КОНКУРС МОЛОДЫХ

СОРЕВНУЮТСЯ КУЗНЕЦЫ

Во всех цехах комбината стали традиционными конкурсы молодых рабочих на звание лучшего по профессии. Они не только выявляют лучших специалистов, но и повышают трудовую и творческую активность молодежи.

24—25 марта в штамповочном отделении кузнечно-прессового цеха соревновались кузнецы-штамповщики. 12 молодых рабочих продемонстрировали свое профессиональное мастерство.

Участникам было дано задание отштамповать на прессе 10 скоб, а затем на гибочном станке придать им нужную форму. Работа для кузнецов привычная, всем им приходилось выполнять ее не однажды. Но тем более они должны были показать первоклассную работу.

Первым приступил к выполнению задания Виталий Щербинин. Он же оказался победителем. На выполнение обеих операций Виталий затратил 57 секунд, перевыполнив производственную норму на 22 процента. Конкурсная комиссия не нашла в его работе ни одного изъяна. Надо сказать, что при подведении итогов учитывались многие факторы: сдача Ленинского зачета, общеобразовательная и политическая учеба, экономия сырья и т. д.

Второе место занял Сергей Никитенко, перевыполнивший норму выработки на 20 процентов. Его продукция также признана отличной. На третьем месте молодой кузнец-штамповщик Гаяс Гарипов. За день до конкурса на заседании цехового комитета ВЛКСМ он был принят в комсомол.

Хорошую работу показали Михаил Нурутдинов, Михаил Захаров, Павел Нестеров. Все эти ребята принимают активное участие в общественной и спортивной жизни цеха.

После подведения итогов победителям были вручены грамоты и подарки.

А. БОНДАРЕВ,
секретарь бюро ВЛКСМ КПЦ.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Труженики производства товаров народного потребления, производящие продукцию для нужд населения, увеличивают ее количество и улучшают качество. Здесь среди передовиков производства называют штамповщицу Розалию Александровну Сеппар. Награжденная орденом Знак Почета, ударник коммунистического труда, Сеппар ежемесячно выполняет норму до 120 процентов.

НА СНИМКЕ: штамповщица Р. А. СЕППАР.

Фото Н. Нестеренко.

СОРЕВНОВАНИЕ 1976-го

СТИМУЛ РОСТА

Важнейшим рычагом в повышении эффективности производства в цехе пути стало социалистическое соревнование. Оно охватывает всю производственную деятельность цеха, все его участки, начиная от индивидуального соперничества рабочих до соревнования между коллективами околотков и участков.

Там, где соревнование хорошо организовано, как правило, работа идет успешнее, плановые задания выполняются и перевыполняются. И в этих коллективах на высоком уровне культура и дисциплина труда.

Так, на третьем ремонтном участке, руководимом А. Больбух, и в ремонтно - механической мастерской, возглавляемой старшим мастером Г. Довженко, социалистическое соревнование прочно вошло в жизнь.

Дух здорового соперничества, стремление внести наибольший вклад в общее дело позволяют передовым рабочим добиться высоких результатов выработки. В результате двадцать шесть работников цеха награждены почетным знаком «Ударник девятой пятилетки». Сорок семь человек — «Победитель социалистического соревнования 1975 года».

В цехе много передовиков производства, которые показывают пример ударного труда, с которых берет пример молодежь. Это — бригадир монтеров И. Сагайдачный, монтер пути М. Ермилов, бригадир слесарей И. Гусев, бригадир монтеров М. Пухов и многие другие. Одним словом, в нашем цехе трудится хороший, дружный коллектив. Не случайно, наш цех выходил победителем в социалистическом соревновании коллективов цехов ЖДТ.

И сегодня, активно участвуя в соревновании первого года пятилетки, работники цеха пути полны решимости добиться еще больших успехов.

Б. ГОРБАТЮК,
бригадир монтеров цеха пути ЖДТ.

ВЕРШИНА

После окончания семилетки Виктор Новиков вместе с другом Виктором Котломиным поступали в строительный техникум. Но так уж получилось, что Новиков выдержал экзамены, а Котломин «срезался». Котломин решил учиться на сталевара, в ГПТУ № 13...

— Может быть, сыграла роль юношеская категоричность, — вспоминает Виктор Гаврилович с улыбкой, — но в порядке солидарности я решил от него не отставать.

Были, конечно, раздумья, сомнения. Может быть, напрасно не начал учебу в строительном техникуме?

