предприятие высокой механизации и автоматизации

★ ☆ ☆ ★

С общезаводского партийного собрания

Взял обязательства—выполни

Секретарь партийной организации обжимного цеха т. Хамаза остановился на работе своего коллектива, указал на ряд серьезных недостатков, которые привели к невыполнению взятых обязательств. Возникают такие недостатки, как прокатка непрогретого металла, выбивание автоматов.

— Об этом и многом другом,— заявляет т. Хамаза, — наши коммунисты уже не раз говорили на партийных собраниях, говорим сейчас, и, видимо, придется говорить. Коллектив обжимщиков стремится выполнить взятые обязательства, чтобы достойно встретить XXII съезд КПСС. Мы знаем наши недостатки, о них правильно говорили сортопрокатчики, но я не в оправдание, а ради улучшения дела, — говорит т. Хамаза,— хочу указать на внешние причины. Что нам нужно для нормальной работы? Требуется, например, чтобы температура подаваемых нам плавок достигала 850 градусов, чтобы мы получали две плавки в час, а не так, как делается сейчас: то густо, то пусто.

Такое наше требование может показаться слишком большим, но ведь надо же решать этот вопрос.

Когда происходит какая-нибудь авария, — говорит выступающий,—тут мобилизуются все силы, на участке можно увидеть руководящих работников. Но почему никого не волнует, ни директора, ни начальников отделов, холодный металл, недогретые слитки. Неплохо было бы, если бы руководящие работники завода бывали на участках, хоть изредка в ночное время, чтоб видели как, что и почему.

Температура металла, подаваемого на блюминги, зависит от работы цеха подготовки составов и железнодорожников. Начальник обжимного цеха т. Кудимов, низко кланяясь, приглашал т. Николаева и т. Баранова сообща обсудить пути улучшения подачи металла, но ни начальник цеха подготовки составов, — говорит т. Хамаза,— ни начальник ЖДТ к просьбам обжимщиков не отнеслись с должным вниманием. Вот тут бы директору нужно потребовать от руководителей этих цехов. Ведь что получается: за короткое время обжимщики потеряли 100 часов из-за низкой температуры плавок. За 6 дней июня уже потеряно 10 часов.

Нужно, чтобы все боролись за выполнение обязательств, боролись так, как требует наше общее дело. Для этого нужен контроль со стороны директора и партийного комитета завода.

Не допускать простоев оборудования

С беспокойством за судьбу плана и взятых обязательств говорили на собрании сортопрокатчики. Выступая от имени своей партийной организации, старший вальцовщик т. Чекмарев подробно рассказал о работе коллектива, о трудностях, с которыми встречаются сортопрокатчики.

— Коллектив стана «300» № 3, — говорит выступающий,— работал успешно. Уже в апреле нами были пересмотрены свои обязательства. Коллектив решил к открытию XXII съезда партии выдать то, что обещал сделать к концу года. Но с первых чисел мая начали работать хуже. Тут две категории причин: внутрицеховые и внешние, от нас не зависящие.

На стане «300» № 3 была допущена крупная авария, из-за чего оборудование простояло 5 с лишним часов. Почему произошла авария? Коллектив основного механического цеха изготовил недоброкачественные шестерни. К пяти с половиной часам названного простоя тут же добавился другой. Свыше часа простояли на замене резервуара масленника, т. к. электрослесари куста проката электриков недоброкачественно выполнили эту работу во время ремонта. Подобных случаев мы имеем, к сожалению, немало. Какой вывод подсказывают они? Вывод один: нужно, чтоб все наши ремонтники прониклись чувством ответственности за выполнение плана комбинатом.

Очень много простаивает оборудование из-за часто повторяющихся перевалок. Об этом говорили и т. Чекмарев, и т. Долгушин и др.

На стане «300» № 3 графиком было предусмотрено: переходы с профиля на профиль произвести 24 раза. Фактически же, в течение месяца перевалка была совершена 63 раза. 16 часов потеряли на непредусмотренных сменах сорта.

