

Труженики кузнечно-прессового цеха, включившиеся в социалистическое соревнование за достойную встречу XXVI съезда КПСС, вносят весомый вклад в общекорпоративную копилку сверхплановой продукции.

Выполняя заказы досрочно и с высоким качеством, коллектив цеха помогает смежникам выполнять свои обязательства. Здесь, в числе передовиков, называют бригаду кузнеца А. М. Романенко. Дружный коллектив ежемесячно выполняет задание до 135 процентов.

На снимке: передовая бригада коллектива цеха — машинист молота Лидия Яковлевна Биба, кузнец Петр Михайлович Васин, бригадир Анатолий Михайлович Романенко.

Фото И. Нестеренко.



Не только визитная карточка

В следующей форме паспорта показана большая работа по реконструкции и модернизации оборудования. Так, ввод в эксплуатацию воздухонагревателей на доменной печи № 2 дал прирост мощности по выплавке чугуна на 100 тысяч тонн, а реконструкция стана «2500» горячего проката повысила способность этого агрегата в выпуске горячекатаного листа почти на 300 тысяч тонн.

Это только часть большой и планомерной работы, проводимой на комбинате. Она дает свои положительные плоды. За последние десять лет выплавка чугуна увеличилась на 2 миллиона тонн, или на 20 процентов, стали — на 3600 тысяч тонн, или на 29 процентов, производство проката возросло на 2600 тысяч тонн, или на 27 процентов. А ведь в этот период времени новые металлургические агрегаты на комбинате не вводились.

Не секрет, что не на всех предприятиях эта работа проводится на должном уровне. Пока что нет и точных критериев измерения проведенной работы по техническому перевооружению и нагрузке, которую накладывает план на предприятие по выпуску продукции. Паспорт призван внести ясность в эти вопросы и должен служить средством более правильного планирования производственных и экономических показателей.

Весьма красноречивы показатели ритмичности работы ведущих переделов комбината. Выпуск продукции в четвертом квартале по чугуну, стали и прокату составляет 25,3 процента от общегодового производства, а в последнем месяце квартала он достигает 32—35 процентов. Это хорошие показатели.

Большой раздел занимают показатели качества продукции. В нем дана широкая характеристика всей продукции. В 1979 году комбинат выпускал 10 процентов продукции высшей категории качества. Остальная часть продукции шла по первой категории. В этом же разделе показана продукция, которая освоена производством впервые. Это и горячекатаные профили для ножей землеройных машин, и холоднотянутые профили, применение которых снижает расход металла у потребителя на 25—40 процентов.

Большой раздел занима-

ет наличие и характеристика оборудования, очистных сооружений и других объектов.

Специальные формы отражают работу коллектива по экономии материальных ресурсов. Из них видно, что не на всех переделах нормы стали законом в расходовании тех или иных материалов. Имелся перерасход по угольной шихте на производство кокса, металлоспекты на сталь, олова в листопрокатном цехе № 3.

Есть над чем работать коллективу и при анализе других показателей, в частности, по труду. Велики потери рабочего времени из-за прогулов, целодневных и внутрисменных простоев. Еще большой удельный вес рабочих, занятых ручным трудом.

Из финансовых показателей видно, что затраты на рубль товарной продукции выше планируемых. А это ведет к перерасходу государственных средств. Замедлена против плана оборачиваемость оборотных средств. Если по плану она должна составлять 37,4 дня, то фактически она выше на 2,7 дня. Это отрицательный показатель в деятельности комбината.

Есть в паспорте и данные по социальному развитию коллектива. Из них видно, что на одного работающего приходится (по начислению) 281 рубль фонда материального поощрения, а по фонду соцкультмероприятий — 84 рубля. В 1979 году комбинат ввел 71 905 квадратных метров жилой площади. Это улучшило жилищные условия трудящихся. Но велика еще очередь на получение новой и расширенной жилой площади. Об этом тоже сказано в формах по социальному развитию коллектива.

Как видно из приведенных примеров, паспорт предприятия дает возможность подойти более правильно, конкретнее к планированию всех сторон деятельности коллектива предприятия.

По нашему мнению, создание такого документа в сжатой и систематизированной форме содержания сведений о технико-экономической и социальной характеристике предприятия, должно оказать положительное влияние прежде всего на практику разработки плановых заданий на более высоких ступенях планирования (в министерстве, Госплане и других).

Работа над паспортом в то же время показала не-

которые слабые стороны разработанных и предложенных к заполнению форм. Надо думать, что работа над содержанием паспорта будет продолжена.

