

Работы — в поход!

Создать условия для увеличения производства металлоконструкций

Многолетняя волокита

Выполняя исторические решения XXII съезда партии, металлурги выявляют резервы производства, решают задачи по увеличению выпуска металла. За последние годы введено в действие много новых цехов и агрегатов, что вызвало значительное увеличение ремонтных работ. В выполнении этих работ немаловажная роль отведена коллективу котельно-ремонтного цеха. В связи с тем, что многие узлы заводского оборудования нуждаются в замене, объем работ для коллектива котельно-ремонтного цеха в 1962 году будет значительно увеличен.

Уже в настоящее время для ремонта оборудования металлургических агрегатов требуется большое количество условных тонн металлоконструкций в месяц. Разрыв же между потребностью завода и возможностью изготовления металлоконструкций в цехе очень велик — цех удовлетворяет лишь третью часть заводской потребности.

Какими же резервами располагает коллектив цеха, чтобы в 1962 году резко увеличить производство металлоконструкций?

Об этом говорили многие котельщики на состоявшемся 20 декабря открытым партийным собранием, когда подводились итоги работы цеха в текущем году и намечались задачи на последующий год.

Выступающие на собрании отмечали, что некоторого увеличения объема производства можно достигнуть, устранив имеющиеся в работе цеха недостатки. Много нареканий было в адрес старшего мастера участка обработки т. Акulina и начальника участка ОТК т. Безрукова за низкое качество полуфабрикатов, поступающих в сборочные пролеты. Критике подвергли партийное бюро, цеховой комитет профсоюза, комитет ВЛКСМ, руководителей участков и мастеров за ослабление воспитательной работы, что привело к резкому увеличению количества нарушений трудовой дисциплины. У мастеров тт. Лейкина и Енборисова было по пять прогульщиков, у мастера т. Хмелева — четыре.

Это не могло не сказаться на работе цеха. Ведь план изготовления металлоконструкций распределяется на численность персонала цеха.

В цехе имеют место недостатки и в организации труда и заработной платы. Здесь недавно большая часть рабочих была переведена на повременную оплату труда. По этой системе оплачивается труд коллектива рабочих кранового хозяйства. Сейчас уже ясно видно, что повременная оплата труда крановщиков и такелажников является существенным препятствием в повышении производительности труда сборщиков, электросварщиков и рабочих других специальностей. Начальник бюро технического нормирования т. Грабчак на замечание о несостоятельности повременной оплаты труда рабочих кранового хозяйства и переводе их на сдельную оплату реагирует слабо.

Все эти недостатки и упущения, разумеется, не могли не сказаться на работе цеха и устранение их позволит в некоторой степени увеличить объем производства и производительность труда котельщиков. Но решить главную задачу — резкого увеличения выпуска

металлоконструкций — цех своими силами не сможет. Для этого нужна помощь руководства комбината, управления главного механика и других отделов комбината.

Согласно проекту, выработка на одного производственного рабочего должна составлять в год 46,1 тонны, а в настоящее время она доведена до 77,5 тонны. Достигли этого за счет механизации ряда работ, внедрения передовой технологии, уплотнения рабочих мест сборщиков. Поэтому сборочные пролеты загружены до предела. Дальнейшее увеличение объема производства требует расширения рабочих мест на сборке, создания рабочих технологических площадей. Для решения этого вопроса есть два варианта. Во-первых, организовать работу сборщиков в две или три смены (в настоящее время участок сборки работает в одну смену). Но здесь возникает затруднение с освещением рабочих мест в ночное время. Осветительная система цеха не рассчитана для работы сборщиков в несколько смен. Необходимо менять ее, что не под силу коллективу цеха.

Во-вторых, следует увеличить число сборочных пролетов за счет части территории склада готовой продукции. Но для этого необходимо соединить пути цеховой железнодорожной ветки, с путями станции Доменная с таким расчетом, чтобы готовую продукцию можно было складировать за пределами существующей территории цеха и при ее отгрузке заказчиком подавать сразу на станцию, исключив провоз вагонов через цеховую железнодорожную ветку, который неизбежно нарушал бы работу пролетов.

