

В лучшем сортопрокатном цехе Советского Союза

В БОРЬБЕ ЗА ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

В ноябре и декабре прошлого года производственные показатели сортопрокатного цеха значительно ухудшились, а в начале текущего года он работал едва ли не в половину своей мощности. Результаты подробного анализа работы показали, что главной помехой производству было очень большое количество нарушений технологии. Сами по себе они, обычно, бывали незначительны, но в сумме давали такое внушительное количество простоев, что срывали результаты трудовых усилий отдельных смен и бригад.

Для устранения всех этих нарушений, их следовало, прежде всего, учесть. Но брак, обычно, учитывался в целом по смене, и только в отдельных случаях резкого выхода из пределов нормы к нарушителям технологии и бракоделам применялись особые меры воздействия. Так, например, если вальцовщик в течение одной-двух смен делал по 6—8 штук брака, то его доля коллективной премии соответствующим образом урезывалась или совсем отменялась. Между тем, рядом с ним мог работать другой вальцовщик, у которого не бывало больше одной штуки брака в смену, зато к концу месяца собиралось до 15—20 штук, то-есть значительно больше, чем у предыдущего. И все-же у этого рабочего премии не снижали, потому что его мелкий повседневный брак оставался вне учета.

Это фактически вело к уравниловке и сводило на-нет смысл коллективно-сдельной оплаты труда, которая именно для того и была создана, чтобы оплачивать каждого рабочего по его труду.

Администрация цеха, совместно с партийной и профсоюзной организациями, решила ввести во всех сменах на станах строжайший индивидуальный учет всех нарушений технологии и правил эксплуатации и тщательно регистрировать каждый случай брака и простоя, тут же устанавливая их виновников и внося на сколько велик ущерб, нанесенный ими производству.

В феврале во всех сменах станов «300»-1 и «300»-3 были введены специальные книги учета, в которых отмечались все отклонения от нормального хода производства. Ежедневно по окончании работы начальник смены сообщал своему коллективу обо всех имевших место неполадках, называя конкретных виновников этих неполадок. Таким образом, к концу месяца в журнале учета уже скла-

Г. ЛАУР,
начальник сортопрокатного цеха.

дывалась ясная картина работы каждого члена бригады и, на основании этих данных, составлялся приказ о правильном распределении коллективной премии. При этом аварийщики и бракоделы премии лишались. Вскоре эта система была введена и на стане «500».

Одновременно с налаживанием учета, такое мероприятие способствовало повышению авторитета и роли начальника смены и мастера на производстве.

После того, как была введена такая система учета, неизмеримо выросла заинтересованность каждого работника смены в повышении качества продукции. Любой вальцовщик, оператор, резчик, **каждый рабочий** бригады знал, что на его счету числится столько-то потерь на такую-то сумму и упорно боролся за то, чтобы больше их не допускать.

В результате уже в марте выход брака в нашем цехе сильно снизился, уменьшилось количество вторых сортов, и резко упало число случаев нарушения технологии производства.

Наряду с введением новой системы учета передовые люди нашего цеха вели большую работу по рационализации производства. Особенно широко развернулось это движение на стане «300»-3, где стали успешно применять автоматизацию работы вспомогательного оборудования. Так, обер-мастер этого стана т. Кондауров ввел автоматический кантователь для прокатки квадрата. Это усовершенствование значительно повысило производительность и почти полностью устранило брак, который именно при прокате квадратного профиля был очень значительным.

Применение таких мер помогло нашему цеху выйти из прорыва и добиться высоких производственных показателей. Кроме перевыполнения повышенного плана по количеству, наш коллектив добился значительного улучшения качества готового проката, хотя сортамент, который мы выпускаем сейчас, значительно сложнее того, который мы прокатывали в войну.

За этот же период у нас почти на 25 процентов сократилось количество занятых в цехе рабочих. Однако коллективы станов «300»-1 и «300»-3 уже перекрыли все рекорды довоенного производства,

а коллектив стана «500» работает на довоенном уровне.

