

**НА ДНЯХ** в нашем цехе состоялось отчетно-выборное партийное собрание. Коммунисты, в основном, давали оценку работе коллектива цеха в третьем, решающем году пятилетки, говорили о производственных задачах. Конечно, хорошо, что участники собрания взволнованно говорили о выполнении плана. Отрадно и то, что план коллектив цеха выполняет, и в этом большая заслуга коммунистов нашей партийной организации, партийного

лины. Обошли как бы стороной эти важные вопросы, хотя отрицательные примеры, к сожалению, у нас еще есть. И здесь вина не только партийного бюро, которое ослабило контроль за воспитательной работой, но и всех коммунистов цеха. Имел же место случай, когда три комсомольца одной бригады с пятнадцатой печи, на которой работает комсомольско-молодежный коллектив коммунистического труда, передовики производства, были за-

О том, что коммунистам цеха, партийному бюро надо улучшить воспитательную работу, заниматься этим вопросом с полной отдачей сил, говорили начальник цеха В. М. Ломакин, главный инженер комбината Ю. В. Яковлев. В. М. Ломакин, в частности, не только призвал коммунистов усилить воспитательную работу, но и заверил их, что руководство цеха примет все меры к тому, чтобы избавить наш коллектив от пьяниц и прогульщиков.

Без сомнения, административные меры наказания, вовремя примененные к нарушителям трудовой и производственной дисциплины, общественного порядка, принесут немало пользы. Но ведь главное, чтобы этих случаев не было. А для этого, как очень справедливо заметил главный инженер Ю. В. Яковлев, надо, чтобы каждый из нас, коммунистов, взял под контроль хотя бы двух-трех молодых рабочих. Тогда не будет, видимо, такого, когда некоторые коммунисты порой не знают, кто из работающих рядом с ним — комсомолец, кому из молодых рабочих надо помочь, кого удерживать от дурного поступка.

Из нашего цеха вышли специалисты, которыми по праву гордится коллектив комбината. И сегодня в цехе работают многие известные сталевары, с которых можно и нужно брать пример не только молодым рабочим. У коллектива третьего мартеновского цеха богатые трудовые традиции, и мы, коммунисты, должны приложить все силы, чтобы они крепли и продолжались. А для этого у нас есть все возможности.

**А. БУРЕ,**  
подручный сталевара мартеновского цеха № 3.

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ: ОТЧЕТЫ И ВЫБОРЫ В ОРГАНИЗАЦИЯХ

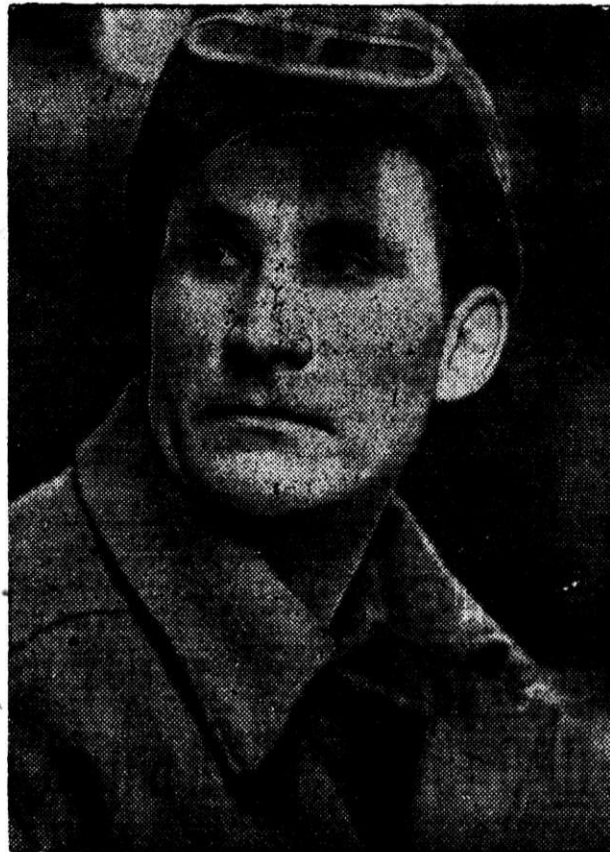
# Учесть в будущем

бюро, руководства цеха. Но, вполне возможно, мы добились бы еще большего, если бы в цехе лучше обстояли дела по борьбе с пьянством, с нарушителями дисциплины, лучше велась воспитательная работа в коллективе и, особенно, с молодежью. Но вот анализа работы партийной организации, общественной деятельности коммунистов в выступлениях почти не было. Только в отчетном докладе секретаря парторганизации, П. Д. Ширшов указал на недостатки, назвал фамилии коммунистов, которые плохо посещают партийные собрания, занятия в системе политпросвещения и т. д.

