# К новым рубежам

Бригада аглофабрик № 2 и 3, руководит которой Владимир Ильич Савченко, одна из лучших по итогам работы в юбилейном году. Умелое руководство, чуткое отношение к людям, высокие профессиональные знания Владимира Ильича во многом способствовали трудовым успехам и достижениям всего коллектива первой бригады.

Свою производственную деятельность В. И. Савченко начал двадцать два года назад. Освоил многие специальности, работал мастером производства. На смену Владимир Ильич приходит за час до начала. По оперативным журналам подводит анализ работы аглофабрик за прошедшую смену, беседует со сменщиками, обходит рабочие места. После выяснения всех производственных вопросов, касающихся работы фабрик, В. И. Савченко проводит сменно-встречное собрание.

По ходу рабочего дня В. И. Савченко постоянно контролирует соблюдение технологии. Держит связь с бригадами, обеспечивающими сырьем и топливом, со всеми участками аглофабрик. Такая организация работы позволяет В. И. Савченко в течение трудового дня быть в курсе дел каждого участка, своевременно реагировать на всевозможные отклонения от нормальной работы и принимать необходимые меры к их устранению.

Большое внимание в бригаде В. И. Савченко уделяет политико-воспитательной работе, которую он ведет совместно с партгрупоргом и профоргом. Составляются ежемесячные планы, в которых предусматривается проведение собраний по итогам работы за месяц, квартал, полугодие. В планах отводится большое место культурно-массовым и спортивным мероприятиям. Принимаемые индивидуальные и бригадные соцобязательства регулярно контролируются и их выполнение отмечается на экранах, которые вывешены в комнате для сменно-встречных собраний. Для поощрения победителей применяются различные формы и методы: это денежные премии, ценные подарки, почетные грамоты, благодарности, награждения знаками «Победитель социалистического соревнования» и другое. Все это дает ощутимые результаты. Так, например, в настоящее время большая половина рабочих удостоена почетного звания «Ударник коммунистического труда». Производственные и качественные показатели, состояние трудовой дисциплины лучше, чем в других бригадах.

Свой личный план работы прошлого года, в который В. И. Савченко включил вопросы повышения технических знаний, участие в разработке и внедрение мероприятий плана НОТ, изучение и распространение опыта передовиков производства и другие, успешно выполнил.

На новый, 1978 год, бригада Владимира Ильича Савченко взяла повышенные обязательства. Труженики этого коллектива решили работать по-ударному: «Лучшие результаты прошлого года сделать нормой работы в текущем». И в том, что труженики бригады свое слово сдержат, В. И. Савченко не сомневается.

**Ю. ПОПОВ.**

## НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

**Большую работу по ремонту и профилактическому осмотру оборудования проводят труженики электроремонтного куста мартеновских и прокатных цехов, обеспечивая его безаварийную работу.**

**НА СНИМКЕ: ударники коммунистического труда бригадир электромонтеров Дмитрий Тимофеевич ЧИЧУГИН, электромонтер Александр Иванович АЛЕШКЕВИЧ производят обработку коллектора генератора.**

Фото Н. Нестеренко.

ПОЖАРАМ — ЗАСЛОН!

# ИТОГИ СМОТРА

В СООТВЕТСТВИИ с приказом от 28 марта 1977 года № 137 с 10 апреля по 15 ноября 1977 года на комбинате был проведен общественный смотр-конкурс на звание «Цех образцового противопожарного состояния», в котором приняли участие, в основном, все производства и цехи комбината.

На рассмотрение центральной пожарно-технической комиссии и для присвоения звания «Цех образцового противопожарного состояния» было представлено 16 цеховых справок о проделанной работе.

За период смотра многие цехи комбината (ККП, ЛПЦ № 5, ЦЭС, ЦПХП) были оборудованы знаками пожарной безопасности согласно ГОСТу 15548—70 «Цвета сигнальные и знаки безопасности для промышленных предприятий».

В последние годы сложилось крайне тяжелое положение с обеспечением химическими зарядами к пенным огнетушителям, поэтому ряд цехов комбината перешел к изготовлению стационарных установок высокократного воздушно-пенного пожаротушения. Эти установки не требуют в изготовлении больших затрат, просты в обслуживании, эффективны в действии при тушении пожаров в начальной стадии, заменяют 150—200 огнетушителей.

Однако, несмотря на объявленный конкурс, во многих цехах комбината нарушалось «Единое положение по обеспечению пожарной безопасности для руководящего состава», объявленное по комбинату 9 октября 1972 года письмом № ГИ-116. Так, в ЛПЦ № 5 и мартеновском цехе № 3, добившихся в 1976 году звания образцового, в текущем году были допущены загорания от нарушения производства огневых работ.

В целом слабо осуществлялся контроль со стороны инженерно-технических работников комбината за соблюдением правил пожарной безопасности. За нарушение и несоблюдение этих правил 44 работника подвергнуты штрафу по линии государственного пожарного надзора. Такие цехи как ЛПЦ № 3, КПП, АТЦ, цех металлоконструкций, ЦПП участия в смотре-конкурсе вообще не приняли.

