



**ПЕРЕДОВИКИ  
ЛЕНИНСКОЙ ВАХТЫ**



**КОЛЛЕКТИВ ЦЕХА ВЕНТИЛЯЦИИ**, включившийся в общекombинатское соревнование по достойной встрече 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, успешно справляется с выполнением обязательств. В числе передовиков здесь называют имя слесаря-наладчика трубопрокатной установки Виктора Прохорова, выполняющего нормы до 120 процентов.

Фото Н. Нестеренко.

**В УСПЕШНОМ ВЫПОЛНЕНИИ** социалистических обязательств по выплавке сверхплавного чугуна, принятых доменщиками комбината в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, есть вклад и коллектива третьей доменной печи, выходящего победителем во внутрицеховом соревновании.

На снимке: мастер третьей домы Д. Карпета (слева) и газовщик А. Панфилов у приборов управления печью.

Фото Н. Нестеренко.

**Брак — производное от штурмовщины**

Принимая социалистические обязательства на четвертый год пятилетки, труженики чугунолитейного цеха решили снизить выход брака в этом году по сравнению с предыдущим на 15 процентов.

О том, насколько серьезно взялся коллектив за выполнение обязательств, красноречиво свидетельствуют результаты первых месяцев работы. В январе, скажем, выпуск бракованной продукции был сокращен почти в пять раз — на 70 процентов, в феврале (в сравнении с февралем предшествующего года) — на 65 процентов.

Однако, начиная с июня, кривая снижения брака в работе «метнулась» в обратную сторону и в сентябре достигла отметки «+ 4,3» процента. То есть коллектив цеха не только не справился в этот месяц со своим обязательством, но даже выдал бракованного литья на 4,3 процента больше, чем в сентябре предыдущего года. И в итоге с начала года уменьшение брака в работе составляет только 7 процентов или более чем наполовину меньше того, что намечал коллектив.

В чем дело? Почему таким многообещающим было начало и вдруг такой печальный исход? Дело в том, что в начале года чугунолитейщики работали над выполнением привычных заказов, включаящих в себя такие детали, технология изготовления которых хотя и представляет определенную сложность, но давно до тонкостей отработана. А начиная с июня, коллективу участка крупного литья пришлось заниматься выполнением крупных заказов для ремонтных доменных печей № 6 и № 9 — изготовлением больших партий холодильников различных типов. Это и «выбило из седла» весь коллектив цеха, резко снизило его показатели. Может быть, с подобными заказами чугунолитейщикам пришлось столкнуться впервые?

Или коллектив «с толчка» взял намеченную

цифру снижения выпуска брака, не взвесив возможностей, не приняв необходимых мер для выполнения намеченного? Нет и нет! Чугунолитейщики рассчитывали добиться этого в основном за счет улучшения технологической дисциплины, а также лучшего использования пескометов и машины ЛУ-500 для заливки стержней, необходимых при формовке, в стержневом отделении. Но они никак не рассчитывали на авралы.

**ПРОВЕРЯЕМ  
ВЫПОЛНЕНИЕ  
ОБЯЗАТЕЛЬСТВ**

Возьмем сентябрь. В сентябре коллектив был поставлен перед необходимостью изготовить для предстоящего ремонта девятой домы 396 холодильников различных типов. Собственно, часть из них надо было отлить еще в августе, но нехватка квалифицированных людей, забота о плане заставили на время отложить мысль о выполнении этой сложной задачи. Тем более, что не все, необходимое формовщикам для изготовления холодильников, было тогда предоставлено в их распоряжение. В управлении главного механика не позаботились о том, чтобы для чугунолитейщиков своевременно изготовили окопи нужного размера, и к тому времени, когда нужно было приступать к отливке холодильников, не доставало десять комплектов опок. Кроме того, долго не могли «выколотить» из цеха ремонт металлургического оборудования № 1 мзеевники для холодильников: у работников ЦРМО № 1 не было нужных труб. А о поставке труб опять-таки должны были позаботиться в управлении главного механика.

Так вот и оказались чугунолитейщики перед необходимостью штурмом брать выполнение заказа на изготовление холодильников. По-другому и нельзя уже было. Если работать по нормальному графику, то, как ни

бейся, в срок не уложишься: участок крупного литья, на который выпала вся нагрузка по изготовлению холодильников, очень скученный, его давно пора расширить или, на худой конец, хотя бы немного разгрузить (например, передать другому цеху изготовление шлаковых чаш, о чем не раз уже шла речь и в «верхах», и в «низах»). Рабочая площадка участка настолько забита опками, что люди здесь, как говорят в цехе, буквально «по воздуху летают», земли под собой не видят. Как тут организуешь нормальную работу в таких условиях; и с пескометами — этими мощными, высокопроизводительными агрегатами при изготовлении холодильников, что называется, делать было нечего: некуда просто было бы формы ставить.

Оказавшись в «цейтноте», стремясь не допустить срыва выполнения заказа доменщиков, коллектив участка крупного литья пошел по пути интенсификации труда. В сентябре формовщики не редко трудились даже в свои выходные дни. И главное было сделано: коллектив в срок отлил все 396 холодильников. Но штурм есть штурм. В охватившей участок лихорадке было «наворочено» много брака. Даже такие опытные формовщики, как В. И. Березин, не смогли избежать брака в работе.

