

# главное для построения коммунизма

Себестоимость выпускаемой продукции — зеркало работы предприятия, один из важнейших показателей хозяйственной деятельности его. Каждое предприятие, цех заинтересованы в том, чтобы как можно меньше затрачивать средств на единицу выпускаемой продукции.

Как выглядит наш цех в экономическом отношении за 5 месяцев 1964 года? За счет снижения себестоимости сэкономлено 148 тысяч рублей, что более чем на 10 тысяч превышает экономию за тот же период прошлого года. За счет чего мы добиваемся снижения себестоимости продукции? Во-первых, за счет выявления и использования резер-

## СЧИТАЕМ КАЖДУЮ КОПЕЙКУ

вов по снижению расходов на передел. В текущем году были снижены расходы по переделу на 1 тонну проката — на стане «300» № 2 на 19 коп., на стане «250» № 1 — на 24 коп., на стане «250» № 2 — на 29 копеек по сравнению с прошлым годом.

Основными источниками снижения себестоимости явилось уменьшение расхода топлива, расхода электроэнергии на 1 тонну проката, а также снижение расхода на текущие ремонты. Положительное влияние на себестоимость оказывает качество выпускаемой продукции. Ныне за счет это-

го показателя сэкономлено 37,3 тысячи рублей.

Чтобы экономить, нужно учиться считать. Вот мы и начинаем учиться, начинаем с того, что результаты работы каждого участка за прошлый месяц доводятся до трудящихся цеха через совещания технико-экономического совета, ПДПС, а также на рабочих собраниях. Начальники участков ежедневно ставят в известность о результатах расходов по основным статьям передела как-то: расход электроэнергии и топлива на 1 тонну проката, а также о потерях производства. Кроме того,

ежемесячно в каждой бригаде начальником смены и мастером составляется анализ работы бригады за месяц, в котором подробно отражены количественные и качественные показатели, трудозатраты на тонну проката, а также некоторые экономические показатели: расход топлива, электроэнергии и другие, с подробным объяснением причин, вызвавших отклонения от норм. Путем таких анализов легче выявить причины отставания какого-либо из участков и наметить мероприятия по их устранению.

В цехе организовано обще-

ственное бюро экономического анализа, которое в последнее время начинает активизировать свою работу. Активное участие в экономической деятельности принимают трудящиеся цеха, о чем говорят около 150 предложений, поданных в штаб массового контроля по экономии металла, сырья и повышению коэффициента использования агрегатов.

Пусть не все предложения с их внедрением принесут большую экономию, но важно то, что в каждом из них видно искреннее желание трудящегося внести свою долю в общее дело — в борьбу за снижение затрат на производство продукции.

З. ОЗЕРОВА,  
экономист цеха.

## НАШ ВКЛАД

Приближается День металлурга. Его мы встречаем не с пустыми руками. С начала года наша бригада выдала сверх плана 2200 тонн добротной продукции. Хорошо трудятся товарищи на нагревательных печах. Они без перебора задают заготовки в методическую печь. Оператор т. Игнатова никогда не имеет простоев.

Всегда ровный нагрев заготовок поддерживают старший сварщик Герой Социалистического Труда т. Сабельников и сварщик т. Поддубинов. Они одними из первых в цехе освоили нагрев металла на коксовом газе с минимальной добавкой мазута. Такая технология обеспечивает лучшую стойкость свода печи и более равномерный нагрев металла.

Высокой культурой отличается работа старшего вальцовщика т. Раевнина, вальцовщицы т. Куценко, Никитина и других. Хорошие показатели по качеству продукции достигнуты нашей бригадой в основном благодаря умению этих товарищей быстро и хорошо настраивать стан.

Немалый вклад в обеспечение высокопроизводительной работы стана вносят рабочие по уборке металла тт. Кожеников, Смирнов, Момотов, Шакиров и другие. У технологического персонала бригады нет каких-либо жалоб к вспомогательным службам. В этом большая заслуга бригады слесарей т. Вледнова и бригады электриков т. Королькова.