Паспорт предприятия, по-видимому, не должен быть просто фиксатором отчетных данных. Они ведь есть в годовом отчете предприятия. Задача паспорта — дать исходные данные для планирования производства, его роста или за счет ввода дополнительных мощностей, или за счет повышения степени использования действующего оборудования, лучшего обеспечения материальными или топливно-энергетическими ресурсами.

К примеру, планирование производства прокатных станов является одним из главных вопросов планирования. Особенно их загрузка. Идентичных станов в стране нет. Диапазон сортамента прокатной продукции весьма обширный. Объем производства станов зависит от того, как их загрузка. При нынешней практике планирование работы и показателей станов ведется по достигнутому уровню производства с учетом (в какой-то мере) влияния на производство удельного веса так называемых «дефицитных профилей». Да и оплата труда прокатчиков ведется по системе «норма—план» в расчете на то, что план все учитывает. При этом забывается о технической норме выработки, о технической способности агрегата.

Для того, чтобы заинтересовать непосредственно исполнителей в производстве нужного сортамента проката, для интенсификации производства при действующих мощностях следовало бы оплату труда прокатчиков поставить в зависимость от выполнения норм выработки, разработанной на основе технического расчета и определенной в условиях тоннаж с учетом коэффициентов трудоемкости. В этом случае техническое нормирование явится основой технико обоснованного планирования.

В настоящее время особую остроту приобрели вопросы материально-технического снабжения. И в паспорте есть несколько форм, отражающих этот важный раздел деятельности предприятия. Но по предложенному содержанию форм паспорта не очень ясно, как обеспечивалось предприятие необходимыми материалами, достаточно ли их было для нормальной работы.

Не нашла отражения в паспорте и структура потребляемых материалов. А ведь от того, сколько мы расходует своего сырья или каким количеством привозного его заменяем, зависит экономика предприятия.

Или, к примеру, формы по труду и заработной плате. Они отражают только отчетные данные вне всякой связи с нормативами численности. Не отражают они и каких-либо изменений в методологии подсчета производительности труда.

В настоящее время уровень производительности труда в черной металлургии определяется как выработка в рублях валовой продукции на одного списочного трудящегося. Поскольку двух одинаковых по составу и структуре предприятий в черной металлургии нет, то нет и сопоставимости в показателях производительности труда. Более того, предприятия, имеющие высокую степень комбинирования (железнодорожная и нерудная отрасли, коксохимпроизводство, огнеупоры, железнодорожный транспорт) оказываются по этому показателю в невыгодных условиях. Ибо самую «высокую» выработку продукции на одного работающего имеют предприятия с неполным ограниченным металлургическим циклом.

По нашему мнению, производительность труда в черной металлургии следовало бы определять как затраты труда на выпуск конечной продукции — проката. Этот же показатель можно применять и при сопоставлении с другими предприятиями.

Есть замечания и по формам, отражающим деятельность предприятия в области капитального строительства. Выше отмечалось, что комбинат в предыдущие годы расходовал средства из фонда развития производства на увеличение выпуска продукции. Сейчас такого фонда нет, а по фонду технического перевооружения комбинату ежегодно выделяются по плану средства в два—три раза меньше, чем расходуются, хотя потребность в этих средствах, как и в техническом перевооружении, на комбинате большая.

Надо, чтобы и эти вопросы нашли полное отражение в паспорте предприятия.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
зам. начальника планово-экономического отдела.

НАГРАЖДЕНЫ МЕДАЛЬЮ «ВETERАН ТРУДА» В 1980 ГОДУ

по мартиновскому цеху № 1

ПОЛИНОВ Иван Александрович — подручный сталевара,

ПОМАЗУНОВА Пелагея Ивановна — огнеупорщик, **САЛАМАХИН Василий Степанович** — разлищик стали,

УТКИН Алексей Дмитриевич — подручный сталевара;

по мартиновскому цеху № 2

ПЕТРОВ Николай Васильевич — бригадир электромонтеров,

ТАРАНОВ Федор Макарович — бригадир электромонтеров;

по цеху подготовки составов

ЛОГИНОВА Вера Александровна — подготовитель составов,

САГИНБАЕВА Роза Шариповна — подготовитель составов;

по копровому цеху № 1

ДЕШКО Борис Васильевич — машинист крана,

КОМОЛОВ Александр Васильевич — мастер взрывных работ,

СВИРИДОВ Григорий Петрович — бригадир на участке основного производства,

ЧЕРЕПАНОВ Василий Никонорович — бурильщик шпуров;

по копровому цеху № 2

ВАССЕРМАН Шлейма Мотелевич — бригадир на участке основного производства,

КАЗАКОВ Николай Иванович — выгрузчик,

НЕКЛУДОВ Василий Александрович — газорезчик,

ПЕРЕХОДА Степан Александрович — стропальщик;