Решено представленные пожарно-технической комиссией материалы по смотру-конкурсу утвердить.

**Присвоить (повторно) звание «Цех образцового противопожарного состояния»: листопрокатному цеху № 6 (начальник цеха т. Берлин Б. И., председатель пожарно-технической комиссии т. Кадошников Н. А.), кустовому электроремонтному цеху коксохимического производства (начальник цеха т. Беляев Г. П., председатель пожарно-технической комиссии т. Ахмиров Р. А., центральной электростанции (начальник станции т. Рогожкин Б. П., председатель пожарно-технической комиссии т. Горелик В. С.), цеху технологической диспетчеризации (начальник цеха т. Елизаров Н. П., председатель пожарно-технической комиссии т. Лукьянов А. И.), механическому цеху (начальник цеха т. Леонов В. Ф., председатель пожарно-технической комиссии т. Сидоренко М. С.), цеху механизации № 1 (начальник цеха т. Зарапин Е. И., председатель пожарно-технической комиссии т. Мамонтов В. Н.), локомотивному цеху управления железнодорожного транспорта (начальник цеха т. Никитенко В. С., председатель пожарно-технической комиссии т. Давыдов Н. А.), мебельному цеху (начальник цеха т. Мазуренко В. С., председатель пожарно-технической комиссии т. Ерошенко А. Н.), известняково-доломитовому карьероуправлению горно-обогатительного производства (начальник управления т. Левин Ю. В., председатель пожарно-технической комиссии т. Лукьянчиков Б. М.), ремонтному кусту горно-обогатительного производства (начальник куста т. Панасов А. А., председатель пожарно-технической комиссии т. Чубрик А. Н.), электроремонтному цеху (начальник цеха т. Алферов В. Ф., председатель пожарно-технической комиссии т. Омельницкий В. И.), цеху переработки химпродуктов коксохимического производства (начальник цеха т. Гриневич А. М., председатель пожарно-технической комиссии т. Зинченко В. М.), паро-воздуходувной электростанции (начальник станции т. Зарецкий А. А., председатель пожарно-технической комиссии т. Чехмер И. С.), проволочно-штрипсовому цеху (начальник цеха т. Бурдов Б. П., председатель пожарно-технической комиссии т. Парапов П. И.).**

Присвоить звание «Цех образцового противопожарного состояния 1977 года» наиболее полно выполнившим условия общественного смотра-конкурса в 1977 году: копровому цеху № 1 (начальник цеха т. Чабан Г. П., председатель пожарно-технической комиссии т. Соловьев Б. Н.), цеху рудообогатительных фабрик (начальник цеха т. Беляев А. П., председатель пожарно-технической комиссии т. Колмаков А. Г.), листопрокатному цеху № 7 (начальник цеха т. Анисимов В. И., председатель пожарно-технической комиссии т. Хмель В. А., фасонно-чугунолитейному цеху (начальник цеха т. Визгалов К. В., председатель пожарно-технической комиссии т. Макаров Н. Д.), электроподстанции № 90 цеха электросетей (начальник подстанции т. Сашко Г. П., председатель пожарно-технической комиссии цеха т. Ковалевский А. В.).

Лишить звания «Цех образцового противопожарного состояния» за невыполнение положения и допущенные загорания в 1977 г. мартеновский цех № 3 (начальник цеха т. Федосеев В. С., председатель пожарно-технической комиссии т. Борисов И. Н.), кроватный цех производства товаров народного потребления (начальник цеха т. Багрецов В. П., председатель пожарно-технической комиссии т. Захаркин С. М.), листопрокатный цех № 5 (начальник цеха т. Шичкин И. Н., председатель пожарно-технической комиссии т. Русаков В. П.), цех ремонта металлургического оборудования № 1 (начальник цеха т. Тимашов Н. Н., председатель пожарно-технической комиссии т. Манжосов Л. П.).

В соответствии с приказом № 137 от 28 марта 1977 года наградить почетными грамотами цехи, которым присвоено звание «Цех образцового противопожарного состояния».

Премирован ряд коллективов цехов, завоевавших звание «Цех образцового противопожарного состояния» неоднократно.

**П. БОРИСОВ.**

# ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ

В результате обучения:

а) повысили производительность труда — 1655 человек;

б) улучшили качество выпускаемой продукции, сократили выход брака, беззаказной продукции — 1073 человека;

в) улучшили работу по проведению ремонта оборудования — 324 человека.

Экономическая эффективность проведенных школ в условно-годовом исчислении составила 1 млн. 602 тыс. рублей. За 11 месяцев 1977 года проведено 112 школ с охватом 2992 человек. Экономическая эффективность их составила около 2 млн. рублей.