... — Нет, не напрасно, — доказывал однажды, придя в гости, муж сестры, мастер мартеновского цеха № 2 Иван Семенович Глухов, — не зря. Верю, профессия сталевара будет по тебе... А у тебя есть главное самое — привычка к труду, упорство, хватка...

Это доброе слово сыграло свою роль. И теперь, через много лет, Виктор Гаврилович удостоверился, что выбор был правильным.

Как далось первое время работы в мартеновском? И легко и нелегко... Легко потому, что уже имел «трудовой стержень в характере», кое-какие навыки.

В армию Виктор Гаврилович уходил вместе с Котломиным. После тот перешел в первый мартеновский цех. Новиков же вернулся в третий мартеновский, на 23-ю печь. А через несколько лет срочно потребовалось заменить одного из сталеваров на соседней мартеновской печи № 24. Так и остался он здесь. Хотя работа на этой печи ответственная, приходится варить «трудные», легированные марки стали. Но о том, насколько успешно это ему удается, говорят факты: его коллектив — неоднократный победитель внутрицехового социалистического соревнования, девятую пятилетку завершил досрочно, в 1971 году Виктор Гаврилович был награжден орденом «Знак Почета».

— Но мы знаем Виктора Гавриловича не только как грамотного, трудолюбивого сталевара, — отмечает подручный мартеновской печи № 23 Николай Фисенко, — нам хорошо известна его человечность, внимательность к людям. Помнится, заболел подручный Михеев, Виктор Гаврилович немедленно навестил его в больнице.

— Сравнительно недавно вступил Виктор Гаврилович в партию, в 1970 году, но он уже зарекомендовал себя отличным коммунистом, — говорит секретарь партийной организации Павел Дмитриевич Варшов.

...Свободного времени у Виктора Гавриловича в обрез. Он ведет в бригаде большую общественную работу, учится в индустриальном техникуме, уделяет самое пристальное внимание воспитанию четырнадцатилетнего сына.

...Обычная рабочая смена. Виктор Гаврилович постоянно в движении, везде необходимо успеть — ответственные минуты выпуска плавки.

Были ли в его практике случаи аварий по его вине, потери металла?

— Однажды случилось — вздыхает он, — ...приближалось время слива чугуна. Чтобы ускорить эту операцию, я попросил машиниста крана немного «дернуть» порог третьего завалочного окна, где стоит шлаковая чаша. Но мы вместе с машинистом перестарались, слишком «широко открыли порог». И результат не замедлил сказаться — вместе со шлаком вытекла часть стали. На другой день на сменно-встречном собрании мне было сделано замечание. Потери были в общем-то невелики, но стыдно было очень.

Это случилось всего один раз за семнадцать лет безупречной работы.

— Это, что касается неприятностей...—и, помолчав, Виктор Гаврилович добавил, — что касается хорошего... Хорошее, по-моему, случается каждый день. Ведь для сталевара каждая плавка — праздник.

Б. КУРКИН.

„МЕРТВЫМ грузом"

Факты, изложенные в заметке, подтвердились. Накопление оборудования произошло по следующим причинам:

1. Из-за длительной погрузки и выгрузки вагонов в ОМЦ. Так, платформа 6908 выгружалась 51 час (подана под выгрузку 11.III в 16-30, выгружена 13.III в 19-30), вагон 6893 выгружался 85 час. 30 мин. (подан 11.III в 16-30, выгружен 15.III в 6-00), вагон 6893 копровому цеху № 1 грузился 52 часа 45 минут.

2. Из-за длительной выгрузки вагонов из ОМЦ в ОЗЦ-1.

3. Из-за неудовлетворительной подачи вагонов в ОМЦ.

В настоящее время принимаются необходимые меры по увеличению количества вагонов, занятых на перевозке оборудования и их своевременной подаче.

„НАЧАЛО"

Факты подтвердились. Отставание по вывозке узлов и деталей было вызвано их несвоевременным изготовлением.

Меры приняты. Количество вагонов выделено на полное обеспечение грузоперевозок.

К. МИШУРОВ,
начальник управления ЖДТ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

РЕМОНТИРОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ С ГАРАНТИЕЙ, ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ ПО-ХОЗЯЙСКИ

ТОЛЬКО ТРИ ПРОЦЕНТА

Ремонтировать агрегаты и механизмы с гарантией, добиваться увеличения срока службы отремонтированного оборудования, отвечать своей рабочей совестью за качество ремонтов — такая инициатива родилась почти полтора года назад в ремонтно-механических цехах комбината. Своевременность и важность этого почина обусловлены многими факторами. И первый из них — большая загруженность ремонтной службы комбината. Некоторым цехам приходится порой не одну неделю ждать выполнения своих заказов. Ремонтники просто не в состоянии справиться со всей массой нахлынувшей на них работы. «Ремонты с гарантией» могли бы в определенной мере разгрузить ремонтные цехи и как-то упорядочить ремонтные работы. Этот почин обоюдно выгоден как ремонтникам, так и эксплуатационникам. Технологи пошли навстречу своим помощникам. В сортопрокатном цехе родилось движение «обслуживать отремонтированное оборудование по-хозяйски, не допускать нарушений технологии, приводящих к поломкам оборудования».