Увеличение числа сборочных пролетов за счет склада готовой продукции требует строительства стен и кровли в добавляемом пролете (склад готовой продукции расположен под открытым небом). Если же отказаться от строительства стен и кровли и сборочные работы организовать на открытом воздухе, то производительность труда сборщиков зимой будет очень низкой.

Давно уже котельщики поднимают вопрос о цеховой вентиляции, но никак не могут его решить. Загазованность цеха в несколько раз превышает допустимые нормы. Устранение этого недостатка позволило бы улучшить условия труда рабочих, что способствовало бы повышению производительности его.

Наболевшим вопросом является и планирование производства. План изготовления металлоконструкций разрабатывается в управлении главного механика ежемесячно, без учета имеющегося в наличии металла. Как показало время, такая система планирования создает много трудностей, вызывает аварийность, штурмовщину, перерасход металла и препятствует росту производительности труда. Недостатком месячной системы планирования является то, что цех вынужден запускать в производство заказы не под наличие металла, а «добывать» всеми правдами и неправдами необходимый профиль металла под эти заказы. А это не всегда удается. Зачастую бывает, что работники цеха значительное время заняты «добыванием» необходимого профиля металла, а заказ на

нужные заводу металлоконструкции не дают в производство. Нередко поиски металла ни к чему не приводят, а сроки истекают, в цехе все чаще раздаются тревожные телефонные звонки. Тогда руководители цеха решаются на крайнюю меру — вместо двутавровых заготовок № 24 металлоконструкции изготавливаются из заготовок № 30. Сознательно идут на перерасход металла.

Но это еще не все. Спешным порядком вносятся изменения в чертежи, меняют технологию, перестраивают оборудование. А там глядишь и сроки прошли, заказ становится аварийным, с ним спешат. А отсюда — низкое качество деталей, брак и другие симптомы штурмовщины.

Следовательно, назрело время поквартального планирования и я производства котельно-ремонтного цеха. Это вполне возможно — ведь количество заказов от цехов завода в управлении главного механика превышает трехмесячную загрузку котельно-ремонтного цеха.

Выгода в поквартальном планировании очевидна. Имея перед глазами квартальный график, руководство цеха сможет заблаговременно увязать выполнение его с необходимым профилем металла, либо произвести соответствующую замену, не создавая аварийщины. Однако в управлении главного механика почему-то упорно не желают менять систему планирования производства котельно-ремонтного цеха.

Не решен также вопрос с кадрами. В настоящее время недостает рабочих против штатного расписания около ста человек. А это для цеха очень много значит.

Нельзя не упомянуть и о строительстве метизно-электродной мастерской. Сооружение ее затянулось вследствие задержек в проектно-отделе чертежей. А без нее в цехе создаются большие трудности.

Необходимо также перекрыть склад металла. Сейчас там нет крыши, металл находится на открытой территории, что доставляет трудящимся много неприятностей в работе, особенно в зимнее время, когда весь металл завален снегом. Работа электромостовых кранов этого участка в зимнее время крайне непроизводительна.

Руководство цеха составило организационно-технические мероприятия и направило директору комбината для рассмотрения и включения в приказ директора. Котельщики надеются, что директор комбината, учитывая необходимость увеличения выпуска металлоконструкций для ремонта заводского оборудования, включит намеченные нами мероприятия в приказ и потребует от исполнителей реализации. А осуществление этих мероприятий уже в 1962 году позволит цеху увеличить выпуск металлоконструкций примерно до 6—7 тысяч тонн в месяц.

Рейдовая бригада: М. АРХИПЕНКО, мастер, секретарь партбюро котельно-ремонтного цеха; С. НЕННО, мастер, пенсионер; А. КОЛОМИЕЦ, сотрудник редакции газеты «Магнитогорский металл».