Все прокатчики бригады хорошо понимают, что чем выше будет качество продукции, тем ниже ее себестоимость. Это стало законом нашей работы. По этому пути в основном направлена вся воспитательная работа в бригаде. Большую помощь в этом нам, руководителям бригады, оказывают коммунисты и профсоюзные активисты во главе с партгруппом т. Раевниным и профгруппом т. Кучеренко.

Когда мы брали обязательства на шестой год семилетки, то особое внимание обратили на качество готовой продукции. Со своими обязательствами бригада успешно справляется. Большую роль в повышении производительности и улучшении качества катанки, а значит и в снижении себестоимости продукции играет равномерная подача плавок на стан с адьюстажа обжимного цеха. Мы просим обжимщиков подавать на наш стан только горячий металл. Это позволит нам экономить топливо и сокращать время на нагреве металла.

Проявляется у нас забота и о рациональном расходовании электроэнергии. На каждом сменном собрании руководители бригады сообщают каков удельный расход энергии был за прош-

лую смену и вскрывают причины перерасхода ее, если он был допущен.

Мы строго следим за тем, чтобы ни один агрегат не работал вхолостую. При остановке какой-либо линии все последующие агрегаты отключаются. По предложению бригады электромонтеры т. Королькова, сейчас изготавливаются устройства для автоматического отключения агрегатов стана во время вынужденной остановки одного из них.

Результаты борьбы за экономию у нас в бригаде значительные. Только за первое полугодие 1964 года мы сэкономили электроэнергию, которой хватит для работы стана в течение почти двух смен. Коллектив бригады полон стремления и впредь трудиться высокопроизводительно и рентабельно.

Г. КОЗЛОВ, начальник  
смены четвертой бригады  
стана «250» № 2.  
Г. ГНЕДОВ, мастер производства.

УПОРНАЯ борьба проволочников и штрипсовиков за экономию электроэнергии и других энергетических ресурсов в первом полугодии 1964 года увенчалась успехом. Только на стане «300» № 2 на каждой тонне выпущенного металла сейчас экономится больше 1 квтч. электроэнергии. Значительная экономия электроэнергии на тонне готового металла достигается и на других станах.

ПО СРАВНЕНИЮ с соответствующим периодом прошлого года, в нынешнем году расход условного топлива на одну тонну готового про-

## О чем говорят цифры

ката сократился на стане «300» № 2 — на 5 кг, на стане «250» № 1 — на 4 кг и на стане «250» № 2 — на 3 кг.

В МАССОВОМ смотре по экономии металла, сырья и по повышению коэффициента использования агрегатов приняли участие многие сотни работников цеха. Они подали 148 предложений. Реализация этих предложений даст экономический эффект в несколько десятков тысяч рублей.

## Механизация — залог успеха

Наряду с экономным расходованием всех видов энергии, сырья и материалов необходимо снижать затраты человеческого труда на единицу выпускаемой продукции.

На станах цеха, которые были спроектированы более тридцати лет назад, многие технологические операции производились вручную. Коллектив цеха поставил перед собой задачу — ликвидировать тяжелый ручной труд путем механизации ряда технологических операций.

До 1962 года рабочие стана «250» № 1 руками снимали, пакетировали и увязывали в пачки

горячие бунты металла. По предложению рационализаторов тт. Кива, Кугушина, Дорошенко, Глазкова и других бригадой механизации, созданной в цехе, был изготовлен и установлен комплекс механизмов, выполняющих все эти операции. Теперь вместо восьми рабочих, занятых раньше на уборке горячего металла, в каждой смене справляются только два, которые управляют этими машинами.

Много вложено творческой мысли и кропотливого труда при создании машин съема горячих бунтов с крюковых транспорте-

ров стана «250» № 2. С освоением машины экономический эффект не замедлил сказаться: восемь рабочих, занятых на съеме бунтов вручную, освобождены для использования на других участках. Теперь один рабочий в пролете успешно справляется со съемом, пакетированием и увязкой в пакеты бунтового металла.

В цехе сейчас решаются вопросы увязки горячих бунтов на станах «250» № 1 и «250» № 2. По заказу цеха ВНИИМеташем разработана конструкция и изготовлен опытный образец бунтовязальной машины для стана «250» № 2, которая при активном участии рабочих стана успешно прошла промышленное испытание.

