



- ◆ ПОТЕРЯМ МЕТАЛЛА — ЗАСЛОН
- ◆ ПРОСТАИВАЮТ РОБОТЫ
- ◆ ЭЛЕКТРОНИКА НЕ У ДЕЛ
- ◆ В НАРУШИТЕЛЯХ — РУКОВОДИТЕЛЬ

НА ПОЗИЦИЯХ БЕСХОЗЯЙСТВЕННОСТИ

Экономический эксперимент отчетливо продемонстрировал, что насущной задачей во всех цехах комбината должна стать борьба с потерями металла. Ежегодно комбинат теряет значительные денежные суммы от брака, перевода металлопродукции в пониженные сорта и т. п., что существенно образом сказывается на экономической стратегии предприятия. Помимо организационных мероприятий во всех цехах ежегодно разрабатываются технические решения, призванные снизить потери до минимума. Есть такие инженерно-технические разработки и в мартеновском цехе № 2.

В прошлом году приказом № 1 директора комбината и целевыми программами в цехе было намечено выполнить 12 технических мероприятий, направленных на рост производства, повышение качества стали и снижение потерь металла. Выполнено меньше половины.

Только доведение ковшей с монолитной футеровкой до 16 и внедрение 7 качающихся желобов дало бы значительный эффект. А это только два мероприятия из семи невыполненных.

Задержан пуск толкателя под разливочной площадкой. Своевременное выполнение этого мероприятия позволило бы улучшить качество металла, снизить недоливки и, самое главное, увеличило бы пропускную способность разливочного потока.

Впервые в стране во втором мартеновском цехе осваивается глубинная продувка. Сейчас с глубинной

продувкой работают пять печей. Но прогрессивная технология хромает из-за низкой стойкости фурменной зоны, которая выдерживает всего 60—70 плавов. Кстати сказать, это вина не только цеховиков, но и заводских исследователей.

В цехе имеется две установки вместо трех для подогрева ковшей перед выпуском. Однако эффективность этих установок равна нулю из-за несвоевременной постановки ковшей. В крайнем случае на установках ведется подсушка днищ ковшей после горячего ремонта.

Далеко не благополучно обстоят дела в цехе и с экономией материалов. Только за 11 месяцев прошлого года в цехе перерасходовано почти 5 тысяч тонн марганца и кремния. А все из-за того, что до сих пор мартеновцы используют объемное дозирование, которое крайне несовершенно. Все это привело к тому, что выпуск плавов без заказа из-за отклонения химанализа в 5—10 раз выше других причин и составляет 255 ковшей.

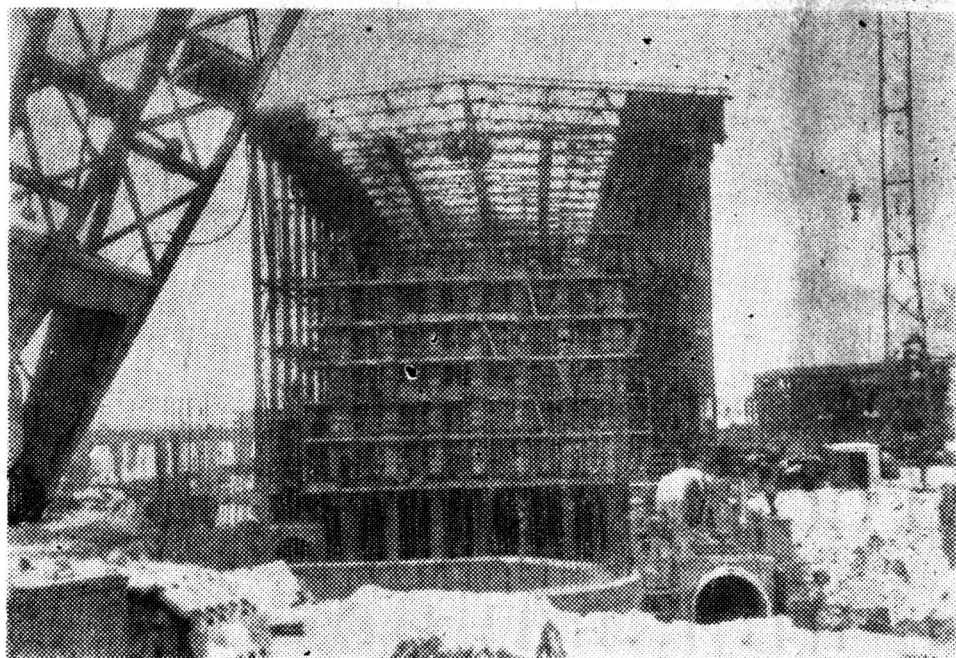
Почти на 300 случаев возросло в 1985 году в цехе нарушений технологии по сравнению с 1984 годом. И почти ровно на столько же меньше случаев, когда нарушителей наказали.

