встречаются

старые детали, а новых нет, механический же цех еще не в силах обеспечить их изготовление в нужном количестве. Это обстоятельство, конечно, тормозит производственный процесс ремонтников.

Почин «Ремонт с гарантией» прижился в коллективе, он пришелся по душе рабочим. Коллектив смело взял обязательство производить ремонты только с гарантией. А что может послужить гарантией такого обязательства? Ветеран цеха Н. М. Войнов отвечает:

— Наша рабочая совесть.

Мастерство всех членов бригады, ударников коммунистического труда слесарей высокого класса Н. М. Войнова, А. Я. Малышева, И. А. Еникеева, А. А. Мусина и их бригадира Л. И. Дементьева и других рабочих подтверждает это.

Г. ТЕППОМЕС.

◆ КОМСОМОЛЬСКИЙ ТЕЛТАЙП

ПРАВО ЗАЖЕЧЬ ФАКЕЛ

В этом году отметил свое десятилетие студенческий строительный отряд горно-металлургического института «Индустрия». Зона действия этого отряда — Бреденский район. Здесь в год 25-летия со дня освоения первых целинных земель был открыт монумент в память воинам-односельчанам, погибшим в годы Великой Отечественной войны. У монумента был зажжен вечный огонь. Право зажечь факел, который был доставлен к монументу бойцами зонального отряда, было предоставлено сталевару двухвального сталеплавильного агрегата № 35, делегату XXV съезда КПСС, лауреату Государственной премии Николаю Васильевичу Игину.

М. ФЕДОРОВА.

ЮБИЛЕЮ ЦЕХА — УДАРНЫЙ ТРУД

В сентябре этого года коллектив мартеновского цеха № 3 отметил свое 40-летие. В честь юбилея в цехе организовано соревнование «40-летию цеха и выплавке 100-миллионной тонны стали — семь недель ударного труда». По итогам трех недель победителем соревнования среди комсомольско-молодежных коллективов цеха вышел комсомольско-молодежный коллектив печи № 14 (сталевары: В. Перчаткин, В. Варакин, В. Чертищев, А. Чистов). Обязуясь выплавить 200 тонн стали, они выдали 635 тонн при 100-процентном выполнении заказа.

Е. МАРИНИНА.

Передовой опыт — всем!

Говорят, цифры — скучная вещь. Возможно. И все же оговоримся: смотря для кого и какие. Иные — не менее слаще для слуха, чем музыка. Скажем, «5» в школьном дневнике сына или дочери. Или приличная цифра в расчетной книжке о зарплате...

Ну, а если серьезно... Начальника стана «300» № 3 Бориса Петровича Мансурова не могут, например, радовать цифры в отчетах о работе его агрегата.

В самом деле. Разве не приятно было узнать, что коллектив стана дал за полугодие сверх плана 6,8 тысячи тонн металла. Тем более, что для Мансурова это не сухая цифра. За ней он видит неустанный, в поте лица труд подчиненных — вальцовщиков, нагревателей, слесарей, электриков — всех, кто изо дня в день несет свою многотрудную вахту у горячих клетей.

С особым удовлетворением начальник стана отмечает показатели третьей бригады, возглавляемой старшим вальцовщиком Валерием Поповым. Вот уж где действительно не цифры — музыка. За шесть месяцев текущего года план по производству горячего проката бригада выполнила на 103 процента, дав дополнительно 2392 тонны металла. Выход второго сорта снижен до 0,002 процента (за прошлый год было 0,008), брака до 0,04 процента (против 0,05 за прошлый год), производство в горячий час составило 91,3 тонны при плане 87,0.

И что интересно. Вроде все четыре бригады стана работают в одинаковых условиях, но если четвертая, например, почти наступает на пятки третьей (за полугодие — плюс 2158 тонн), то первая и вторая, даже вместе взятые, по сверхплановому производству не сумели достичь отметки, на

которую поднялась третья бригада.

В чем же дело? За счет чего установился такой разрыв между лидером и остальными участниками соревнования?

Конечно, в борьбе за увеличение выпуска продукции и улучшение ее качества Попов и его товарищи во многом способствуют тем мероприятиям, которые внедряются на стане с целью совершенствования технологии и организации труда, лучшего использования машинного времени и т. д.

Можно здесь привести, например, такие факты. На участке нагрева металла освоено торкретирование футеровки сводов и стенок нагревательных печей, что позволило увеличить межремонтный период этих агрегатов в два раза — с шести до двенадцати месяцев. Внедрена прокатка шестигранной стали по развернутой калибровке, в результате — снижение расхода валков и уменьшение количества перекатов чистовых клетей. На кантователях 8-й и 10-й клетей вместо сферических роликов стали применять цилиндрические — снизился их расход, улучшилась поверхность проката. Введена автоматическая смазка всех механизмов. Успешно освоена вязально-формировочная машина на увязке готовой продукции. Получила прописку четкая система по обслуживанию оборудования и контролю за выполнением предписаний карт по уходу за ним. Все это позволило уменьшить трудовые затраты на ряде операций, снизить текущие простои и практически ликвидировать простои, связанные с нарушением нормального режима работы оборудования. Нельзя, наконец, обойти вниманием и то, что на стане внедрена система по оценке качества работы каждого члена коллектива. Однако повторим: перечисленными преимуществами в равной мере могут

пользоваться все бригады. Загадка, видно, в другом: мочь-то могут, но почему-то не пользуются...

