

◆ О товарищах по труду

## Плечо друга

Хлопотная работа у бригадиров станочников в цехе механизации № 1. Всю смену на ногах, то подвезти детали нужно с другой операции, то у молодежи не клеится что-то в работе и надо помогать.

— А иначе нельзя, — говорит бригадир станочников Галина Петровна Максимова. — Чтобы бригада выполняла план и с хорошим качеством, коллективу надо помогать во всем.

Галина Петровна пришла в цех в 1962 году. Начала учеником токаря. Незаметно пролетело ученичество, настало время самостоятельной работы.

В это время, — вспоминает Галина Петровна, — помогали мне старшие товарищи и особенно бывший бригадир Галина Моисеевна Пачевич. Она сумела привить мне любовь к токарному делу.

Шли годы, накапливался опыт, но не хватало знаний. Чтобы быть настоящим мастером своего дела, Максимова поступает в индустриальный техникум и в 1971 году без отрыва от производства успешно его заканчивает.

За шестнадцать лет работы в цехе Галина Петровна помогла многим молодым токарям полюбить свою профессию. Когда работала токарем, план выполняла на 105—110 процентов и с хорошим качеством и без не знала. А стала бригадиром — заботы прибавилось, теперь уже отвечает за всю бригаду. Вот и сейчас Галина Петровна помогает молодым станочникам А. Рубан, Г. Комаровой и другим. И они за это ей благодарны.

**А. ДВОРЯНЧИКОВ,**  
слесарь цеха механизации № 1.

◆ НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Успешно встретили свой профессиональный праздник — День металлурга труженики пятой доменной печи, выдавшие дополнительно к плану тысячи тонн чугуна. **НА СНИМКЕ:** одна из бригад передового коллектива — Николай Демидович Романюк, Александр Сергеевич Голушков (первый ряд), Николай Владимирович Ущенин, Анатолий Николаевич Турлышов, Вячеслав Ильич Шнайдер, Николай Алексеевич Шарков (второй ряд). Фото Н. Нестеренко.

## НА ВАХТЕ СОРТОПРОКАТЧИКИ

дид победителем во внутривагонном социальном соревновании. Пример ударной работы показывает бригада под руководством мастера производства Н. Мищукова. К середине третьего года десятой пятилетки этот коллектив подошел с неплохими производственными результатами: прокатал сверх плана 1975 тонн металла, заказы выполнил на сто процентов и три раза выходил победителем в соревновании по стану. Сам мастер производства Нико-

лай Денисович Мищуков — специалист высокой квалификации. Может не только мастерски работать на любом посту стана, но организовать работу, настроить на ударную работу людей. Вот пример. В свое время вторая бригада была в числе отстающих. Руководство цеха решило мастера передовой бригады Мищукова переадресовать во вторую. И Николай Денисович сумел организовать бригаду и вывести ее из отстающих.

**А. ТОРБО,**  
и. о. секретаря партбюро сортопрокатного цеха.

Окончание.  
Начало на 1-й стр.

**Т**РУЖЕНИКИ вагоноремонтной службы железнодорожного транспорта комбината выполняют большую работу. Достаточно сказать, что в течение года в депо службы ремонтируется около двух тысяч вагонов заводского парка. Помимо этого на двенадцати станциях организованы ремонтные бригады, которые проводят профилактические осмотры вагонов. Но вернемся к депо. Все-таки это основной участок, где ремонтируется большая часть вагонов.

— Кажется, что у нас все благополучно, — рассказывает начальник депо В. В. Карпов. — Но если заглянуть за ширму благополучия, картина получается совсем иная. Для перевозки мусора, окалины, шлака у нас на комбинате используют думпкары. Естественно, от частого использования они выходят из строя. С планом ремонта этих вагонов мы не справляемся. На первый квартал текущего года вагонники должны были отремонтировать сорок думпкаров, а сделали всего тридцать. Подобная картина и с шестисюльными думпками: запланировано было отремонтировать восемнадцать, а в строй поставили всего восемь. Причина? Она одна: помещенные депо не в состоянии принять такое количество вагонов да и сами условия работы труднее, чем не отвечают требованиям сегодняшнего дня. Конечно, в силу возможности мы делаем все, чтобы улучшить условия

труда. Но этого мало. Этого действительно мало. Вот уже несколько лет подряд труженики вагоноремонтной службы ждут реконструкции вагонного депо. Неизвестно, сколько им еще ждать придется. Об этом знают только в отделе капитальных ремонтов комбината. Почему? Давайте заглянем в прошлое. В 1976 году вышел приказ директора комбината № 1, где в

