ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 37 (5796)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 27 марта 1976 года
Цена 2 коп.

На ремонте домны № 9

На вчерашнем заседании штаба ремонта первого места по итогам работы за четверг решено не присуждать никому. Вызвано это тем, что суточное отставание от семнадцатидневного графика еще не ликвидировано. Если на кладке кольцевого воздухопровода огнеупорщики управления Уралдомнаремонт сумели форсировать срок работ, то вызывает тревогу положение с монтажом холодильников заплечиков и шахты печи. Здесь ремонтникам явно не хватает слаженности и организации. Тревожные симптомы возможных задержек проявляются и на участке подбункерных помещений, где не все достаточно готово для установки и регулировки пластинчатого транспортера.

Зато практически нет претензий к комбинатским службам, обеспечивающим проведение ремонта, — железнодорожникам, механикам, энергетикам. А коллектив КМПЭ, отвечающий за ремонт и поставку электрооборудования, при последнем подведении итогов назван в числе передовых.

В КОЛЛЕКТИВЕ четвертого листопрокатного цеха хорошо известно имя старшего нагревальщика металла Федора Иосифовича Нечаева. Старейший труженик, ударник коммунистического труда, почетный металлург, он вносит свой скромный вклад в дело выполнения заданий десятой пятилетки, выдавая металл своевременно и с хорошим качеством нагрева.

НА СНИМКЕ: Ф. И. НЕЧАЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

Учиться управлять качеством

Десятая пятилетка определена XXV съездом КПСС как новый важный этап в создании материально-технической базы коммунизма. Основной задачей промышленности является более полное удовлетворение потребности народного хозяйства и населения в высококачественной продукции, обеспечение технического перевооружения и интенсификации производства во всех отраслях.

В докладе ЦК КПСС XXV съезду КПСС тов. Л. И. Брежнев сказал: «Главное заключается в том, что мы стремились обеспечить в этой (десятой) пятилетке большую сбалансированность и пропорциональность развития народного хозяйства, создать лучшие условия для повышения качественных показателей работы».

За годы девятой пятилетки на комбинате внедрено 58 новых стандартов, 72 технических условия и 315 технологических инструкций и составлено 64 технических условия на производство и поставку продукции. Комбинат принимал участие в пересмотре 55 ГОСТов.

В результате проделанной работы значительно улучшились качественные показатели. Если в 1970 году брак составлял 0,71 процента к выпуску всей продукции, а вторые сорта — 0,66 процента, то к концу девятой пятилетки брак составил 0,65 процента и вторые сорта — 0,47 процента.

Высокое качество — это сбережение труда и материальных ресурсов, рост экспортных возможностей, а в конечном счете, лучшее, более полное удовлетворение потребностей общества. Вот почему на повышение качества продукции должны быть нацелены весь механизм планирования и управления, вся система материального и морального поощрения, усилия инженеров и конструкторов, мастерство рабочих.

В преддверии десятой пятилетки на комбинате по примеру коллективов передовых предприятий промышленности Львовской области была разработана комплексная система управления качеством продукции. Цель системы управления качеством — обеспечение постоянного улучшения качества продукции, выпускаемой всеми переделами комбината. Она призвана обеспечить действенные связи между подразделениями, влияющими на качество продукции, для того, чтобы мгновенно реагировать на малейшие изменения качества этими подразделениями, всесторонне изучать технологические процессы, сырье, материалы, полуфабрикаты, запросы потребителей и стимулирующие факторы для совершенствования их с целью улучшения качества.

Система управления качеством направлена на совершенствование производства и контроль выполнения установленных технологических процессов, она предусматривает комплексные взаимоотношения подразделений и производств, а также воздействие вышестоящих контролирующих родственных организаций, учреждений и предприятий на технологические процессы производства продукции.

Иными словами, постоянная связь между подразделениями и с потребителями, мгновенная реакция на изменения сырья, материалов, технологии, состояния агрегатов, механизмов, узлов, обеспеченность производства, контроль и взаимоконтроль, своевременная информация — вот основы системы управления качеством.

Все подразделения и их функции, задействованные в системе, объединены в группы по характеру влияния на технологию, контроль исполнения и принимаемые решения.

Схематичность системы управления качеством представляет собой сгруппированные подразделения, их функции с указанием характерных обязательных связей. В ближайшее время в цехах, производствах, лабораториях и отделах комбината будет проведено обучение по системе управления качеством.

Как будут решаться вопросы, касающиеся качества продукции с помощью системы управления качеством? Предположим, из источников информации, по результатам смотра или исследований, контроля технологии появилась проблема, касающаяся качества продукции, выпускаемой на комбинате. Она сейчас же поступает в центр управления качеством, где изучается рабочими органами ОТК, ЦЗЛ и техническим отделом. Рекомендации законодательным органом центра управления качеством могут дать уже эти подразделения. Если же проблема требует глубокого изучения, то она передается в группу разработки исследований рекомендаций, которая после изучения промышленных опытов дает рекомендации по решению проблемы. Центр управления качеством рассматривает эти рекомендации и принимает решение о внедрении их в производство или о дополнительном изучении. При внедрении рекомендаций в производство участвуют группы Системы центра разработки, исследований, рекомендаций, контроля исполнения. Сведения о ходе внедрения постоянно поступают в центр и при необходимости корректируются. Когда внедрение завершено, продолжается только постоянный контроль исполнения.