В августе наш цех успешно закончил выполнение правительственного задания на выпуск и отделку рельс для лесной промышленности. Раньше подобные заказы выполнялись с огромным напряжением и часто нарушали нормальный ход работы цеха. Задание этого года в три раза превышало объем довоенного, но принятая нами новая система работы позволила в срок выполнить этот заказ, не нарушая общего ритма производства. В то же время производительность на самой ответственной операции — на отделке рельс — возросла до 145 процентов.

Правки рельс, наиболее кропотливой и трудоемкой работы, нам удалось полностью избежать путем повышения темпа прокатки. При большей скорости прохождения полос через стан естественное искривление рельс резко сокращалось и можно было обойтись без их правки. Это сэкономило для нас не менее 25 рабочих-правильщиков.

Кроме того, в цехе широко развернулось обучение рабочих вторым профессиям и совмещение их. Так вырубщики овладели квалификацией пресовщиков, наждачники одновременно работают контролерами и т. д. На кранах мы отказались от смазчиков, поручив смазку кранов и полный уход за ними самим крановщикам. Во время ремонта кранов их машинисты участвуют в этой работе в качестве слесарей. Это не только освободило нам людей, но и улучшило уход за кранами, упорядочило их эксплуатацию.

Сейчас мы ведем большую работу по изменению системы надзора за оборудованием с тем, чтобы обеспечить непрерывный уход за ним. Раньше эта работа поручалась всему коллективу. Теперь каждый рабочий персонально отвечает за состояние оборудования на своем участке в часы своей смены. Это также является продолжением нашей упорной борьбы с обезличкой.

Продолжая работать в этом направлении, мы надеемся, что наш коллектив и в дальнейшем сумеет преодолеть неизбежные трудности и выполнить свои социалистические обязательства, взятые в честь 30-й годовщины Великого Октября, чтобы иметь право называться активным участником борьбы за досрочное выполнение плана второго года послевоенной сталинской пятилетки.



Один из лучших вальцовщиков стана «500» сортопрокатного цеха Метолыченко Петр Иванович вместе со всем коллективом смены по-стахановски борется за выполнение взятых обязательств в соревновании.

На снимке: П. И. Метолыченко. Фото К. Шитякова.

Дружный коллектив

Из всех сварщиков особенно хорошо знает технологию нагрева металла и умеет применять ее на практике молодой сварщик т. Гутаров. Он является моей правой рукой. Все указания, которые ему даются, он выполняет всегда точно и аккуратно.

Четко и быстро регулирует подачу нагретых заготовок на стан оператор т. Шакирова. Она чутко следит за всеми сигналами учетчика. Когда Шакирова на своем посту, клетки полностью загружены работой. Шакирова не только сама обеспечивает стахановскую работу, но и передает свой опыт другим. Недавно она обучила своему делу т. Еременко, которая теперь работает самостоятельно.

За нами нет задержки. Поэтому и вальцовщики имеют возможность работать на полную мощность. Благодаря этому августовскую повышенную программу наша комсомольско-молодежная смена, которой руководит инженер т. Милихин, выполнила успешно и за 16 дней сентября имеет на своем счету 919 тонн проката сверх повышенного обязательства.

В. НИКИТИН, старший сварщик стана «300»-1.

СИЛА СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ

Еще в начале июня о первой бригаде адъюстажа сортопрокатного цеха говорили: «Ну, они всегда в хвосте плетутся». А начальнику этой смены т. Збара и мастеру производства т. Пинаеву оставалось только отмалчиваться и краснеть, потому что характеристика была правительственная. И все-таки скептики оказались не правы.

В середине июня на производственном совещании участка адъюстажа стоял вопрос о невыполнении задания сменой т. Збары. Этот отстающий коллектив резко критиковали товарищи по работе. В заключение наметили конкретные мероприятия по повышению производительности труда, и одним из них было: широко развернуть действительное социалистическое соревнование.

