

На правом фланге пятилетки



Высоких трудовых показателей добиваются на вахте в честь Дня металлурга труженики второго двора изложниц цеха подготовки составов, ежедневно перевыполняя задания.

На снимке: группа передовых работников мастер Александр Леонидович МАСТРУЕВ, звеньевой Стефан Васильевич СОЛЮДКОВ, подготовитель составов Петр Алексеевич САЛДАЕВ, машинист крана Анатолий Андреевич ЗАХАРОВ, подготовитель составов Николай Александрович ЛЫСЕНКОВ.

Фото Н. Нестеренко.

◆ НАХОДИТЬ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ. ЭКОНОМИТЬ

СМОТР ПРОДОЛЖАЕТСЯ

Подведены итоги общественного смотра эффективности использования сырья, материалов и топливно-энергетических ресурсов, который проводится на комбинате с 1978 года.

За этот период в ходе смотра было подано 4530 предложений, из которых в 1979 году внедрено 3450. Реализация этих предложений дала условно-годовую экономию 3907 тысяч рублей.

Управление, профсоюзный комитет, советы НТО и ВОИР комбината, рассмотрев итоги смотра, решили: первое место не присуждать, так как ни один из цехов не выполняет условий смотра в полном объеме.

За достигнутые результаты в проведении смотра в 1979 году второе место с выделением денежных премий при-

суждено цеху ремонта металлургических печей № 1 и мартеновскому цеху № 2. Третьи места и соответствующие денежные премии присуждены коллективам листопрокатного цеха, обжимного № 3 и проволоочно-штрипсового цеха.

Поощрительные денежные премии присуждены коллективам цеха переработки химпродуктов, листопрокатных цехов № 2, 3 и 5 и цеха эмалированной посуды.

Решено также премировать наиболее активных организаторов и участников смотра.

Подводя итоги смотра, управление, профсоюзный комитет, советы НТО и ВОИР отметили высокий уровень его организации в цехе ремонта металлургических печей № 1, обжимном № 3, листопрокатном и листопрокатном № 5, кислородно-компрес-

сорном производстве, проволоочно-штрипсовом и ряде других цехов. В то же время отмечена неудовлетворительная работа в этом направлении в коксохимическом производстве, доменном цехе, мартеновском № 1, цехе подготовки составов, фасонно-литейном, газовом, копровом № 2, цехе технологической диспетчеризации, вагоноремонтной службе ЖДГ, цехе механизации № 1.

Общественный смотр эффективности использования сырья, материалов и топливно-энергетических ресурсов продолжается. Для руководства работой по дальнейшему проведению смотра и подведению его итогов утверждена общекомбинатская смотровая комиссия. Возглавляет ее директор комбината Л. В. Радюкевич.

Л. РАТЬЕВ.

НАВСТРЕЧУ 50-ЛЕТИЮ ММК

Алексей ЛЕВТЕРОВ, ветеран труда ММК

ПРОВОДНИКИ НОВОГО

К 50-ЛЕТИЮ МЕХАНИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ

Отгремели последние залпы орудий. Солдаты возвращались домой. В это время на Магнитной вновь гремел набат — стране нужен металл для восстановления разрушенных заводов, фабрик, шахт. Металл должен давать Магнитка. И вновь механики работают не покладая рук, и вновь делают, казалось, невозможное. Для увеличения выпуска готового металлопроката провели реконструкцию во всех цехах комбината, начиная с рудника. На руднике применили буровые шарошечные станки взамен морально устаревших станков ударно-канатного бурения. На аглофабриках реконструировали агломашины, увеличили площадь зажигательного горна, сделали его трехзонным. В доменном цехе по проекту Магнитогорского Гипромеза механизировали подачу шихтовых материалов в скипы, вместо вагон-весов установили пластинчатые транспортеры с автоматической выдачей материалов из бункеров на ленту. Магнитогорцы первые в Союзе начали переводить доменные печи на работу с повышенным давлением газов под колошником. Модернизировали электропечи для забивки чугуновой литейной, механизировали отливку ее, разделку и набивку футляра. Механизировали набивку желобов для чугуна с помощью электровибратора. Для уборки отходов применили гидрогрейферы и одноканатные грейферы.

