

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

Слову верны

Добиться среднесуточного производства не ниже 3000 тонн, выдать сверхплановой продукции 1200 тонн, снизить выход брака до 0,05 процента, второго сорта до 0,02 процента; за счет уменьшения обрези и угара металла, за счет улучшения технологии добиться экономии 100 тонн проката. (Из социалистических обязательств коллектива стана «500» сортопрокатного цеха на 1978 год).

Когда в цехах комбината обсуждалось Письмо ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ о развертывании социалистического соревнования за выполнение и перевыполнение плана 1978 года и усилении борьбы за повышение эффективности производства и качества работы, мы позвонили начальнику стана «500» Г. А. Соловьеву и спросили: как поддержали в коллективе Письмо? Геннадий Александрович ответил: «Письмо ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ широко обсуждается во всех коллективах стана. Идет пересмотр личных социалистических обязательств. На это Письмо все труженики стана единодушно решили ответить делом — ударным высокопроизводительным трудом».

С тех пор минуло три месяца. Сдерживают ли свое слово прокатчики стана «500»? Обратимся к цифрам. В прошлом году за такой период времени на стане было прокатано дополнительно к заданию 1342 тонны металла. В текущем году финиш первого квартала более успешный — получено сверх задания 3592 тонны металла. В 1977 году коллектив стана не мог похвастаться ритмичной работой. Например, в январе у них было недодано 1720 тонн металла, в феврале уже сработали с плюсом 2873 тонны, а в марте вновь несколько сдали позиции — сверх плана 197 тонн. В текущем году на протяжении этих месяцев сработали, можно сказать, ровно. Наивысший производственный показатель сверхплановой продукции был достигнут в марте — 1937 тонн. Весь металл был выдан строго по заказам. Среднесуточное производство составило 3133 тонны, что выше взятых обязательств.

В минувшем году простои из-за отсутствия металла за три месяца по стану составили 16 часов 35 минут, в этом году 21 час. Как видим, тенденция к ухудшению. Но тем не менее коллектив сработал лучше. За счет чего? Резко снизилось количество смен сорта. Если в первом квартале 1977 года из-за частых перевалок набралось простоев на 187 часов, то в текущем году эта цифра равняется 130 часам. И производственные показатели по стану будут лучше, если металл будут подавать в дальнейшем без перебоев. В своих обязательствах прокатчики стана обязались снизить выход второго сорта до 0,02 процента. Итоги первого квартала говорят о том, что с этой задачей они справились. А вот с выходом брака дела обстоят хуже — 0,07 процента (по обязательствам — 0,05 процента), хотя в марте этот показатель был значительно лучше — 0,04 процента. По этому поводу рабочие стана говорят, что, мол, всему бей был первый месяц года. Хотели сработать как можно лучше. И сработали — производственное задание выполнили на 101 процент, но вот с браком, как говорится, не ладилось — 0,10 процента. Но коллективу стана надо отдать должное, уже в феврале показатель по браку у них снижается — 0,08 процента, и, как мы уже говорили, в марте он составил 0,04 процента.

Видим, что коллектив стана «500» свое слово сдерживает по всем показателям: и по сверхплановой продукции, и по качественным показателям (думается, что мартовский показатель по снижению брака будет сохранен и в последующие месяцы), и выполнению заказов, также сэкономлено 194 тонны металла за счет уменьшения обрези, угара металла, улучшения технологии... Результат этого успеха — ударная работа всех сменных бригад стана. Все они резко повысили свои производственные показатели. Остановимся на работе четвертой бригады, где мастером Ю. М. Тимченко. В юбилейном году в социалистическом соревновании она была в числе последних. Но вот в этом году бригада вышла в передовые: за квартал показатель по сверхплановой продукции у нее самый высокий.

— Еще в начале года у нас прошло очень бурное рабочее собрание в бригаде, — говорит Ю. Тимченко. — Обсуждали постановление декабрьского (1977 г.) Пленума ЦК КПСС, Письмо ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. На собрании выступили коммунисты, ветераны цеха, (в бригаде в основном молодежь). Они призвали весь коллектив бригады собраться с силами и сделать все возможное, чтобы выйти в число передовых.

В социалистическом соревновании за март лучших показателей добилась вторая бригада, руководит которой Н. Д. Мишуков. Труженики этого коллектива прокатали дополнительно к заданию 2257 тонн. Показатель по браку составил 0,05 процента. Высокопроизводительно поработали старший вальцовщик А. В. Строев, оператор Л. А. Горкунова, резчик П. П. Бурдин, нагревальщик Е. Н. Резанов и другие.