То же самое на стане «500». Коммунист т. Долгушин на примерах показал, к чему ведут неплановые перевалки. Планируется, например, 37 смен сортов, а приходится делать 60 и больше. 24 лишних перевалки — это до двадцати часов простоя.

Сортопрокатчики справедливо упрекают обжимщиков, которые не дают мерных заготовок, из-за чего часто немало готового металла идет снова в копровый цех. По-прежнему качество заготовок очень низкое.

Заготовки поступают из обжимного цеха до того иногда изуродованные автогенной зачисткой, что их нельзя посадить в печь,—говорит коммунист т. Чекмарев.

Для того, чтобы оборудование не простаивало, чтобы мы выполняли план, — говорит т. Долгушин,—нужно иметь реальные графики работы, графики, за которые боролись бы работники всех переделов. А для этого нужно, чтобы директор строже спрашивал с руководящих работников заводоуправления, а партийный комитет и его комиссии по контролю за хозяйственной деятельностью администрации осуществляли постоянный контроль за работой всех переделов.

☆ ☆ ☆

На собрании выступили также заместитель секретаря парткома комбината т. Яковлев, главный сталеплавильщик т. Дикштейн и многие другие.

Собравшиеся приняли развернутое решение, направленное на устранение всех недочетов, мешающих работе, на успешное выполнение обязательств, взятых металлургами в честь XXII съезда КПСС.

Нужна высокая требовательность к каждому работнику

Выступления всех коммунистов пронизаны одной основной мыслью и заботой: четко выполнять план и взятые обязательства. Поэтому показалось странным, когда некоторые товарищи пытались отмолчаться. В адрес таких товарищей секретарь городского комитета партии т. Босенко бросил справедливый упрек, заметив, что люди, не участвующие в обсуждении недостатков в работе цехов комбината, не испытывают чувства тревоги за судьбу плана и взятых обязательств.

На собрании немало сказано о плохой работе сталеплавильщиков. Много аварий, много поломок, нарушения графика выпуска плавок. А что сделали начальник второго мартеновского цеха коммунист т. Трифонов, секретарь партбюро т. Волков? Ничего. Произошла одна авария, потом другая, третья, а партийная организация,—говорит т. Босенко,—не делает никаких выводов, не принимает никаких мер, чтобы аварии не повторялись.

Руководящие работники заводоуправления, начальники отделов нередко находятся в стороне, их мало волнуют неуспехи цехов. Начальник технического отдела т. Беликов, как специалист, многое мог сделать для успешной работы сталеплавильных агрегатов, но он не делает, а директор, продолжал т. Босенко, слабо требует от начальников отделов активной деятельности.

Именно потому, что отсутствует строгая требовательность, говорит выступающий, отсутствует постоянный партийный контроль, происходят всякого рода аварии и поломки.

Выступающий приводит пример. В апреле на ремонте мартеновской печи № 26 потеряно было 7 суток. Тогда залатали свод и все, а нынче уже выясняется, что нужно ремонтировать низ.

Поддерживая сортопрокатчиков, секретарь горкома т. Босенко заметил, что руководство комбината, партийные организации должны изменить отношение к графикам, позаботиться, чтобы была вера в эти графики.

— Выходим на работу,— говорит старший вальцовщик стана «500» т. Долгушин, — принимаем смену, но не знаем, что будем катать через два часа.

Такое положение с графиком у сортопрокатчиков во многом зависит от работы сталеплавильщиков, от того, как они дают плавки по заказам. А вот тут-то и непорядок, — говорит т. Босенко, — не получается плавка — без особой тревоги ее в нулевку. Ни начальник цеха, ни иной начальник смены, ни мастер не видят при этом, как это отразится на работе сортовых станов. А надо заставить, чтоб и сталеплавильщики думали об этом, думали о графике, о четкой работе всех переделов.

Обобщать и распространять передовой опыт

В своем докладе директор комбината т. Зудин обратил особое внимание на обобщение и распространение передового опыта. Наши металлурги бывали и будут бывать на других предприятиях с целью изучения передового опыта работы. Жаль только, что некоторые наши товарищи слишком долго раскачиваются во внедрении передовой техники и передовых методов труда. Еще более обидно, что мы часто не замечаем передового опыта у себя под боком.