Обоюдная заинтересованность в безотказной работе оборудования повлекла за собой развитие более тесного контакта между ремонтниками и эксплуатационниками, повысила у них ответственность за свою работу друг перед другом.

Примером такого контакта может служить совместная работа сортопрокатчиков и ремонтников. Стан «300» № 3. Раз в месяц здесь проходит планово-предупредительный ремонт. На него отводится 24 часа. Опытные рабочие, проработавшие в цехе не один десяток лет, с удовлетворением отмечают, что в последние 1—2 года значительно снизилось количество простоев оборудования из-за некачественных ремонтов. Если раньше после суточного простоя на ремонте еще три, а то и четыре часа сверх графика технологи «убивали» на устранение неполадок, то в настоящее время все работы в график ремонта укладываются, а то и опережают его. Это стало возможным благодаря совместной организации ремонта и скрупулезной подготовке к нему.

Представим на минуту, что завтра в цехе ремонт. Накануне ремонтникам отправлена ремонтная ведомость, где указано, какие узлы и детали подлежат ремонту или замене. Технологи тоже готовятся к ремонту. Проинструктированы мастера и бригадиры, опытные рабочие, которым завтра предстоит контролировать качество ремонта. Ведь ремонтники, наладив какой-то механизм, прежде чем доложить об этом, обязательно пригласят мастера, работающего здесь, посмотреть, все ли в порядке. Таков устоявшийся порядок.

Очень редки сейчас межремонтные простои, хотя несколько лет назад они были бичом цеха. А на всякий случай на стане для каждого агрегата есть собранные запасные узлы.

Но этого для стабильной и безотказной работы механизмов мало. Нужно еще по-хозяйски бережливое отношение технологов к оборудованию. На стане делают все возможное, чтобы предотвратить непредвиденные простои, увеличить срок службы узлов. Долгое время, например, выходила из строя шестеренная клеть. На ее ремонт приходилась львиная доля простоев. Чтобы избежать этих потерь, реконструировали насосы клети, установили тщательный контроль за агрегатом. Вот уже год шестеренную клеть не меняли. Она работает надежно. Это на руку технологам, да и у ремонтников появилось больше времени на ремонт других агрегатов стана.

Сейчас в цехе все больше внедряются технологические карты по уходу за оборудованием. В них расписываются задания по уходу за оборудованием. Раньше, например, нагревальщик следил только за печью. Сейчас он смотрит и за рольгангами около печи. Вальцовщик 8—9 клети при нормальной работе своего оборудования, наверняка, сможет найти время, чтобы взглянуть, как работает шестеренная клеть. Во внедрении технологических карт руководство цеха и стана видит большой смысл. Рабочие привыкли по-хозяйски относиться не только к оборудованию, которое обслуживают сами, но и к любому агрегату и механизму в цехе.

В конце прошлого года в ремонтных службах комбината также разработаны технологические карты на ремонт. Ремонтники приходят в цех, зная, какие агрегаты и механизмы предстоит отремонтировать, имея при себе все нужные инструменты и детали. Ремонтные бригады, кроме того, специализируются на ремонтах отдельных агрегатов. Например, на ремонты ножниц главных приводов ставят опытные коллективы. И впоследствии эти бригады занимаются подобными ремонтами. Это, с одной стороны, хорошо, так как важные агрегаты стана работают безукоризненно.

Но с другой стороны, участились поломки второстепенных механизмов. Например, на ремонт рольгангов ставят ремонтников с низкой квалификацией. После одного из ремонтов, когда основное оборудование работало надежно, буквально через несколько часов вышли из строя реверсивные ролики перед девятой клетью. А мелочей на ремонтах быть не должно.

Почин «Ремонты с гарантией» обрел жизненную силу. А это более шести тысяч тонн сверхпланового металла, прокатанного на стане за два месяца этого года, 23 тысячи тонн в 1975 году.

И стал возможен такой успех благодаря уменьшению простоев оборудования почти на 3 процента.

С. ГРИГОРЧУК,
механик стана «300» № 3 сортопрокатного цеха.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.