Сейчас на комбинате проходит смотр по повышению производительности труда. Коллектив стана принял в нем активное участие: за февраль и март труженики стана «500» подали 38 предложений, из них 32 уже внедрено в производство. Это говорит о том, что прокатчики стана постоянно находятся в творческом поиске за повышение эффективности и качества работы.

Ю. ПОПОВ.



РЕМОНТАМ — ГАРАНТИЮ

Главный критерий

Сборочный участок по ремонту кранового оборудования ЦРМО № 1 — небольшой. Работает нас здесь под руководством мастера Виктора Федоровича Кретинина десять человек, ежемесячно к нам на ремонт поступает около 300 различных узлов кранового оборудования из маргеновских цехов, копровых, цеха подготовки составов, цеха изложниц, доменного цеха. Наша задача: качественно и своевременно отремонтировать поступившее оборудование. Что можно сказать по поводу нашей работы в течение первого квартала? Все необходимое оборудование отремонтировали в срок, с оценкой «хорошо». Со стороны заказчика за это время не поступило ни одной жалобы.

Еще в канун нынешнего года каждый труженик нашего коллектива в свои личные социалистические обязательства вписал такой пункт: «Лучшие результаты 1977 года сделать нормой в 1978 году». У нас есть свой главный критерий — качество. Например, в девятой пятилетке перечень отремонтированных узлов кранового оборудования, на которые выдавали гарантийные паспорта качества, был невелик — 4 узла. В десятой пятилетке в этот перечень включены уже семь узлов. Но на этом мы не собираемся останавливаться. До конца десятой пятилетки намерены ремонтировать с гарантией еще три-четыре новых узла.

Но вот как к нашему труду относятся некоторые эксплуатационники. Возьмем такой пример. Поворотная рама завалочной машины № 10 первого маргеновского цеха была у нас в ремонте. Отремонтировали ее на совесть. Но вот через некоторое время сигнал: вышел из строя большой конус мундштука рамы. Почему это произошло? По инструкции завалочной машины можно толкать один мульдодный состав. А на деле, что греха таить, машинисты толкают по два-три состава. Такой нагрузки оборудование и не выдерживает. Вот и получается, мы стараемся оборудование отремонтировать с гаранти-

ей, а эксплуатационники весь наш труд сводят на нет. А сколько было случаев, когда заказчик, получив от нас оборудование, из-за небрежной транспортировки, выгрузки вновь выводит его из строя. И это оборудование опять доставляют к нам, на его ремонт отводится дополнительное время.

Ну, а в большинстве случаев к нам поступают узлы и механизмы, которые отработали свой срок, изношены. Стараемся их подновить, заменить вышедшие из строя детали новыми. Демонтаж и сборку все труженики бригады ведут очень скрупулезно: ни один дефект старается не пропустить. Собранный заново узел проходит проверку. Если во время контрольных испытаний механизм будет работать со сбоями, это значит, что слесарь механических работ, который проводил сборку, где-то ошибся. За подобный брак в работе такому слесарю выдается предупредительный талон. Но с удовлетворением отмечу, что за последние два года подобных талонов никто в бригаде не получал. Люди в бригаде — мастера своего дела. Взять того же Г. Гезитдинова, А. Сорокина, А. Харлова. Они ветераны, много лет работают в цехе, и какое бы оборудование им ни поручил отремонтировать мастер В. Кретинин, выполняют его в срок и качественно. У нас в бригаде есть и молодежь, молодежь грамотная, но порой малоопытная. И все ветераны всегда находят время, чтобы помочь молодым рабочим, передают им свой богатый профессиональный опыт.

Приближается летняя пора. В это время на комбинате увеличивается число плановых ремонтов, а значит, прибавится работы и нам: будет поступать еще больше оборудования. Коллектив бригады решил: никакие трудности не заставят нас поступиться главным критерием в нашей работе — качеством.

В. ПЕНЧУК,
старший рабочий по
сборке кранового обо-
рудования ЦРМО № 1.

В коллективе теплоэлектростанции трудится много специалистов высокой квалификации, мастеров своего дела. Именно благодаря их высокопроизводительному труду, коллектив станции успешно справляется с производственным заданием. Среди лучших здесь называют машиниста деаэраторов Тамару Александровну Драгунову. Отличное знание оборудования, богатый профессиональный опыт помогают ей добиваться успехов в труде. На рисунке П. Хныкина вы видите передовика теплоэлектростанции Т. ДРАГУНОВУ.

ПРОВОДНИКИ НОВОГО

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ НА СЛУЖБЕ ДЕСЯТОЙ ПЯТИЛЕТКИ

Внедрение в производство передовых методов труда и последних достижений науки и техники во многом зависит от поиска и изучения научно-технической информации.

Большая работа по изучению, отбору и внедрению передового опыта в производство была проделана в цехах прокатного передела нашего комбината.