Все у нас знают, где находится участок разливки доменного цеха. Знают по огромному белому облаку пара, которое располагается по прилегающей к разливке территории. Для наблюдающих со стороны — это привлекательная картина: эдакие довольно интересные. Но каково тем, кто тут работает? Во время разливки чугуна здесь ничего не видно, многим приходится работать на ощупь, ходить, вытянув руки, чтобы не столкнуться друг с другом.

Кое-кто может подумать, что такое положение на участке разливки — явление неизбежное, связано, мол, с характером производства. Ничуть нет. При наличии хороших вытяжных шахт весь пар может рассеиваться высоко над участком. В чем же дело? В том, что у нас нет таких шахт, о них ведутся только разговоры да идет переписка.

Вытяжными шахтами занимаются многие и давно. Проект был изготовлен еще в 1954 году, рабочие чертежи сделаны в феврале 1956 года, заказ на изготовление металлических конструкций вытяжных шахт № 301702 выдан главному механику 9 февраля 1960 года.

Минуло без малого два года после того, как был оформлен заказ на конструкции вытяжных шахт. За это время доменщики не раз писали и главному механику, и главному инженеру комбината, и бывшему директору т. Зудину. В середине 1960 года писали техническому инспектору ЦК профсоюза т. Ермакову. В письме говорилось, что никакая волокита и отсрочки недопустимы, что существующие примитивные шахты не обеспечивают вытяжку пара, кроме того, несущие конструкции и шахт из-за коррозии пришли в негодность и есть опасения, что могут обрушиться.

После длительных уговоров, многочисленных просьб были изготовлены конструкции вытяжных шахт, их доставили к месту монтажа. Разливщики обрадовались, быстро убрали ветхое сооружение одной вытяжной шахты, приготовили фронт работ, но... дело снова застряло. Началась тяжба, кто должен соорудить вытяжные шахты:

цехи главного механика или УКС?

В середине нынешнего года этот вопрос обсуждался профсоюзным комитетом комбината. Всем было ясно, что с сооружением вытяжных шахт дальше тянуть нельзя.

— Будет сделано, — коротко заявил члену профкома главный механик т. Рейзов.

Но вот кончается год, а сделанного ни на грош.

От вытяжных шахт немало зависит состояние здания разливочных машин. Стены, которые многие годы, зимой и летом, находятся под воздействием пара, пришли в негодность. Сейчас, когда стоят морозы, все прихватило льдом, а наступит потепление и многое, наверное, поплывет.

Да и не удивительно. Здание разливочных машин построено еще в 1930 году и до сих пор не подвергалось никаким ремонтам.

О самом здании, как и о вытяжных шахтах, исписано немало бумаги, составлен не один акт, бьющий тревогу, но результатов — никаких.

Вот последний акт, составленный в мае этого года специальной комиссией. В нем говорится, что отдельные участки стен здания (называются пролеты 4, 5, 9, 10 и 11-й) находятся в аварийном состоянии и требуют немедленного ремонта. Но и такой акт не вызвал никакой положительной реакции.

Ремонтники придут на участок, видимо, тогда, когда останутся производством. Тогда займутся разливкой, махнув рукой на другие объекты. Очень дорого обходится такая «система» ремонтов.

Говоря о разливке, следует сказать еще и о водоотстойнике, которого здесь нет. А по этой причине в Урал идет вся грязь.

Считаем, что на участок разлики должны обратить самое серьезное внимание и дирекция, и профком комбината.

Ремонт здания разливочных машин и сооружение вытяжных шахт, как и строительство водоотстойника откладывать дальше нельзя.

П. АНДРОНОВ,
мастер разливочных машин.
П. СИМАКОВ,
канавщик.

В котельно-ремонтном цехе одним из лучших рационализаторов является М. Архипенко. Сейчас он активно участвует в рейде рабкоров за изыскание и использование новых резервов производства.

На снимке: М. Архипенко. Фото Е. Карпова.