Для того, чтобы коллективу первой доменной печи работать лучше, не нужно ехать за сотни километров, а достаточно пройти по некоторым печам своего цеха, посмотреть, понаблюдать, поучиться.

Вся беда в том, как указывали некоторые выступающие, что существует формальное отношение к обобщению и распространению передового опыта. Иные руководители и члены партийных бюро не видят в этой работе борьбы за план, за выполнение взятых обязательств.

— Иначе, — говорит секретарь парткома т. Жиркин, — как объяснить такое положение, когда в некоторых коллективах даже не все знают о почине сталеплавильщиков печи № 22, решивших путем полновесных плавок увеличить выплавку стали?

— Нужно, чтобы каждый работник заботился о повышении производительности труда,—говорит коммунист т. Ткач,—чтобы каждый равнялся на идущих впереди. Мы же часто не замечаем таких явлений, которые нельзя назвать иначе, как расточительством и средств, и времени. Посмотрите как загружаются у нас вагоны: вместо 60 тонн грузим 20. Разве это не потери?!

Выступающий резко критикует начальника службы эксплуатации т. Лапина и секретаря партбюро т. Соколова, которые мало бывают на участках, слабо занимаются воспитательной работой.

Теснее взаимосвязь между переделами

Вопросам тесной взаимосвязи смежных переделов комбината посвятили свои выступления мастер доменного цеха т. Конев, начальник адъюстажа обжимного цеха т. Швидченко, начальник стана «4500» листопрокатного цеха т. Плотников, начальник смены цеха подготовки составов т. Савченко и другие.

Справедливо заметил т. Швидченко, что переход на нашем комбинате от зимы к лету вот уже на протяжении многих лет сопровождается лихорадкой в производстве. Об этом знает и управление комбината, и партком, но вот беда: мер по налаживанию ритмичной работы пока никаких не предпринимается.

— В докладе было сказано, — заявил т. Савченко,—что план по заказам выполняется из рук вон плохо. Вина здесь в какой-то степени и наша, работников цеха подготовки составов. Мы и с организацией труда в этих трудных условиях не отрегулировали, и технологию подчас нарушали. Но к нашей вине прибавились и другие недочеты.

Известно, что чем быстрее доставишь плавку от мартенов до нагревательных колодцев блюмингов, тем лучше, быстрее будут работать прокатчики. А вот с доставкой плавок до сих пор дело обстоит неудовлетворительно. Цех подготовки составов и сейчас еще не имеет навесов, чертежи на которые еще давно заготовил проектный отдел. И вот такая картина: стоят составы под дождем (а это, как известно, беда для плавки, снижается ее качество) иногда часами.

Условия работы по доставке плавок к блюмингам и слябингу тяжелые, но железнодорожники еще, видимо, не поняли всей этой трудности, не почувствовали ее. Паровозы до сих пор ходят на экипировку, будь тут хоть самый разгар работы. А плавки стоят.

Тов. Конев отметил, что сталеплавильщики в известной мере справедливо критикуют доменщиков за высокое содержание серы в чугуне. Что ж, технология подчас страдает, и чугун идет с большим содержанием серы.

— Комбинат — это комплекс цехов,—продолжает т. Конев,—а это значит, что все цехи находятся в тесной связи друг с другом. От работы одного передела зависит судьба плана другого передела. Но, повидимому, агломератчики не учитывают такого положения. В погоне за общими показателями они забывают о качестве.

Тов. Конев призвал всех металлургов работать в тесном контакте друг с другом.

—В мае мы недодали тысячи тонн товарного листа,— говорит т. Плотников,—много здесь недочетов и со стороны листопрокатчиков. Не всегда еще четко у нас проходит прокатка заготовок, иногда нарушается технология. Но в последнее время появились и недостатки другого рода. Сейчас слябинг не подает нам достаточного количества слябов. Привозят к нам слитки прямо из мартеновских цехов. Часто бывают они с большими пороками. Вырубщикам цеха приходится с ними много возиться. Производительность труда у них порой снижается до 70 процентов.