Отвечают специалисты комбината Спрос превышает возможности

Продолжаем публиковать ответы на вопросы, заданные трудящимися на декабрьских встречах директора, руководителей партийной и профсоюзной организаций комбината с активом бригад. Часть из них можно объединить в одну группу под условным названием «Проблема запчастей и ее решение». Отвечает главный механик комбината А. П. Волков.

— Вопросов по этой теме поступило немного, но это совсем не значит, что на них легко ответить.

Например, прокатчики стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха обеспокоены тем, как будет улучшено снабжение коллектива агрегата запасными частями.

Проще всего было бы ограничиться такой справкой. Для проволочно-штрипсового цеха лимит на запасные части составляет 276 тысяч рублей. А фактически на конец прошлого года в цехе располагали запчастями на сумму 576 тысяч рублей.

Но такой ответ, справедливый по существу, окажется все-таки неполным. Ведь известно, что стан «250» № 2 — один из старейших агрегатов прокатного передела. Но более чем за 42 года работы он не испытал существенной модернизации. В то же время интенсивность технологического процесса резко возросла. Нагрузки на оборудование тоже. Не удивляет повышенный расход запасных частей: устаревшее не только морально, но и физически оборудование требует более частых ремонтов разного объема.

Что можно ответить работникам стана? Нужно исходить из того факта, что увеличить фонды на запчасти невозможно. Значит, остается идти по пути наиболее рационального и экономного их использования. Этот путь неизбежен и потому, что сегодня коллектив управления главного механика практически не в состоянии сколько-нибудь заметно увеличить объемы работ и изготовления деталей. Мощности наших цехов загружены предельно.

Представители дробильно-обогащительной фабрики № 5 интересуются, когда будет улучшено снабжение облицовками шаровых мельниц.

Этот вопрос чем-то напоминает предыдущий, но имеет свои оттенки.

Действительно, задача обеспечения коллектива ДОФ № 5 этими запасными частями стоит сейчас очень остро. Для того, чтобы как-то снять эту остроту, разработан график изготовления деталей повышенного спроса. Он утвержден директором комбината, его выполнение строго контролируется. Только в декабре — январе изготовлено три комплекта облицовок шаровых мельниц и футеровка 2-спирального классификатора. В прошлом году в адрес горно-обогащительного производства был выдан 2-спиральный классификатор.

Вместе с тем отмечу, что детали для дробильно-обогащительной фабрики № 5 требуют большего времени и усилий для изготовления. Поэтому сегодня нет возможности существенно увеличить их производство. А причина та же — недостаток мощностей в цехах нашего управления.

О снижении качества деталей во время их изготовления на устаревших станках говорится в вопросе представителей производства товаров народного потребления.

Проблема эта возникла не сегодня и с каждым годом беспокоит все больше. Трудности усиливаются очень ограниченными фондами, отпущенными комбинату на металлорежущие станки. Не все цехи имеют сейчас возможности для обновления станочного парка. В то же время требования к качеству продукции, в том числе товаров народного потребления, постоянно возрастают.

Проблему обновления станочного парка решить быстро невозможно. Но это не значит, конечно, что она вовсе не решается. В минувшем году, например, для

цехов производства товаров народного потребления выделены токарно-винторезный станок и горизонтально-расточный. Понимая, что этого недостаточно, мы будем учитывать потребности коллектива в ходе приобретения новых станков.

Таковы вопросы, поднимающие проблему запасных частей и обновления станочного парка. И все они подводят к одному выводу: нынешними мощностями управления главного механика проблему не решить. Хотелось бы напомнить, что коллективам цехов нашего управления ежегодно приходится отвлекать большие силы на выполнение заказов для ремонта оборудования. Нередки задержки с началом ремонтных работ по вине нашего управления: не успели подготовить детали. Учитывая, что номенклатура устаревшего, изношенного оборудования стремительно растет, можно заметить, что недостаток мощностей у нашего управления скоро превратит его в «узкое место» на комбинате. Выход из положения есть — надо срочно строить новый механический цех.

Сейчас в Гипромезе разрабатывается проект такого цеха. Ему, вероятно, будет поручено обслуживание северной группы прокатных цехов. С пуском нового цеха освободятся мощности действующего механического цеха. Его коллектив сможет больше сил и внимания направить на изготовление запасных частей.

Когда это будет? Проект нового механического цеха коллектив Гипромеза должен разработать в 1982 году. Следом за этим должно начаться строительство первой очереди цеха. Думаем, до конца пятилетки она вступит в строй.

Но пока что работникам цехов комбината и их руководителям нужно исходить из существующего положения вещей. Цехам управления главного механика надо выдавать заказы на оборудование и детали прежде всего первоочередной важности. А главное — полнее использовать возможности действующего оборудования, бережнее его эксплуатировать.