Учитывая, что десятая пятилетка — это пятилетка эффективности и качества, на нашем комбинате взято направление на широкое распространение опыта работы передовых бригад и новаторов производства, добившихся отличного качества работы: 100% выпуска плавок по заказам, снижения брака, экономии металла, повышения транзитного потока металла в прокатном производстве, улучшения качества поверхности проката и др.

**Продожение.**
**Начало на 1-й стр.**

ОСОБЕННО большую роль в улучшении качества работы сыграла инициатива сталевара 21-й мартеновской печи М. Г. Ильина — «Работать высокопроизводительно, строго по заказам». Эта инициатива и его последователя — сталевара Челябинского металлургического завода П. А. Сатанина была одобрена Челябинским обкомом КПСС. По решению обкома профсоюза в июне на нашем комбинате проведена школа по изучению опыта работы М. Г. Ильина и П. А. Сатанина. В работе школы участвовали сталеплавильщики всех трех мартеновских и смежных с ними цехов комбината. Изучение и внедрение этого опыта привело к резкому улучшению работы по заказам. Количество сталеплавильных бригад, выдающих плавки строго по заказам в пече-суточном разрезе, возросло в 1,5 раза и в среднем ежемесячно составляло 90 и 140 бригад, а в целом улучшили работу по заказам все бригады. Четыре же бригады, возглавляемые сталеварами М. Г. Ильиным, С. С. Корякиным, В. П. Ермаковым и С. И. Шешуковым, весь год выпускали плавки только по заказам, т. е. на 100%.

В металлургическом производстве, где все переделы тесно связаны единым технологическим потоком, недостаточно улучшение качества работы на едином переделе. Ведь отлично сваренный металл строго по заказу можно испортить в последующем переделе: некачественно разлить, допустить оплавление и пережог слитков при нагреве и с дефектами прокатать.

Вот почему руководством и общественными организациями комбината проводилась работа по распространению инициативы М. Г. Ильина не только среди сталеваров, но и среди работников смежных профессий и переделов. Поэтому не случайно, что у Ильина нашлись последователи на других переделах. Так, с патриотической инициативой разливать металл качественно, без потерь и замечаний ОТК выступил старший разливщик мартеновского цеха № 3 А. А. Воронин. За ним с инициативой нагревать металл без пережогов и оплавлений выступил нагревальщик блюминга № 3 А. И. Назаренко.

Дальнейшее продолжение движения за улучшение качества металла получило в прокатных цехах среди вальцовщиков и других профессий.

Изучение опыта работы передовиков производства показывает, что для достижения высоких показателей работы в условиях современного крупного производства недостаточно просто добросовестного отношения к работе, «слепого» соблюдения технологических инструкций.

Отличных результатов добивается тот, кто работает творчески, повседневно анализируя свою работу и работу обслуживаемых агрегатов, как влияют те или иные объективные причины на работу и технологический режим.

Вот пример из опыта работы М. Г. Ильина.

ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ условием выпуска плавки по заказу является получение оптимального содержания углерода в металле после расплавления шихты: «мягкое» или «крепкое» расплавление часто является причиной срывов и изменения заказов. Содержание углерода в металле по расплавлении зависит от многих факторов: состава шихты, длительности завалки, состояния и тепловой работы печи и др.

Трудности и перебои в снабжении сталеплавильных цехов металлическим ломом не позволяет обеспечивать стандартные условия при шихтовке плавки, что приводит к значительным колебаниям в содержании углерода по расплавлении, затрудняет сталеварам выдерживать необходимое соотношение агломерата и лома в шихте.

Ильин к решению этого вопроса подошел творчески, он стал вести регулярные записи условий шихтовки (т. е. качество и состав шихты, длительность завалки, возраст печи) и содержание углерода по расплавлении на каждой плавке. Анализ этих данных позволил ему выявить влияние тех или иных факторов на расплавление и вовремя вносить соответствующие коррективы. Правда, это потребовало получение исчерпывающей информации от бригадира по подаче шихты о характере металлолома и времени его поступления, т. е. дополнительных забот сталевару. Но отличительной чертой Ильина является именно то, что он относится с душой к своему делу, с чувством рабочей ответственности. Он не дожидается, когда ему подадут шихту, чугун, заправочные материалы, ковши и шлаковые чаши, а добивается получения информации, старается всегда быть в курсе дел на любом участке цеха, который обслуживает его печь или от работы которого зависит работа печи.

Иной сталевар оправдывает выпуск беззаказной плавки тем, что ему вовремя не дали чугун, не поставили ковши. А Ильин, будучи постоянно в курсе дел на других участках, получает возможность вносить необходимые корректировки в режим плавки и устранять влияние объективных факторов.

БОЛЕЕ подробно стоит остановиться на опыте работы старшего разливщика А. А. Воронина. Дело в том, что разливка стали по традиции остается одной из труднейших операций сталеплавильного производства: до сих пор не удается полностью ликвидировать бесстопорную разливку, различные дефекты струи металла, потери металла при разливке. А от качества разливки в решающей мере зависит качество слитка и получаемого из него проката.

Бригаде А. А. Воронина удалось практически до-