



В ГОД 40-ЛЕТИЯ ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЫ

ПО ТРАДИЦИЯМ ФРОНТОВЫХ БРИГАД

ЕСТЬ ПЯТИЛЕТКА!

Третьего декабря коллектив механического цеха досрочно завершил программу одиннадцатой пятилетки. В этот день в рабочем пролете цеха состоялся митинг, в котором приняли участие свыше пятисот трудящихся коллектива, представители администрации и общественных организаций комбината и управления главного механика.

Один из старейших механических цехов комбината, в канун одиннадцатой пятилетки несколько утративший свои прежние позиции основного поставщика деталей и запасных частей для ремонта оборудования предприятия, коллектив механического цеха уже в 1981 году начал активно наращивать объемы производства и сумел организовать стабильную, четкую работу на протяжении всей пятилетки.

В эти годы особенно много внимания в цехе было уделено интенсификации производства, замене устаревшего оборудования более современным. В частности, широкое применение нашли здесь станки с числовым программным управлением. Сейчас в цехе существует целый участок, оснащенный такими станками. Его доля в общем объеме производства сегодня более 25 процентов. Значительно лучше стал работать коллектив второго станочного отделения, других подразделе-

ний цеха.

В целом за пятилетку задание по объему производства в механическом цехе составляло более трех миллионов станко-часов. За последние пять лет было изготовлено для ремонта основных агрегатов металлургического комбината более 110 тысяч тонн различных деталей и запасных частей. Рост производства за пятилетку составил свыше 105 тысяч станко-часов.

На финише одиннадцатой пятилетки коллектив цеха работает с большим подъемом и высокой ответственностью. Подтверждением этому могут служить три крупных капитальных ремонта, проведенные на комбинате в последние два месяца: десятой доменной печи, третьего блюминга и стана 500. Тому, что ремонты были проведены качественно и в рекордно короткие сроки, в немалой степени способствовали четкая организация, оперативность выполнения заказов на за-

пасные части, поистине трудовой героизм трудящихся механического цеха.

Обо всем этом говорили в своих выступлениях на митинге главный инженер комбината А. И. Стариков, главный механик А. А. Гостев, председатель профкома цехов УГМ А. И. Семенец и о. начальника цеха В. А. Романенко.

Митинг проходил в стыке двух смен: утренней и вечерней. Рабочий пролет цеха был по-праздничному принаряжен и сиял чистотой, настроение у людей было приподнятым. В этот день с трибуны митинга прозвучали имена передовых производственников, отличившихся на подготовке и проведении последних капитальных ремонтов. Им были вручены памятные подарки и цветы. Почетные грамоты и денежные премии.

Завершая одиннадцатую пятилетку, в год 40-летия Великой Победы трудящиеся механического цеха вспомнили и возродили тра-

диции и опыт фронтовых бригад. Высокопроизводительный труд, хорошее качество изделий, проявление осознанной дисциплины труда — все вместе это помогло коллективу досрочно, почти на месяц раньше завершить выполнение пятилетнего задания.

Не считаясь с личным временем, перекрывая сменные задания в полтора-два раза, работали токари Н. В. Макасимов, Г. И. Симахин, М. А. Оренбуркин, термисты М. В. Китаев, П. Я. Алейников, слесари Е. А. Кононов и многие другие. Начальник первого станочного отделения В. А. Забродский, начинавший свою трудовую деятельность станочником, в самые ответственные моменты вставал за станок и собственноручно изготавливал наиболее сложные детали. Много добрых слов в адрес трудящихся цеха прозвучало в этот день. Закончился митинг концертом ансамбля цехов УГМ.

В. МИНУЛЛИНА.

НА СНИМКЕ: перед участниками митинга в механическом цехе выступает главный механик комбината А. А. Гостев.

Фото Н. Нестеренко.