Подготовил к печати
Ю. СКУРИДИН.

Выставка-смотр „НТТМ-81“

В целях развития массового движения молодежи за ускорение научно-технического прогресса, широкой информации о достижениях науки и техники, внедрения в производство лучших работ молодых новаторов, воспитания у молодежи творческого отношения к труду горком ВЛКСМ проводит выставку-смотр научно-технического творчества молодежи («НТТМ-81»), посвященную XXVI съезду КПСС.

Выставка будет проходить с 23 февраля по 31 марта в Доме юных техников в ММК (пр. К. Маркса, 132). Для обозрения будут представлены приборы, аппараты, макеты и модели, сконструированные и изготовленные комсомольцами и молодежью предприятий промышленности, строительства, транспорта, связи, исследовательских и проек-

тных институтов, высших и средних специальных учебных заведений, профессионально-технических училищ и Домов юных техников. В экспозиции будут также отражены материалы, характеризующие общее положение дел по организации научной, опытно-конструкторской, творческо-исследовательской и учебно-исследовательской деятельности молодежи.

Для рассмотрения и оценки экспонатов оргкомитет выставки-смотра создает техническое жюри, в состав которого включаются специалисты институтов, предприятий и учреждений города.

Горком ВЛКСМ и оргкомитет не делают исключения и для отдельных авторов, желающих принять участие в выставке. Мы приглашаем всех, независимо от возраста, кто дома в свободные часы занимается

конструированием действующих моделей, машин и механизмов, поделиться опытом своей работы и представить экспонаты на выставку.

Для поощрения организаций, авторских коллективов, а также отдельных авторов, представивших работы, учреждены грамоты горкома и обкома ВЛКСМ, дипломы Всесоюзного смотра научно-технического творчества молодежи, знаки ЦК ВЛКСМ «Лауреат НТТМ», ценные подарки.

Справки по всем вопросам организации и проведения выставки-смотра «НТТМ-81» можно получить в оргкомитете выставки по телефону 3-32-51.

В. БЕЛОУСОВ,
заместитель председателя оргкомитета выставки-смотра «НТТМ-81».

У наших друзей по соревнованию

В СЧЕТ 12-й ПЯТИЛЕТКИ

Коммунист Александр Федорович Карманов работает кузнецом во втором цехе ремонта металлургического оборудования.

В совершенстве владея всеми операциями кузнечного дела, он ежемесячно вдвое перекрывает установленные нормы. Встав на трудовую ударную вахту в честь XXVI съезда партии, Александр Федорович взял обязательство выполнить к дню его открытия два личных пятилетних плана. Но экономия времени на операциях принесла больший эффект: в канун нового года он досрочно справился с принятыми обязательствами и сейчас выдает продукцию в счет двенадцатой пятилетки.

Газета «Тагильский металлург» Нижнетагильского металлургического комбината.

ЕСТЬ АВТОЛИСТ

Свою первую продукцию — автолист — выдал коллектив четвертого листопркатного цеха.

Рассказывает начальник цеха Евгений Иванович Булатников.

— Как известно, в эксплуатацию сданы объекты первого этапа цеха. Проектные мощности только осваиваются. Тем не менее уже в первом году одиннадцатой пятилетки мы должны выдать для народного хозяйства страны не менее 1 миллиона 100 тысяч тонн проката. В основном продукция цеха отправляется московским, Волжскому, Минскому, Горьковскому и другим автомобильным заводам страны.

Как и все металлурги завода, коллектив нашего цеха соревнуется под девизом «XXVI съезду КПСС — 26 недель ударного труда!». Новый год начал успешно. На вахте в честь XXVI съезда КПСС коллектив цеха прилагает все усилия к тому, чтобы как можно быстрее освоить проектную мощность агрегатов.

Газета «Металлург» Новолипецкого металлургического завода.

РЕКОРД ЭМАЛИРОВЩИЦ

Около трех тысяч эмалированных ведер изготовил за восемь часов коллектив звена В. Федорук из производства предметов народного потребления, выпо л н и в с м е н н о е з а д а н и е н а 162 с л и ш н и м п р о ц е н т а . Б р а к д о п у щ е н м и н и м а л ь н ы й .

Это третий рекорд звена эмалировщиц на предсезонной ударной вахте. В. Федорук, принимая поздравления подруг, решила в оставшиеся дни до открытия XXVI съезда партии трудиться на уровне рекорда.

Успех эмалировщиц — это результат высокого профессионального мастерства, творческого использования передовых приемов труда, обеспечения максимальной отдачи обслуживаемой техники.