Невольно напрашивается вывод: тысячу и тысячу раз прав тот, кто сказал, что в любом деле главное — люди, его исполнители, что системы системами, а «человеческий фактор» в любых условиях играет решающую роль. И работа третьей бригады, работа ее вожжа — лучшее тому подтверждение.

Валерию Попову едва минуло тридцать. На стан «300» № 3 сортопрокатного цеха пришел в 1967 году после окончания 13-го профтехучилища. За двенадцать лет он в совершенстве изучил и освоил оборудование стана, технологию прокатки и приобрел — уже в качестве старшего вальцовщика — значительный опыт руководства коллективом бригады.

Словами, впрочем, здесь много не скажешь. Нужно побывать в цехе, посмотреть, как Валерий добивается слаженности в работе вальцовщиков с машинистами кранов, как достигает строгой последовательности выполнения операций, как организует действия вальцовщиков и рабочих с участка печей и правки-резки во время перевалки валков, как налаживает контакт с нагревателями, чтобы на стан выдавалась лишь хорошо прогретая заготовка и в заданном ритме — увидишь это, и само собой вновь приходит «музыкальное» сравнение, пусть избитое, но верное: дирижер! Одна лишь скрипка из ста соцвет на полтона — и бригадир уже начеку.

Впрочем, на свой «оркестр» Попову не приходится жаловаться — все под стать дирижеру. Оператор главного поста В. П. Лихоманова, нагреватель В. Н. Мельник, вальцовщик Н. И. Койряк, слесарь С. Г. Хромых, электрик Н. Ф. Совков — сколько отлич-

ных специалистов выросло в бригаде, как говорят, называя подряд — не ошибешься.

Хорошо, легко работать в таком окружении, когда знаешь: на каждого можно положиться. А работать приходится много, лишней раз не покурить. Хотя и уверен за все посты, но ведь голова — ты, бригадир.

Вот, скажем, перевалка валков. Как заранее не проверить, лично не убедиться в их состоянии? Особое внимание при этом — конечно же, на величину катающих диаметров, как они вписываются в технологическую линию. После этого можно и схему обжатия по клетям загодя составить, чтобы не допустить перегрузки в каком-то звене. Учтешь, считаешь все это — и, глядишь, четыре-пять минут сэкономила на настройке клетей после перевалки. А четыре-пять минут в горячий час — это, между прочим, 6—7, а то и больше тонн металла. Из подобных «мелочей» и складываются

те тысячи тонн дополнительного проката, которые выдает бригада к концу года (в прошлом году, например, сверхплановый взнос составил 5670 тонн, за шесть месяцев этого года, как уже говорилось, — 2392 тонны).

Или другое. По мере прокатки металла происходит, как известно, выработка элементов калибров рабочих валков, изнашиваются вкладыши подшипников. Из-за значительных ударных нагрузок ослабевают отдельные элементы и в рабочих клетях. Тут нужен глаз да глаз. Прошлипишь — и не мечтай о прокатке в поле минусовых допусков, о сдаче металла по теоретическому весу. У Попова и его товарищей такие срывы — ЧП. Не случайно в прошлом году они сэкономили народному хозяйству 946 тонн металла, за нынешнее полугодие — почти 460 тонн.

А качество? Здесь большое значение имеют правильный подбор и установка арматуры по клетям. А это — вновь наблюдения, вновь

расчеты и свои, особые правила, за соблюдением которых строго следят опять-таки старший вальцовщик.

Словом, как говорят бригадиры, прав много, а ответственности — не счесть. В связи с этим мы, однако, внесем необходимые уточнения: что касается Валерия Попова, то он вместе со всей бригадой несет эту ответственность с честью. Об этом уже не первый год говорят итоги социалистического соревнования как внутри цеха, так и в целом по комбинату. В прошлом году, например, третья бригада трижды выходила победителем в общекомбинатском соревновании коллективов прокатных станов и пять раз — среди агрегатов цеха. В этом году — соответственно уже два и четыре раза. А ведь впереди еще четыре месяца работы.

Л. АРХИПОВ.

НА СНИМКЕ (слева направо): нижний ряд — В. М. Попов, В. И. Плешаков, Е. Г. Позин; верхний ряд — Г. В. Кашиков, Н. И. Койряк и В. Г. Барсуков — вальцовщики стана «300» № 3.

Фото А. Князева.