Работа по научно-технической информации осуществлялась в направлении совершенствования стиля и методов работы системы «референт — технический информатор», улучшения деятельности референтских групп и библиотечных советов.

Планирование и контроль позволили повысить эффективность работы референтов и техинформаторов. Если сравнить результаты работы в 1976 и в 1977 году, то они таковы.

В 1976 году в результате постоянной организаторской работы, проводимой в прокатных цехах комбината референтами-экспертами, было рекомендовано 767 мероприятий, из них принято к внедрению 596 и внедрено 363 мероприятия с экономическим эффектом 2 878 079 рублей.

В 1977 году результаты работы гораздо выше. Благодаря увеличению активности референтов и техинформаторов, в прокатных цехах ими было рекомендовано 1210 мероприятий, из них принято к внедрению 890 и внедрено 525 мероприятий с экономическим эффектом 3 352 883 рубля.

Большое значение в активизации работы референтов и техинформаторов имеют совещания совета по научно-технической информации комбината, проводимые под руководством главного инженера комбината Ю. В. Яковлева, а также совещания референтов и техинформаторов, проводимые главным прокатчиком А. П. Литовченко. Благодаря этим совещаниям референты и техинформаторы работают с большей ответственностью и в соответствии с задачами комбината.

Хороших результатов по заимствованию и внедрению технических новшеств достигли референты ЛПЦ № 5, где руководитель референтской группы — начальник цеха И. Н. Шичкин, а старший референт — заместитель начальника цеха А. Ф. Бежин. Большую работу по учету технических новшеств и составлению отчетов по внедренным мероприятиям делает старший технический информатор бригадир А. А. Гаврилов. Он своевременно контролирует выполнение приказа директора комбината № 3, где планируются лекции, дни новатора, командировки...

В 1977 году референтами ЛПЦ № 5 было рекомендовано 103 мероприятия, из них принято к внедрению 75 и внедрено 53 мероприятия с экономическим эффектом 481 869 рублей.

Хорошо работали в 1977 году и референты ЛПЦ № 7, где руководит референтской группой начальник цеха В. И. Анисимов, а старший

референт — В. А. Хмель. В этом цехе референтами было рекомендовано за год 172 мероприятия, из них принято к внедрению 129 и внедрено 92 мероприятия с экономическим эффектом 248 050 рублей.

Интересное новшество референтами ЛПЦ № 7 было заимствовано из журнала «Сталь» № 8 за 1972 год — «Выбор режимов профилирования гофрированных профилей», от внедрения которого был получен экономический эффект — 10 000 рублей. Из журнала «Металлург» № 12 за 1967 год была заимствована «Технология производства гофрированных профилей для тары», от внедрения которой получен экономический эффект 5 000 рублей.

Организационная работа референтов и техинформаторов построена по плану. Каждый третий вторник у начальника цеха проводится совещание референтов и техинформаторов, куда приглашаются и библиотечкарь. Здесь просматриваются журналы референтов, обсуждаются технические новшества, намечаются сроки и ответственность по внедрению, обсуждаются вопросы по увеличению числа читателей ОНТБ. У библиотечкаря Г. Д. Здобной имеются папки для каждого референта, куда она собирает новые материалы по указанной теме.

Хорошо работают референт ЛПЦ № 7 Г. П. Белавин, помощник начальника цеха по электрооборудованию и технический информатор В. М. Литяйкин. Ими рекомендовано 34 мероприятия, из них 29 принято к внедрению. Референтом В. И. Гридневым, который работает старшим калибровщиком, и техническим информатором С. Я. Тарасовым, калибровщиком этого же цеха, рекомендовано 34 мероприятия, из них принято к внедрению 28.

К сожалению, не во всех прокатных цехах хорошо и систематически работают референты и техинформаторы. В связи с реорганизацией обжимных цехов до сих пор нет системы в работе референтов и техинформаторов в обжимных цехах № 1, 2, 3. В обжимном цехе № 1 руководитель референтской группы начальник цеха В. Ф. Кудимов. Как референт он работает хорошо совместно со своим техинформатором калибровщиком калибровочного бюро Г. Н. Харченко. Но сама референтская группа из-за отсутствия контроля работает недостаточно. Обжимный цех № 1 — это ведущий обжимный цех, который прокатал в 1977 году более 7 миллионов тонн прокатной продукции. Коллектив цеха неоднократно выходил победителем во Всесоюзном социальном соревновании. Хотелось, чтобы и по технической информации этот цех был ведущим среди прокатных цехов. Ниже своих возможностей работают референты СПЦ и ЛПЦ № 3.

Ю. ЖИХАРЕВ,
старший инженер
ОНТБ.