Однако, цехи УГМ продолжали изготавливать оборудование для строительства новых мощностей. Много его было изготовлено для строительства обогатительных фабрик, доменных печей № 7, 8, 9 и 10, для трех коксовых батарей, десяти мартеновских печей, для слябига и трех листопрокатных цехов тонкого листа. Кроме того, в ремонтно-механических цехах УГМ выполнялось много заказов для металлургических заводов Советского Союза.

конуса засыпного устройства доменной печи освоили изготовление специальной порошковой проволоки, которую выпускали на специально изготовленном станке. В ОМЦ большая номенклатура деталей машин подвергается упрочнению методом наплавки твердыми сплавами и термообработкой токами высокой частоты. Здесь, как уже говорилось, впервые в Союзе начали наплавлять рабочую поверхность большого конуса засыпного устройства доменной печи твердыми сплавами. Кстати по просьбе Уралмаша в ОМЦ была наплавлена рабочая поверхность большого конуса для доменной печи в Бхилае.

Парк станков в цехе постоянно пополняется и станками для скоростной обработки, и для обработки крупногабаритных деталей. Появился и станок для обработки больших воронок засыпного устройства доменной печи.

Коллектив УГМ всегда был в числе новаторов, проводников всего нового и передового, что осуществлялось на ММК. В преддверии своего золотого юбилея все труженики цехов и служб УГМ организовали социалистическое соревнование под девизом: «50-летию УГМ — устойчивую работу основных металлургических агрегатов» и приняли обязательства, выполнение которых даст экономический эффект 1115 тысяч рублей. Решено делать все, чтобы Магнитка и впредь была символом всего передового, грандиозного, смелого, чтобы Магнитка и впредь была флагманом индустриализации страны.

Расширился и вырос ОМЦ, дополнительно построили пролет для больших станков, слесарный отдел, крытый склад для готовой продукции и заготовок с электромостовыми кранами. Создали специальный отдел для наплавки твердыми сплавами деталей машин и оборудования, оснащенный станками и наплавочными автоматами. В бывшем здании кузнечного цеха организовали термический отдел, где детали подвергаются объемной и поверхностной закалке токами высокой частоты. Для производства наплавки рабочей поверхности большого

В последние годы, кроме выполнения заказов по реконструкции цехов комбината.

Окончание.

Начало в № 62, 64.

Подготовку кадров — на уровень требований производства

Два года назад на комбинате вышел приказ директора, положивший начало новому направлению в работе отдела технического обучения. Чтобы дальнейшее стало понятным, изложу суть констатирующей части этого документа.

В приказе, в частности, отмечалось, что одной из основных причин неудовлетворительного ухода за оборудованием в ряде цехов комбината является неправильное разделение труда рабочих и инженерно-технических работников и, как следствие этого, пониженная ответственность технологического персонала за содержание оборудования. Далее отмечалось, что рабочие-технологи недостаточно знают устройство и правила эксплуатации оборудования и механизмов, находящихся в их ведении, и без помощи специального дежурного и ремонтного персонала не умеют устранять небольшие неисправности и определять характер повреждений и вовремя предупреждать их.

ПЛЮС ПРОФЕССИЯ РЕМОНТНИКА

В самом деле. На комбинате нередко были случаи, когда по недосмотру, халатности, а то и незнанию рабочих-технологов выходило из строя оборудование. В коксовом цехе № 2, например, из-за отсутствия смазки разрушился подшипник ходовой оси электровагона, в листопрокатном цехе на стане «2350» из-за неуклюжести системы смазки после осмотра выведен из строя баббитовый подшипник шестеренной клетки «три».