Примерно в таких же условиях пришлось трудиться коллективу участка крупного литья — основному «поставщику» брака — в июне и в июле. Так что, как видите, причина срыва — штурмовщина — следствие промахов в планировании заказов со стороны работников управления главного механика, которые, зная о скученности участка крупного литья, тем не менее не приняли должных мер для своевременного обеспечения коллектива всем необходимым для нормальной работы. И для выполнения обязательств, принятых коллективом! Ю. САШИН.



Ручная загрузка угля и вывозка шлака являются основными факторами, которые делают условия труда тяжелыми.

Администрация цеха и УКХ делают все возможное для ликвидации мелких котельных, где используется ручной труд. Так за последние 10 лет в черте города энергоцехом ликвидировано 10 котельных, принадлежа-

Из числа упомянутых в статье котельных пятая будет ликвидирована с подключением ее нагрузок к сети ТЭЦ. Предполагается ликвидировать 9-ю и 10-ю котельные с появлением резерва тепловой мощности в районе северной группы листопрокатных цехов.

Таким образом, в ближайшие годы будут ликвидированы мелкие котельные; эти работы предусмотрены цеховым планом технического прогресса.

Мастеру спецмашин Н. К. Тростенюк дано указание ежедневно после окончания работ производить уборку следов масел в помещениях гаражей.

Для лаборатории энергоцеха в 113 микрорайоне выделяется новое помещение, где согласно проекту будет смонтирована вентиляция.

В. ЗАХАРЧЕНКО, начальник энергоцеха УКХ комбината.

**„УСЛОВИЯ ТРУДА  
УЛУЧШАЮТСЯ“**

По поводу заметки, опубликованной под таким заголовком в номере газеты за 18 сентября, сообщая, что четвертая, пятая, десятая и одиннадцатая котельные энергоцеха управления коммунального хозяйства работают на твердом топливе.

ших комбинату. Это позволило высвободить кадры, ликвидировать тяжелый ручной труд машинистов котлов и подвозчиков топлива. Кроме того, ликвидация котельных способствовала очистке воздушного бассейна города.

**НА ОСОБОМ ПОЛОЖЕНИИ**

Вряд ли нужно много рассуждать о том, что социалистическое соревнование, если оно хорошо организовано, приносит большую пользу производству. Вызывая в людях здоровые настроения соперничества, соревнование определенным образом ориентирует их на достижение конкретной конечной цели — обязательств и тем самым способствует улучшению производственных показателей всего коллектива.

У нас, в сортопрокатном цехе, с организацией соревнования дело в общем-то налажено неплохо. На станах, на адьюстаже и в вальцетокарном отделении кол-

лективами приняты социалистические обязательства. Каждая бригада соревнуется с бригадами своего участка. Ежемесячно подводятся итоги выполнения обязательств, выявляются бригады-победители, присуждаются первые места с одновременным присвоением звания «Лучшая бригада участка», «Лучшая бригада цеха», «Лучший участок цеха»; присуждается звание лучшего по профессии. Победителей ждут премии, Доска почета, радующие всех сообщения на сменных-встречных собраниях

— словом, почет и уважение.

Но вот беда, как ни работай бригада адьюстажа или вальцетокарного отделения, все равно она не сможет претендовать на звание «Лучшая бригада цеха». Специфика производства у коллективов вальцетокарного отделения и адьюстажа такова, что они не могут сравнивать результаты своего труда с результатами своих соседей по цеху. Конечно же, каждая бригада адьюстажа, например, соревнуется с другими бригадами своего участка. И коллектив лю-

бой смены, имея равные возможности с остальными бригадами, может стать первым на участке и получить материальное вознаграждение за свое старание, но моральный стимул все-таки «прихрамывает».

Да и с материальной стороны не все благополучно. И вот почему. Коллективы прокатных станов нашего цеха заключили между собой договоры, взяли на себя определенные сообразительности. Схожесть характера их работы позволяет сравнивать достигнутые ими производственные

результаты и затем при подведении итогов соревнования выявить лучший стан, лучшую бригаду. А условия соревнования таковы, что одна и та же бригада может получить премию и за то, что на стане, который она обслуживает, достигнуты более высокие производственные показатели, и за присвоение звания «Лучшая бригада цеха». Те же, кто трудится на адьюстаже и в вальцетокарном отделении, могут рассчитывать только на одну премию — за первенство в соревновании среди смен участка.

Получается, что коллективы вальцетокарного отделения и адьюстажа в нашем внутрицеховом соревновании на каком-то особом положении.

И еще: каждая бригада адьюстажа и вальцетокарного отделения может перенимать опыт работы смежных смен своих участков, но практика показывает, что наладить постоянные надежные контакты с кем-либо из «соседей» — родственными коллективами других цехов — тоже не повредит делу. А этого еще нет.

Н. НАУМОВ,  
бригадир адьюстажа.