Газета «Череповецкий металлург» Череповецкого металлургического завода.

Если заглянуть с изнанки...

Читатель продолжает разговор

20 января с. г. под общим заголовком «В орбите системы» было опубликовано письмо бригадира дежурных электриков аглоцеха № 2 горно-обогащительного производства Ю. Гриценко и комментарий к нему заместителя главного инженера комбината по технике безопасности Ф. Д. Авраменко о плюсах и минусах существующей на комбинате системы по профилактике производственного травматизма.

В редакцию поступили первые отклики на этот материал. Сегодня мы публикуем один из них — разговор на поднятую Ю. Гриценко тему продолжат машинист крана листопркатного цеха № 1 Н. Т. Пашедко.

Прочитав в «Магнитогорском металле» статью «В орбите системы», хочу поделиться своими соображениями по этому поводу...

Прежде всего отмечу, что полностью солидарен с доводами Ю. Гриценко о несовершенстве системы отрывных талонов. Не знаю, как было задумано в теории, но на практике она часто превращается в мелочную опеку, а то и в прямое неуважение человека. Конечно, «стегать» ею удобно, но обид и неприят-

ностей, которые возникают на этой почве между мастерами и рабочими, хоть отбавляй.

Приведу примеры. Я работаю машинистом крана 27 лет. Дело это освоил в совершенстве, а инструкцию 0-16 — как азбуку. Могу работать, не нарушая техники безопасности с гарантией.

Однако ни для кого не секрет, что при нынешних темпах производства работать строго по инструкции просто невозможно. Специалистам виднее, в чем

тут дело — то ли инструкции устарели, то ли еще что, но факт остается фактом. Поэтому часто бывает, когда тот же мастер, полагаясь, конечно, на мой опыт работы и имея в связи с этим на 99 процентов уверенность, что страшного ничего не произойдет, чтобы ускорить процесс производства, просит меня выполнить ту или иную операцию с нарушением правил техники безопасности. И я выполняю его просьбу, при этом соблюдая, разумеется, максимум мер предосторожности.

А как же иначе? Оправданный риск всегда свойствен нормальным людям, недаром кто-то из поэтов сказал: «Кто никогда не рисковал, тот не жил, а существовал».

Думаю, что риск есть в любой профессии, какими бы хорошими ни были инструкции по технике безопасности.

Впрочем, это, как гово-

рят, только одна сторона медали. Другая в том, что формализм в исполнении системы (который, кстати, нередко насаждается «сверху») сводит на нет и то положительное, что, возможно, содержится в ней. Ведь доходит порой до курьезов. Подходит на днях ко мне мастер и говорит: «Дай мне талон в этом месяце, а я тебе при случае премию выпишу, иначе меня будут чествовать на совещании за то, что я не оторвал ни у кого талона».

Это ли не дискредитация системы?

Кое-кто из мастеров и в другую крайность входит — по любому пустяку готов придираться. Вот и бывает: в иную смену человек весь выкладывается, чтобы не подвести коллектив бригады, доволен, когда благодаря своему опыту из трудной ситуации выходит победителем, а ему в благодарность: «Изволь талончик».

Хочется еще сказать о ежедневном медицинском осмотре машинистов крана. Дело, на первый взгляд, полезное, стоящее, но свели-то его в конце концов к обыкновенному: «Дыхни в стакан». А я, например, болею язвой желудка и к спиртному отношусь отрицательно. А мне ежедневно ставят под нос этот пресловутый стакан...

Считаю это унижением своего человеческого достоинства.

От редакции:

Важные вопросы затрагиваются в письме Н. Пашедко — о соответствии инструкций по технике безопасности современным требованиям производства, о формализме в исполнении систем по профилактике травматизма, о морально-этической стороне применения этих систем. Н. Пашедко не претендует на бесспорность своей точки зрения. Публикуя письмо, мы сохранили авторский эмоциональный стиль и надеемся, что оно вызовет у рабочих и инженерно-технических работников комбината новые отклики, мысли, размышления, которые послужат дальнейшему продолжению разговора.

Если уж заговорил о медицине, еще одно замечание. Иногда приходишь на работу с легким недомоганием, а в здравпункте нет того лекарства, чтобы облегчить твое состояние, и никто не поинтересуется в течение смены, как ты себя чувствуешь. Но вот «стакан на выдох» поднести не забудут. А то, что ты работаешь при температуре 55 градусов, обливаясь потом, в металлургическом смраде, — до этого пока руки не доходят у тех, кто отвечает за условия труда.

Может, я в чем и не прав?

Н. ПАШЕДКО,
машинист крана
ЛПЦ № 1.