На отчетно-выборном собрании коммунисты не вскрыли недостатков в воспитательной работе, не сказали, какие меры необходимо принять, чтобы изжить случаи пьянства, нарушений дисципли-

держаны милицией за неблагоприятные действия. Но случай этот пострадался «замять» — работает этот коллектив хорошо. А не пора ли кончать мягко подходить к нарушителям только потому, что коллектив, в котором они работают, справляется с планом? Секретарь комсомольской организации цеха Р. Х. Тухватуллин совершенно справедливо указал, что далеко не всех нарушителей трудовой дисциплины и общественного порядка, в том числе и комсомольцев, обсуждали на сменно-встречных собраниях, и многие из них продолжали работать на своих местах. Нельзя не отметить ту большую работу, которую проводит комсомольский актив цеха по воспитанию молодежи. Но хотелось, чтобы и коммунисты познергичнее помогали комсомольцам в их делах.

## ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



Почти четверть века трудится в третьем мартеновском цехе Иван Федорович Баев. За это время он прошел путь от подручного сталевара до старшего мастера и воспитал целую плеяду людей огненной профессии.

На снимке: И. Ф. БАЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

## ТЕМЫ ИНФОРМАЦИЙ НА МАРТ

### Международная жизнь

1. Поиски путей закрепления благотворных перемен в Европе.

2. Люди всей земли с вами, чилийские патриоты. (Журнал «За рубежом», № 9, 1974 г., стр. 6—7; 8—10).

### Внутреннее положение СССР

Международный женский день.

(Методическая разработка по этой теме имеется в цеховых организациях общества «Знание»).

### Знания общества «Знание»

#### Экономика

О выполнении заданий за 1973 год и мероприятиях по обеспечению роста производительности труда на комбинате в 1974 году.

(Материалы по этой теме имеются в цеховых организациях общества «Знание»).

Кабинет политпросвещения парткома комбината.

## И вновь по тылам

«Тылы комбината — комсомольский фронт» — этот девиз в настоящее время является определяющим в производственной деятельности комсомольской организации комбината. Мы взяли шефство еще над двумя важными объектами: строительством двенадцатой группы нагревательных колодцев для установки колонн. В этих субботах приняли участие учащиеся профессионально-технических училищ №№ 13 и 41.

Комитет комсомола эти стройки объявил комсомольскими, ударными. Штаб «Комсомольского прожектора» организовал субботники по очистке площадки нагревательных колодцев для установки колонн. В этих субботах приняли участие учащиеся профессионально-технических училищ №№ 13 и 41.

Для более эффективной помощи строителям этих жизненно важных для комбината объектов комитет комсомола организовал на строительстве пост «КП» и создал во главе с секретарем комсомольской организации обкомного цеха № 1 Владимиром Лакимой, ударный комсомольский отряд, который уже приступил к работе на бломинге № 3. Отряд формируется из комсомольцев, молодежи — представителей прокатных цехов.

Коллектив отряда готов выполнить поставленные перед ним задачи и в свою очередь надеется, что руководство цехов, общественные организации будут содействовать им в этом.

**С. КОЛОМЫЦЕВ,**  
начальник штаба «КП» комбината.

Когда заводят разговор об улучшении качества продукции и повышении производительности труда, мнения сходятся на одном — вскрывать резервы, которые имеются на каждом участке производства. Но есть резервы очевидные, которые нужно использовать, а не вскрывать.