по цеху ремонта металлургических печей № 1

АГЗАМОВ Таштемир Шагимурданович — огнеупорщик,

БОБКОВА Нина Мионовна — уборщица,

БУРКАНОВ Степан Степанович — огнеупорщик,

ДУБКОВА Зоя Прокопьевна — огнеупорщик,

КОПЛЕНКО Дмитрий Степанович — слесарь,

ЛУНЕВА Мария Максимова — огнеупорщик,

МАВРИН Петр Кузьмич — огнеупорщик,

ПЕТРОВЕЦ Мария Федоровна — огнеупорщик,

ПОЛИЩУК Антон Иванович — огнеупорщик,

ФАЗЫЛОВА Анна Егоровна — огнеупорщик,

ЧЕРКАСОВ Александр Власович — огнеупорщик,

ШАРУНИН Николай Евдокимович — огнеупорщик;

по центральной заводской лаборатории

БОНДАРЬ Екатерина Федоровна — лаборант,

ГУЦАЛ Мария Антоновна — лаборант химанализа,

ТАТАРНИКОВА Екатерина Михайловна — сменный инженер;

по производству товаров народного потребления

БЛИЯЖКИНА Нина Васильевна — штамповщик,

ЗАЙЦЕВА Мария Федоровна — опилочник-зачищальщик,

ОКОРОВА Мария Григорьевна — травильщик,

ПРОКОПЕНКО Мария Трофимовна — штамповщик;

по коксохимическому производству

БЕДЕНКО Петр Карпович — старший сортировщик кокса,

ВАСИЛЬЧЕНКО Галина Григорьевна — старший бухгалтер,

ГАМАНЕНКО Василий Яковлевич — аппаратчик перегонки,

ДВОРНИКОВ Василий Иванович — бригадир участка,

ЗУЕВ Василий Михайлович — бригадир электромонтеров,

ИЛЬИН Николай Константинович — машинист дверсельной машины,

ЛИТВИНЕНКО Григорий Харлампиевич — помощник начальника цеха по электрооборудованию,

ЛУХМАНОВ Александр Абдулкасимович — машинист коксовыталкивателя,

МАТВЕЕВ Геннадий Гаврилович — машинист коксовыталкивателя,

МАТВЕЕВА Мария Игнатьевна — слесарь,

МЕЖОВ Павел Павлович — пенсионер,

МУЗЫЧУК Агриппина Терентьевна — бригадир участка,

ОВЧИННИКОВА Лидия Васильевна — дозировщик,

ПАХОМОВА Анна Ивановна — пенсионер,

ПАШКИН Борис Михайлович — аппаратчик перегонки,

СТЕПЕЩЕНКОВ Николай Иванович — локомотивщик,

ЧИЖКОВА Зинаида Семеновна — огнеупорщик,

ШАКУН Владимир Кириллович — машинист коксовыталкивателя;

по огнеупорному производству

ГЕРАСИМОВА Дарья Александровна — дробильщик,

КРУМИНА Евгения Ивановна — садчик в печи и на туннельных вагонах,

ЩАНКИН Егор Осипович — выгрузчик,

по обжимному цеху № 1

ВРУБЛЕВСКИЙ Александр Иванович — слесарь;

по обжимному цеху № 2

ЧЕРЧИМЦЕВ Федор Николаевич — машинист крана;

по обжимному цеху № 3

АБРАМОВА Мария Григорьевна — оператор;

по СПЦ

БОЛДЫНЮК Василий Никитович — старший резчик-правильщик,

ГОРБИК Василий Никитович — электромонтер,

ГРИЩЕНКО Павел Игнатьевич — старший мастер по ремонту,

ГУЛЕНКИНА Жаннета Романовна — техник-портризатор,

ЕФИМЕНКО Варвара Кузьминична — смазчик стана «500»,

ЖУРАВЛЕВА Тамара Петровна — штабелировщик,

ИГНАТЬЕВА Наталья Власовна — смазчик,

ИЩЕНКО Владимир Васильевич — бригадир на приемке и сдаче металла,

КАРИХ Лидия Николаевна — оператор,

КОЛОБАНОВА Зинаида Филипповна — оператор,

КОСИНОВ Александр Филиппович — резчик-правильщик,

ЛАПИН Леонид Макарович — бригадир слесарей,

МОЧАЛИН Иван Федорович — резчик-правильщик,

РАХМАТУЛИНА Роза Розеевна — оператор,

ШАХВАТОВА Евгения Трофимовна — нормировщик.