Таким образом, все подразделения и группы системы управления качеством взаимодействуют друг с другом, снабжают информацией и взаимоконтролируют себя, образуя непрекращающийся процесс совершенствования технологии и контроля ее исполнения с целью постоянного улучшения качества продукции.

Главная задача руководителей цехов, производств и отделов, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций — объяснить суть этой системы, научить ею пользоваться каждого трудящегося комбината. Ведь от того, как она будет выполняться, во многом будет зависеть ответ металлургов Магнитки на решения XXV съезда КПСС.

М. КОЧНЕВ,
начальник технического отдела комбината.

ВАХТА КОКСОХИМИКОВ

Коксохимики поддержали почин коллектива доменной печи № 9 и объявили год XXV съезда КПСС — годом ударного труда.

Ритмичная работа в марте позволила коллективу производства, несмотря на напряженные планы и трудные условия, связанные с реконструкцией, подойти к концу месяца без долгов.

За 24 дня 8 раз выходили победителями трудящиеся УОЦ, превысившие задания по выработке концентрата на 16,6 тысячи тонн. Пример в работе показывают коллективы бригад № 1 и № 4, которые возглавляют И. Обушенко и В. Исаев. Здесь отлично трудятся фильтровальщик В. Поротникова, мойщик Ш. Аглемзянов, флотатор В. Русяев и другие.

Коллектив коксового цеха № 1 с начала марта выдал 2,5 тысячи тонн сверхпланового кокса, и его по праву называли в этом месяце победителем 6 раз. Этот успех достигнут благодаря отличной работе участка батарей №№ 7—8, которым руководит ветеран производства В. Антонов. График выдачи кокса здесь выполняется на 100 процентов, и в этом заслуга, прежде всего, машинистов коксовыталкивателя Г. Ефременко и И. Архипова, машиниста загрузочного вагона М. Краснова, люкового Ф. Мусина.

Хорошо работают в марте и химики производства. Восемь раз штаб по подведению итогов соревнования присуждал первое место коллективу ЦПХП. С начала месяца план по разгонке смолы здесь выполняется на 100,6 процента, что позволило коллективу успешно выполнять задание по выработке продуктов коксования угля. Например, в марте для электродной промышленности отправлено дополнительно 680 тонн пека. Соревнование в ЦПХП возглавляют трудящиеся смены мастера Г. Есина, аппаратчики М. Юнусов, М. Горячев, Б. Пашкин, машинист пресса Ю. Грачев.

Ю. ДЫКИН,
заместитель начальника ООТиЗ КХП.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Вести из цехов

Завершается последний месяц квартала. В эти дни коллективы всех переделов комбината прилагают максимум усилий для успешного финиша. Сейчас главная задача — ускоренными темпами отправлять потребителям конечную продукцию — прокат. К 24 марта комбинат недодал потребителям 54 тысячи тонн металлопродукции. Это — долг, в первую очередь, трудящихся станов «2500» горячей и холодной прокатки, сортопрокатного цеха. Следует отметить, что эти коллективы в последние дни работают стабильно, сокращая долг. Перевыполняют на сегодняшний день задания по отгрузке коллективы ПШЦ (+1902 тонны), ЛПЦ (+466 тонн), ЛПЦ № 1 (+454 тонны), ЛПЦ № 2 (+630 тонн), ЛПЦ № 3 (+198 тонн), ЛПЦ № 6 (+551 тонна),

ОТГРУЖАЕМ ПРОДУКЦИЮ

ЛПЦ № 7 (+1328 тонн). Листопрокатный цех. Отлично трудится в марте по отгрузке продукции коллектив бригады № 4, где старшим бригадиром отгрузки Павел Захарович Ярин. Сотни тонн дополнительно отгруженного листа — итог усилий передового коллектива, где трудятся такие опытные производственники, как штабелировщики Александр Никитич Черепанов и Юрий Иванович Глазунов, машинист крана Григорий Степанович Мовчан.

Листопрокатный цех № 2. Почти 1000 тонн листа отгрузила в марте потребителям бригада № 3, возглавляемая мастером М. Спицыным. На правом фланге соревнования за досрочную отгрузку продукции — исполняющий обязанности старшего бригадира отгрузки Б. Мамаев, штабелировщики Р. Ризванов, Р. Мусин и другие.

Листопрокатный цех № 7. 704 тонны экономичных гнутых профилей отгрузили сверх плана 24 марта трудящиеся цеха. Отличились коллективы бригад № 2 и № 3. Пример в труде показывали бригадиры отгрузки Петр Степанович Дзюра и Виктор Васильевич Рабаджи, штабелировщик Иван Харитонович Послярь.

Успешная отгрузка продукции коллективом цеха — заслуга и ритмичной работы прокатчиков профилегибочных станов первой очереди — «1—4» и «2—8», под руководством старшего мастера Геннадия Михайловича Аркаева, которые к сегодняшнему дню изготовили свыше 2 тысяч тонн дополнительных гнутых профилей.

Н. КОСТИКОВ.

Сегодня в номере:

- О системе управления качеством продукции
- Вахта коксохимиков. Отгружаем готовую продукцию. Вести из цехов
- На ремонте доменной печи № 9
- В парткоме комбината
- Политические знания — в массы
- Снова о ремонтах с гарантией
- Правофланговые пятилетки
- Нам отвечают
- Страничка любителя книги