Другая деталь. И без того трудную обстановку с ремонтом оборудования усложняет постоянный недокомплект слесарей.

Словом, сложилась такая ситуация, когда нужно было принимать какие-то кардинальные меры. Поэтому и появился упомянутый приказ директора об улучшении содержания оборудования, который явился программным документом и для отдела технического обучения.

Задача была поставлена так: расширить профиль квалификации рабочих за счет обучения их вторым и совмещаемым профессиям.

В первую очередь обеспечить обучение слесарей и электромонтеров газосварочному и газорезательному делу, а рабочих технологических профессий — навыкам, которые бы позволили им участвовать в ремонтах и самостоятельно устранять несложные повреждения оборудования.

Для определения очередности обучения отделом научной организации труда был составлен и согласован с 59 цехами перечень 333 технологических профессий, носители которых подлежат обучению одной из ремонтных специальностей (слесаря, электрогазосварщика, газорезчика, смазчика и т. д.). Была разработана и согласована с отделом главного механика и программа обучения. В итоге на основе анализа обученности рабочих ремонтными профессиями, проведенного отделом технического обучения, в соответствии с вышеуказанным перечнем профессий был составлен план обучения 915 рабочих ремонтным специальностям.

Отметим сразу, что в процессе организации обучения пришлось преодолеть немало трудностей. Это и отсутствие интереса рабочих к учебе, поскольку за участие в ремонтных работах им не предусматривалась никакая доплата, и, как следствие, — низкая посещаемость, отказы от учебы.

Все возникающие проблемы мы обсуждали на ежемесячных совещаниях с цеховыми организаторами, на заседаниях учебно-методических комиссий. О всех случаях срывов занятий, низкой посещаемости, формального проведения учебной инженерной школы инженеры отдела технического обучения докладывали администрации соответствующих цехов. Совместные усилия несколько исправили положение.

Заметный же успех пришел после того, когда для усиления материальной заинтересованности рабочих в освоении ремонтных профессий в ряде цехов комбината — аглофабриках № 1 и 2, рудообогатительных фабриках и некоторых других — были разработаны и

внедрены положения об оплате и премировании дежурно-ремонтного и технологического персонала, которыми предусматривалась выплата повышенной на 4—5 процентов премии рабочим, владеющим второй профессией и работающим по ней в случае производственной необходимости. В результате в этих цехах в 1979 году было обучено вторым профессиям 130 человек при плане 98.

Думается, что этот опыт заслуживает внимания и должен быть распространен во всех цехах.

Всего в 1979 году ремонтные профессии освоили 975 человек при плане 915. Это позволило довести число рабочих, совмещающих профессию слесаря, до 1683 человек, электрогазосварщика — до 2472 человек, газорезчика — до 254, смазчика — до 26 и электрогазосварщика — до 63 человек.

Обучение рабочих совмещаемым и смежным профессиям, умению устранять небольшие неисправности дает производству огромный выигрыш, во многом устраняет те недостатки в содержании и ре-

монте оборудования, о которых говорилось в начале статьи.

Сейчас работа по обучению трудящихся ремонтными профессиям продолжается. В настоящее время ими овладевают около тысячи человек.

Для дальнейшего улучшения постановки этого важного дела, на наш взгляд, необходимо, как уже говорилось, внедрить во всех цехах опыт аглофабрик № 1 и 2 и рудообогатительных фабрик по материальному стимулированию участия в мелких ремонтах и там, где это еще не сделано, определить, кто из рабочих-технологов может и должен выполнять ремонтные работы. Ну, и, конечно же, администрации и общественным организациям цехов следует проводить широкую разъяснительную работу о необходимости овладения ремонтными профессиями, оказывать рабочим в этом самую действенную помощь и поддержку.

В. МАТЮШЕЧКИНА, начальник бюро отдела технического обучения.