Комитет народного контроля комбината внимательно проанализировал состояние дел в мартеновском цехе № 2, объявил начальнику цеха С. Б. Исакову и зам. начальника В. С. Климову по выговору. Руководству цеха поставлена задача исправить недостатки.

В 12-й пятилетке на комбинате предстоит реконструировать, ввести в строй десятки объектов.

Один из них — коксовая батарея 9-бис. Народным контролерам необходимо держать под неослабным вниманием строительство новых объектов, бороться с бесхозяйственностью, за скорый ввод в строй агрегатов.

На снимке: строится батарея 9-бис.



Взамен ручного труда

В последнее время в цехах комбината проводится большая работа по механизации и автоматизации трудоемких производственных и технологических процессов, внедрению робототехнических комплексов.

Особо необходимо проведение этой работы было в цехах производства товаров народного потребления, где при производстве посуды применяется, в основном, ручной труд.

По механизации этих работ центральная лаборатория механизации и руководство ПТНП провели большую работу. Комитет народного контроля комбината провел проверку о ходе внедрения робототехники в цехах ПТНП.

В течение 1982—1984 годов внедрено 14 робототехнических комплексов и одна робототехническая линия с тремя промышленными робо-

тами, что позволило высвободить 39 человек от тяжелого ручного труда, облегчить труд 70 рабочим и получить экономический эффект в сумме 131 тыс. рублей.

В 1984—1985 годах внедрено четыре линии по вырубке заготовок и изготовлению посуды из рулонного металла.

Однако при внедрении в производство робототехники имеют место и недостатки. Руководство ПТНП (В. А. Хмель, В. П. Баргцов) и заместитель главного механика комбината по механизации А. Г. Минаев не проявляют должной настойчивости при внедрении и освоении средств механизации для эмалирования изделий.

Не эксплуатируется робототехнический комплекс по изготовлению миски и тарелки в цехе эмалированной посуды из-за недостаточной мощно-

сти работа МС-9С. Не работает два комплекса для изготовления ушек оцинкованных ведер из-за конструктивных недостатков задающего механизма.

Руководство производства не обеспечило квалифицированный надзор за эксплуатацией действующих робототехнических комплексов.

Рассмотрев материалы проверки, комитет народного контроля комбината постановил: указать зам. главного механика комбината по механизации А. Г. Минаеву на принятие своевременных мер по устранению конструктивных недостатков робототехнических комплексов по изготовлению миски, тарелки, ушек оцинкованных ведер; за допущенный простой робототехнических комплексов по изготовлению миски, тарелки и ушек оцинкованных ведер, необеспечение квалифицированного обслуживания РТК главному инженеру ПТНП В. П. Баргцову объявить выговор.

Взято на контроль

Комитет народного контроля ММК рассмотрел вопрос «О работе руководства ГОП по увеличению оборачиваемости и снижению простоев вагонов парка МПС».

Проверкой установлено, что в ГОП за 1985 год (11 мес.) допущен перепроход вагонов парка МПС в количестве 250000 вагоно-часов. Почти 2 часа сверх установленной нормы простоял каждый вагон.

Особенно большой перепроход вагонов был допущен в феврале, мае и июне.

Большая часть перепроходов допущена на складе привозных руд аглоцеха № 2 (и. о. начальника цеха В. Е. Новиков).

Одной из причин перепроходов является неустойчивая работа вагонопрокидывателей.

За 11 мес. 1985 года на участке привозных руд было повреждено 189 полувагонов, в т. ч. при выгрузке 10. Основной причиной поломки полувагонов является несвоевременная очистка путей на вагонопрокидывателях от просыпи руды, что приводит к сходу вагонов. Допущено также 136 коммерческих браков вследствие некачественной выгрузки сырья на вагонопрокидывателях.

Комитет постановил: и. о. начальника аглоцеха № 2 т. В. Е. Новикову за допущенный перепроход вагонов парка МПС и принятие своевременных мер по увеличению их оборачиваемости объявить выговор.