ПРЕОДОЛЕТЬ ИНЕРЦИЮ ОТСТАВАНИЯ

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

дывается, что они и не очень-то виноваты: то шихтовый двор подвел, то доменщики дали сильно зашлакованный чугун. И вообще здесь никто не виноват, хотя, конечно, претензии к ним руководители справедливые предъявляют.

Правда, ссылок на поломки оборудования стало гораздо меньше. И неудивительно. Изменения, которые произошли в цехе за последнее время, действительно осязательны.

Мы в октябре, хотя и тяжело нам приходилось, — рассказывает председатель комитета профсоюза А. В. Корольков, — все-таки времени даром не теряли. Обновили оборудование цеха основательно. Например, заменили подкрановые балки в разливочном пролете. Это значит, сократили до минимального вероятность внеплановых простоев кранов. Две новые завалочные машины собрали, убрали старые. Провели несколько капитальных ремонтов печей. Так что если раньше у нас много говорили, что оборудование часто выходит из строя, то теперь мы просто такого права не имеем. Условие в цехе сейчас, можно смело сказать, нормальное.

Условия улучшились — значит работать стало легче, появилось больше возможностей для выполнения плана. И естественно, возникает вопрос: как же сами сталевары реализуют те новые возможности, которые у них появились? Как относятся к переменам, происшедшим в цехе?

Сталевар пятой печи Валентин Иванович Лисенков проработал в цехе без малого тридцать лет. — Да нет, больших перемен к лучшему у нас в цехе за последнее время не было. Оборудование обновили, это верно. А во всем остальном то же самое. Отстаем, как и раньше отставали. Вот сегодня, к примеру, плавку опять задержим. Почему? Нужно было чугун заливать, а готовых шлаковых чаш не было.

— А вы лично как сталевар пытались что-нибудь сделать, чтобы задержку эту, если не ликвидировать, то хотя бы сократить?

— А я что, мастер или начальник смены? Это их дело, производство организовывать.

С отставанием от графика шла плавка и на восьмой печи. Причина здесь была тоже организационного характера — не подали вовремя бункер для подсыпки порошков. И таких примеров в цехе не один и не два. Практически на каждой печи то тут, то там возникали небольшие перебои. Суммируясь, они выливались в отставание от графика, причем серьезное — час, а то и больше.

Но что интересно: сталевары не считают, что выполнить плановое задание цеха — дело «гибкое», непосильное. Совсем наоборот. Могли бы справиться, да вот организация подводит. И мечтательно добавляет: вот бы нам сейчас те кадры, которые работали в цехе лет десять назад. Да с такими работниками, как они, никакой план не страшен. Справились бы, даже на том обо-

рудовании, какое было до обновления.

Значит, главное в производственном процессе — все-таки люди, их отношение к делу. Можно выполнять свои обязанности от сих до сих, строго по инструкции. А дальше, мол, пусть начальство смотрит, не мое дело. Но можно и чуть шире на свою работу взглянуть, поинтересоваться, как у соседа дела, если нужно — помочь. Мастер мастером, но ведь каждый на своем рабочем месте хозяин. И относиться к нему надо по-хозяйски. А иначе хоть обновляй, хоть не обновляй оборудование, толку не будет.

И еще мне рассказали сталевары, что было в цехе хорошее правило: за каждым работником закреплялся определенный участок, и он за его состояние нес полную ответственность. Раз в неделю ходила комиссия и делала отметки в специальных карточках, которые так и назывались: карточки контроля и учета состояния оборудования. Если в течение месяца рабочий не получал замечаний — его отмечали, заработал замечание — наказывали. Только вот как-то само собой получилось, что ушли «старички» на заслуженный отдых, а тем, кто пришел на их место, правило это неудобным показалось. И сейчас карточек таких уже никто не ведет, но зато и уход за оборудованием гораздо хуже.