ло бы, наверное, уже сделано. А пока коллективу вагоноремонтной службы в этих условиях приходится решать свои производственные проблемы: надо выполнять производственный план. Да и забот у ремонтников непереворот. Возьмем хотя бы одну. Думпкары, которые приходится ремонтировать, со временем года выпуска и сейчас сняты с производства. Запчастей для

## Приказ — не указ

пункте четвертом по управлению ЖДТ говорится о необходимости капитального ремонта вагонного депо и мастерской по ремонту цилиндров пневморазгрузки и металлоподготовки. Ответственность за выполнение этих работ была возложена на работников отдела капитальных ремонтов. Казалось бы есть приказ, назначены ответственные — дело должно сдвинуться с мертвой точки. Но нет оно не «пошло» ни в прошлом году, ни в этом, хотя в приказах директора за 1977 и 1978 годы этот вопрос не снимался с повестки дня. Однако отдел капитальных ремонтов этот приказ директора постоянно игнорирует. Для них, выходит, приказ — не указ. Думается, что если бы за это время ремонт проводился самыми медленными темпами, дело бы

тех же, допустим, цилиндров пневмоотгрузки нет. Вот и приходится ломать голову: как выйти из положения. И вторая, не менее важная задача — как удержать кадры: недолго задерживается молодежь в депо. Причина та же — сложные условия.

И все же в депо вагоноремонтной службы работает много мастеров своего дела: такие, как бригадир А. Овсянников, слесарь П. Иванов, клепальщик В. Мамзиков, сварщик П. Федотов, газорезчик З. Валегова, маляр А. Волкова, осмотровщик вагонов И. Никулин и другие. Все они надеются, что руководство отдела капитальных ремонтов приказы директора комбината воспримет как руководство к действию, и капитальный ремонт депо все-таки будет сделан.

**Ю. ПОПОВ.**

**ЗАКАЗЫ НА 100%**  
**АРБИТР СОЦСОРЕВНОВАНИЯ „МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ“**

Металлурги Магнитки отчетливо видят свою главную цель в обеспечении безусловного выполнения заданий десятой пятилетки по увеличению выпуска и улучшению качества металлопродукции.

Минуло два с половиной года десятой пятилетки. За этот период на металлургическом комбинате достигнуты внушительные успехи по производству чугуна, стали, проката. Характерной чертой в последние годы в работе металлургов является решительный поворот к качеству. Все эти успехи достигнуты благодаря высокой организации работы по всему технологическому потоку.

Значительную лепту в эти результаты внесла действующая на комбинате комплексная система управления качеством продукции, которая систематизирует проводимую на комбинате работу по улучшению качества труда, продукции, укреплению технологической дисциплины.

В утверждении системы управления качеством огромную роль сыграли социалистическое соревнование металлургов по инициативе сталевара третьего мартеновского цеха М. Г. Ильина и его челябинского коллеги П. А. Сатанина за выплавку стали строго по заказам, высокого качества, с

наименьшими затратами. Инициатива М. Г. Ильина распространена не только среди сталеварских бригад, но и среди работников смежных подразделений.

Комплексная система стала организационной основой борьбы за повышение качества работы. Одним из направлений системы управления качеством является установление первоочередных производственных показателей качества и доведение их до непосредственных исполнителей. С этой целью в каждом цехе действует сложившаяся система работы по улучшению качества, основные элементы которой следующие:

## ПУТЬ ВЫБРАН ВЕРНЫЙ

ежеквартальная работа специальной комиссии по качеству поверхности слитков;

каждый вторник — день качества в цехах. В этот день проводятся комиссиями проверка состояния технологии и совещания по качеству в цехах;

проведение месячников по отдельным вопросам технологии;

проведение в бригадах рабочих собраний по вопросам улучшения качества;

отчеты начальников смен и мастеров производства, имеющих ухудшение качественных показателей на общекомбинатском совещании по качеству.

О том, как система управления качеством действует и оправдывает себя, покажем на примерах трудовой деятельности коллектива мартеновского цеха № 2.