На базе опытного образца сейчас изготавливаются промышленные установки механической увязки бунтов в потоке стана. С монтажом этих машин в IV квартале 1964 года будет положен конец исключительно тяжелому ручному труду перевязчиков горячих бунтов.

Сейчас разрабатывается проект реконструкции хвостовой части стана «250» № 1, осуществление которой дает возможность механизировать все ручные операции на этом участке и резко поднять производительность труда.

Много работ проводится по облегчению труда сортировщиков при отделке металла на экспорт. Этот участок трудно поддается механизации, однако поиски конструкций механизмов и соответствующей технологии отделки металла должны принести успех. Залогом тому является труд целого коллектива, который понимает, что одним из важнейших вопросов экономики цеха является повышение производительности труда за счет усовершенствования действующих металлургических агрегатов.

Б. БУРДОВ, помощник  
начальника проволочно-штрипсового цеха по механическому оборудованию.

Металлургический  
МЕТАЛЛ

Стр. 3. 10 июля 1964 года

## СОРЕВНОВАНИЕ ПОМОГАЕТ

Наша четвертая бригада стана «250» № 2 неоднократно выходила победительницей в соревнованиях с другими бригадами не только стана, но и всего цеха. И сейчас она является передовой.

Я хочу рассказать, каким путем в бригаде организуется соревнование. В начале каждого месяца ее коллектив принимает на сменно-встречном собрании социалистические обязательства. На рассмотрение членов бригады, как правило, предлагаются следующие пункты: сколько бригада обязуется выдать металла сверх плана и какого качества, сколько надо сэкономить электроэнергии и какой допустить расход условного топлива, насколько процентов снизить выход продукции второго сорта, брак и т. д. Ежемесячные

обязательства берутся с таким расчетом, чтобы они находились в соответствии с годовыми обязательствами бригады.

Помимо обязательств, принимаемых в целом, участники соревнуются между собой. Но самый большой эффект достигается путем индивидуального соревнования. Рабочие, взяв на себя такие обязательства, повышают чувство ответственности за свой труд, борются за культуру производства.

В конце каждого месяца мы собираем профактив совместно с партийной группой и подводим итоги соревнования. Начальник смены докладывает на собрании результаты работы в целом бригады, по участкам и показатели каждого рабочего. Сообщается, какое каждый член бригады взял

на себя обязательство по снижению вторых сортов и брака, простоев агрегата. Затем сообщается фактический результат его работы. Товарищи, выполнившие свои личные обязательства, считаются победителями соревнования и заносятся в списки лучших рабочих. Списки подаются в цеховой комитет.

На сменно-встречном собрании профгруппорг объявляет результаты соревнования. Подробно разбираются недостатки и упущения в деятельности коллектива и отдельных товарищей. Анализируются причины плохой работы некоторых членов, они подвергаются критике и с них берется слово в последующие месяцы не допускать подобных ошибок.

В начале нынешнего года наша бригада вызвала на соревнование третью бригаду стана «250» № 2. Результаты соревнования подводятся совместно обеими бригадами. В настоящее время усилия наших профсоюзной и партийной групп направлены на повышение культуры производства. Культурно работать — это значит бороться за выполнение часового графика, за выпуск продукции отличного и хорошего качества, за снижение потерь металла от брака, за снижение вторых сортов, за повышение производительности труда и снижение себестоимости продукции.

И. КУЧЕРЕНКО,  
профгруппорг 4-й бригады  
стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

## О чем говорят цифры

В 1963 ГОДУ прокатчики проволочно-штрипсового цеха выдали дополнительно к плану несколько тысяч тонн металла отличного и хорошего качества. По сравнению с 1962 годом выход продукции второго сорта сокращен на 0,24 процента. За счет снижения себестоимости прокатанного металла за год сэкономлено около 250 тысяч рублей.

РАБОТА рентабельно, высокоэкономично и в нынешнем году, проволочники и штрипсовики в результате снижения себестоимости продукции дали за первые пять месяцев 1964 года 148 тысяч рублей экономии государственных средств. Это на 10 тысяч рублей больше чем было сэкономлено за такой же период 1963 года.

ОКОЛО 40 тысяч рублей экономии дал коллектив цеха с начала нынешнего года за счет улучшения качества продукции.