Начальник смены т. Збара, партгрупорг т. Степанченко и групповой профорганизатор-коммунист т. Хабаров провели в своем коллективе большую массовую работу. Смена начала с того, что вызвала на соревнование передовую смену адъюстажа, которую возглавляет т. Скребец. Затем началось соревнование между бригадами и звеньями внутри самой смены. Бригадир вырубщик т. Хатенов заключил договор с бригадиром отделки т. Селинковым, причем, оба они дали слово

выполнять со своими коллективами не меньше 115 процентов производственного плана. На участке погрузки бригадир т. Виногуров вызвал на соревнование бригадир Людежинского и обязался не допускать ни минуты перепроста вагонов прямого парка под погрузкой, а также беспробойно снабжать вырубщиков металлом и не допускать ни малейшей задержки на уборке готовой продукции, выходящей со станом.

Машинист крана т. Хабаров заключил социалистический договор с машинистом крана т. Лукьянченко. Их примеру последовали машинисты тт. Кука и Саквич. Наждачница т. Желтякова приняла вызов наждачницы т. Кузнецкой и, также как она, обязалась выполнять не меньше 110 процентов нормы.

С каждым днем соревнование охватывало все большее количество людей, и все упорней стремились они завоевать первенство на своем участке. Доска показателей стала заполняться ежедневно, и каждая новая цифра, занесенная на нее, вызвала горячее обсуждение всего коллектива смены. Перед началом работы мастер производства т. Пинаев на сменно-встречных собраниях сообщал о том, как работа предыдущая смена, и ставил перед

коллективом конкретное задание. Выполнение социалистических договоров, заключенных между бригадами, звеньями и рабочими, систематически проверяется, и результаты доводятся до сведения всего коллектива.

Все эти мероприятия непрерывно будили активность работников первой бригады, и скоро стал ясен результат их дружных общих усилий. К концу того же, июля месяца коллектив бригады оставил позади смену т. Скребца и вышел на первое место в цехе.

При подведении итогов работы в июне цеховое переходящее красное знамя было присуждено участку адъюстажа. На производственном собрании начальник адъюстажа т. Ванамы торжественно вручил это знамя начальнику лучшей смены участка т. Збара.

С тех пор знамя находится у этой бригады. В августе коллектив дал слово выполнить план сдачи продукции на 105 процентов, а по вырубке, заточке и прошивке — на 110 процентов. Эти обязательства перевыполнены. Повышенный план сдачи продукции в августе сменой т. Збары реализован на 108,5 процента, по заточке — на 116,1 процента, по вырубке — на 116,9 процента и по прошивке — на 127,4 процента.

Последний участок — прошивки или отделки рельсов — организован в цехе совсем недавно. В августе цех впервые

освоил массовый выпуск рельс этого типа.

Задача была не из легких: надо было установить дополнительное оборудование и обучить второй профессии (пресовщиков) до 50 вырубщиков. Но в бригаде т. Збара с честью справились — с этой задачей: наивысших показателей добились именно на этом участке. В первых рядах здесь оказались пресовщики тт. Афанасьев и Адамюк. В процессе освоения новой операции они ввели ряд усовершенствований в работу механизмов. Так, по предложению т. Адамюка опорные ролики прессы установили на шарикоподшипники, что на 15 процентов повысило производительность и одновременно облегчило труд пресовщиков.

Используя опыт мастера т. Российского, в смене серьезно готовятся к организации стахановских звеньев на участках выруб-ки, рельсоотделки и наждаков.

Ежедневно, выходя на работу, смена т. Збары на видном месте укрепляет завоеванное стахановским трудом красное знамя. И оно постоянно напоминает всему коллективу смены о том, каких успехов можно достичь слаженным организованным трудом, и как неистощимо велика сила социалистического соревнования.

В. ЦАВЛИНСКИЙ, председатель цехкома сортопрокатного цеха.

Ответственный редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**