Конкретнее. Первый листопрокатный цех. Вскоре после пуска стана «1450» в цехе появилось узкое место — участок моталок. После достижения проектного производства и дальнейшего его наращивания работа моталок стала особенно неустойчивой. Появились значительные потери времени, производства, кривая качества приостановила свое движение вверх, а на финансовый счетчик цеховых затрат стали наматываться длинные рубли. Возникли потери и в масштабе комбината — ведь следом за листопрокатчиками первого цеха стоят листовики второго и третьего, а сегодня и шестого — цеха покрытий. Недалек тот день, когда затребует листовую сталь коллектив цеха гнутых профилей. Изрядное количество металла, выкатываемого в первом цехе, потребляет калибровочный завод. Одним словом, смежники северного листопрокатного блока находятся в полной зависимости от своих коллег из первого цеха, в котором весь

# СКОЛЬКО МОЖНО „МОТАТЬ НА УС“?

## ЛПЦ № 1: КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ. ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

рулонный металл не мнётся сразу заметим, что уже сегодня можно сделать многое, можно исправить положение, сократить потери до минимума (об этом разговор пойдет ниже).

А теперь о цифрах. Плохое качество смотки листа в рулоны приводит к тому, что при задаче полосы в правильную машину во втором цехе в отдельные сутки вырезается до 18 тонн подката. А годовая цифра выхода беззаказной продукции, требующей дополнительной обработки, составляет 1600—1700 тонн.

Но это, к сожалению, далеко не все потери. Если при хорошей работе стана производство в смену достигает в среднем 2000 тонн, то плохое состояние хотя бы одной из моталок снижает его почти вдвое. А «лихорадка» на моталках бывает, как правило, затяжной. Появляется еще один брак — недокаты. В прошлом году он составил 1360 тонн, и больше половины — результат застревания полос в моталках.

Это срывает темп работы стана. А технологи знают,

что темп и качество готовой продукции — понятия неразделимые. Ведь тонколистовой стан представляет собой чувствительный организм, реагирующий на малейшие изменения технологического режима. Задержка, приводит к охлаждению стана и перегреву металла в нагревательных печах — отсюда и грубейшее нарушение механических свойств, геометрических размеров листа, стандартных.

Да и можно ли говорить о качестве подготовки рулонной стали, когда после длительной эксплуатации управление моталками становится почти невозможным? Появляется недопустимая телескопичность рулонов, которая не входит не только в ГОСТы заказчика, но и вызывает постоянные нарекания со стороны ближайшего смежника — листопрокатчиков второго цеха, на поворотном рольганге которого выступающая кромка срезается, мнется и завальцовывается.

Кстати, о поворотном рольганге. Конструкция его у листопрокатчиков второго цеха несовершенна. А поправить

положение можно — проект уже есть. Да и реконструкция поворотного рольганга потребует затрат в сотни раз меньше, чем замена моталок в первом листопрокатном. А между тем этот рольганг уже долгое время усугубляет положение листопрокатчиков первого цеха, безуспешно пытающихся улучшить качество смотки готового листа.

А теперь вернемся к тому, что можно сделать сегодня на участке моталок в первом листопрокатном цехе. Прежде всего, каждую моталку следует расценивать, как агрегат номер один. Самые листовики именно так и относятся к агрегатам. Но вот в управлении главного механика их пока не могут поддержать. Своевременный ремонт агрегатов не обеспечивается. Запасных частей требует только на то, чтобы работать «с колес». А действительность настоятельно требует, чтобы межремонтный период был сокращен до четырех месяцев. Из-за отсутствия отдельных узлов и механизмов вот уже три года нельзя собрать третью моталку и поставить ее в

резерв, где она должна отлаживаться. С нею листовики могли бы встретить случайности во всеоружии, с минимальными потерями времени и производства и с сохранением устойчивого качества смотки. Пока же участок моталок продолжает лихорадить, продолжается простой, потери в качестве и производстве.

На совещаниях и собраниях, говоря о наболевшем, ставят в пример другие наши заводы. В таких случаях говорят: «Мотайте на ус...». Но предлагают мало. А если и предлагают, то дело расходит со словами. Но сколько можно «мотать на ус»? Растущие требования к производству продукции и ее качеству предполагают мотать лист на устойчиво работающем, максимально надежном оборудовании. А сделать его таким в наших силах — стоит только взяться всем. Необходима помощь от управления главного механика, руководства комбината, нужно вмешательство партийного и профсоюзного комитетов. Это наше общее дело. Чтобы продолжать работу над улучшением качества и повышением количества готовой продукции, коллективам северного блока листопрокатных цехов необходимо все-таки помочь.

**Е. ГОЛОВИН,**  
начальник участка ОТК ЛПЦ-1.  
**А. ПАВЛОВ.**