Качественные показатели цеха в 1978 году улучшились, что позволило стабилизировать работу всей технологической цепочки «мартеновский цех № 2 — блюминг № 2». Следует отметить, что в цехе повысился уровень выполнения технологии, что привело в 1978 году к значительному улучшению работы по заказам, к стабильному качеству поверхности слитков. Незаказы за 6 месяцев 1978 года составили 0,44 процента против 0,68 процента в 1977 году. Слитков качественного металла, запороченных дефектами, за 6 месяцев этого года поставленным обжимным цехам на

25 процентов меньше, чем в 1977 году.

В июне в мартеновском цехе № 2 проведена комиссиями проверка внедрения стандартов предприятия КСУКП (комплексная система управления качеством продукции). В акте отмечено, что в цехе проводится большая работа, направленная на своевременное и качественное выполнение производственной программы, повышение качества выплавляемой стали. Хорошо организовано информационное обеспечение. В цехе разработана и внедрена система оплаты труда для рабочих и ИТР в зависимости от уровня соблюдения технологии, качественных показателей. 90 процентов трудящихся цеха премируются за качественные показатели.

Должное внимание уделяется организации подго-

товки и повышения квалификации кадров. За 6 месяцев текущего года производственным обучением было охвачено 200 человек, из них 70 ИТР и рабочих обучались в школе передового опыта мастера Г. П. Карпова и сталевара Е. М. Степанова по вопросам выпуска плавок по заказам.

В цехе внедряются и технические мероприятия, направленные на обеспечение качества. Это — оборудование печей установками непрерывного измерения температуры жидкой стали, новая технология легирования стали А-12, оптимальная технология раскисления

стали марки Св08Г2С и другие.

Все это позволило семи сталеварам цеха в течение шести месяцев выплавлять сталь на 100 процентов по заказам, а в 1977 году такие достижения были только у сталевара Е. М. Степанова.

Нельзя не сказать, что значительно хуже других бригад по качеству работает бригада № 2, у которой самый низкий уровень выполнения технологии — 67,5 процента, что отразилось в работе по заказам — здесь также самый высокий процент безаказной продукции (за шесть месяцев незаказы составили 2,68 процента, что значительно выше среднецехового показателя).

На работу этой бригады неоднократно обращали

внимание на совещаниях по качеству, в партбюро, в цеховом комитете профсоюза, но партгруппа, профактив и руководитель бригады никак не могут мобилизовать коллектив на хорошую работу.

По качеству разливки неблагоприятное положение в бригаде № 4, где мастерами В. П. Демин, В. Ф. Фомицев, А. И. Ладанкин, у которых на протяжении нескольких месяцев самый высокий процент беспотворной разливки. Не улучшается положение и в июле.

Итак, система управления качеством действует и оправдывает себя. Качественные и экономические показатели улучшаются. Но главное то, что в результате внедрения системы достигнут значительный поворот в сознании людей.

Повышение ответственности за качество исполнения технологических операций — это, по существу, новый этап в решении задач, поставленных перед металлургами. Приказ директора комбината № 281 направлен на дальнейшее совершенствование системы контроля технологии в сталеплавильном производстве. Это должно способствовать дальнейшему улучшению работы по заказам и обеспечить повышение качества выплавляемого металла.

**В. ТОМИЛОВ,**  
начальник участка ОТК мартеновского цеха № 2.

## МОЛОДО НЕ ЗЕЛЕНО

Комсомольско-молодежный коллектив шестого околотка мастерского участка № 3 службы СЦБ ЖДТ обслуживает автоматику станции Сортировочная — одной из крупнейших станций на нашем предприятии. Руководит этим коллективом уже долгое время коммунист Виталий Васильевич Буккин. С начала текущего года перед молодежным коллективом стояли сложные задачи по реконструкции станции. Взять, например, замену стрелочных переводов на более усиленный тип. Ни один новый перевод не уложился на свое старое место. Электромонтерам пришлось одновременно работать и с кабельной сетью, и с реконструкцией рельсовых цепей, и с заменой старых электроприводов на более совершенные. Работа эта сложная, работа в условиях действующего производства. Здесь и сказались знания молодых электромонтеров, накопленный опыт в предшествующих ремонтах. Электромонтеры Р. К. Фатхуллин, В. Я. Лопухов, А. Н. Тарабанько и многие другие работали настолько четко и грамотно, что не допустили ни одного случая задержки поездов. Ударная работа молодежного коллектива оказалась и на производственных показателях: на протяжении года коллектив околотка дважды завоевывал первенство среди комсомольско-молодежных коллективов комбината.

**М. ГАТТАРОВ,**  
электромонтер службы СЦБ ЖДТ.