— Не было раньше такого, чтобы отработал человек, повернулся и ушел, а как там оборудование, как он смену передаст — ему наплевать, — говорит один из сталеваров. — А теперь такое сплошь и рядом. Иногда смотришь: закончил машинист завалочной машины завалку и решил немного вздремнуть. Не дремать ему на рабочем месте надо, а взглянуть лишний раз, все ли у него в порядке. Раньше так, как сейчас, работать было не принято.

Так что, может быть, есть смысл немного оглянуться назад и посмотреть: ведь было в опыте работы сталеваров прошлых лет то ценное, что можно и сейчас взять на вооружение, например, ту же систему личной ответственности за состояние оборудования?

А что касается кадров, то тут вопрос спорный. Достаточно назвать такие имена, как Кальченко, Карташев, Семчук. Тот же В. И. Лисенков — хороший, надежный работник. В любом цехе, например, в первом мартеновском, тоже далеко не все сталевары — ветераны труда. Приходит молодежь, один — трудолюбивее, другой — с ленцой. Разные, это верно. Работать приходится с теми, которые есть.

Пожалуй, ближе всех к истине оказался Сергей Петрович Семчук:

— Понимаете, у людей сейчас настроение какое: семь месяцев у нас неудачи. Оборудование обновили, теперь надо коллектив переобучить, ломать эту нашу нестроенность на плохой результат. Инерция у нас нехорошая сложилась — отставать. Вроде бы и план выполнить можем, но разгон все же необходим. Преодолеть надо привычку отставать.

В. БЫСТРОВА.



Итоги выполнения производственного плана за ноябрь и с начала 1985 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года
Чугун	101,3	100,6	Чугун	100,9	100,9
Сталь	100,0	99,5	Сталь	100,6	100,6
Прокат	100,1	99,6	Прокат	101,4	100,9
Кокс	100,4	101,1	Кокс	101,6	101,2
Руда	109,1	105,1	Руда	94,0	97,7
Агломерат	102,4	100,9	Агломерат	101,2	98,4
Огнеупоры	105,8	99,6	Огнеупоры	101,4	101,7

Итоги выполнения производственного плана за ноябрь 1985 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	101,3	Доменная печь № 1	100,1	Доменный цех № 1	100,8
Доменная печь № 2	101,2	Доменная печь № 3	100,2	Доменная печь № 2	100,3
Доменная печь № 3	102,3	Доменная печь № 2	100,1	Доменная печь № 4	101,1
Доменная печь № 4	100,5	Мартеновский цех № 1	101,5	Доменная печь № 3	100,5
Доменная печь № 6	100,3	Мартеновский цех № 2	105,1	Мартеновский цех № 2	101,9
Доменная печь № 7	102,0	Мартеновская печь № 2	101,1	Мартеновская печь № 3	106,4
Мартеновский цех № 2	96,9	Мартеновская печь № 3	106,4	Мартеновская печь № 17	97,5
Мартеновский цех № 3	100,5	Мартеновская печь № 10	103,4	Мартеновская печь № 13	101,5
Мартеновская печь № 2	100,4	Мартеновская печь № 7	101,6		
Мартеновская печь № 3	100,0	Мартеновская печь № 8	116,1		
Мартеновская печь № 11	83,5	Мартеновская печь № 15	102,8		
Мартеновская печь № 12	100,1	Обжимный цех	103,5		
Мартеновская печь № 13	100,4				
Мартеновская печь № 22	103,8				
Мартеновская печь № 25	93,2				
Обжимный цех № 3	95,7				
Блюминг № 2	99,0				
Бригада № 2 блюминга № 2	98,0				
Среднелистовой стан	99,0	Листопрокатный цех	100,0	Блюминг	100,1
Стан 500	100,0	Среднесортный стан	101,4	Бригада № 2 блюминга	99,7
Копровый цех № 1	86,8	Копровый цех	102,7	Копровый цех	88,3
ЖДТ	102,9	ЖДТ	91,1	ЖДТ	100,6