Организовать систематическую очистку путей из вагонопрокидывателя от примесей руды и постоянный контроль за полной выгрузкой сырья из полувагонов; систематически проводить профилактические ремонты и улучшить эксплуатацию вагонопрокидывателей с целью улучшения их работы; зам. директора комбината по капитальному строительству В. И. Анисимову и начальнику ГОП Г. В. Краснову обеспечить пуск вагонопрокидывателя № 4 в апреле 1986 года.

Дозорные комбината! Ваш острый взгляд, вашу неусвоенность направьте на решение проблем, мешающих выполнению планов реконструкции и интенсификации производства на ММК!

СТРОГО НАКАЗАНЫ

Прогрессивные технологии, робототехника все больше завоевывают позиции на комбинате. Однако отдача от них пока невелика. И одна из причин этого — элементарная бесхозяйственность при использовании станков с ЧПУ.

Посудите сами. В механическом цехе из 55 станков с ЧПУ не работают 12. Причины самые разнообразные. Некоторые станки только устанавливаются, другие установлены, но не пущены, третьи запущены, но сломались. Как говорится, причины всегда можно найти. Но тот факт, что высокопроизводительные, дорогостоящие станки и обрабатывающие центры (некоторые из них импортные) простаивают, вызывает серьезную озабоченность у народных контролеров комбината. В ЦРМО № 2 из 14 станков с ЧПУ не работают 4. Причины те же. Поломки автоматики и электроники, нехватка заготовки. Потери рабочего времени на

станках с ЧПУ в среднем в месяц 16—17 процентов. Из них по технологическим причинам — 12—13 процентов, примерно 1,5—2 тысячи станко-часов ежемесячно.

Серьезный, принципиальный разговор по этой теме состоялся на одном из заседаний комитета народного контроля комбината. Были глубоко проанализированы причины простоев, факторы, влияющие на снижение производительности станков.

Винные строго наказаны. В частности, В. И. Лрмакову — начальнику планово-производственного отдела УГМ, бывшему начальнику механического цеха А. А. Тархову объявлены выговоры. Начальнику ЦРМО № 2 А. И. Зайцеву поставлено на вид. Главному механику комбината т. Гостеву предложено разрабатывать и представлять в комитет народного контроля мероприятия по повышению эффективности работы оборудования с числовым программным управлением.

Совместно с ГАИ Орджоникидзевского района народные контролеры комбината провели рейд по использованию автотранспорта и горюче-смазочных материалов в автотранспортном цехе ММК.

На весь парк автомашин имеется лимит на горючее. Ежемесячно на каждую автомашину выписывается заправочная ведомость с указанием вида горючего и установленного лимита. Учет горючего по маркам автомашин механизирован путем обработки путевых листов в отделе АСУП.

В цехе организована система премирования шоферов за экономно и производится удержание из зар-

ЭКОНОМИТЬ ГОРЮЧЕЕ

платы за перерасход горючего.

Вместе с тем обнаружен ряд недостатков. Случаются расхождения показателей спидометра с показателями в путевом листе при выходе машин на линию. Только за два дня расход топлива всего по трем машинам (государственные номера 82-29 ЧБА, 80-09 ЧБА, 25-88 ЧБЕ) составило около 600 километров. Ряд машин выходят на линию с неисправными спидометрами. Много нарушений при заправке легковых автомоби-

лей бензином А-76. Так, при выборочной сверке заправочной ведомости с путевым листом автомашины ГАЗ-24 № 62-72 было установлено, что в путевом листе не был записан отпуск бензина за три дня в количестве 75 литров.

Комитет НК комбината строго наказал ответственных работников АТЦ и цеха подготовки производства за допущенные нарушения.

Выпуск подготовлен редакцией газеты совместно с комитетом НК комбината.

В МАЕ прошлого года начальник депо № 1 В. Д. Ивахненко пытался выплатить деньги в сумме 93 рублей некому Попову. Деньги якобы за порезку вагона. Попов в управлении трамвая не работал и данную работу

Наказан за нарушения

не выполнял.

В этом же месяце Ивахненко, грубо нарушив порядок оформления заказов сторонним организациям, самовольно вывез с территории депо № 1 без малого 1300 килограммов металлопродукта. Только своевременное вмешательство бухгалтерии заставило его вернуть металл.

На территории депо № 1 на открытой площадке хранится металл, никем не охраняемый. Ворота тоже не охраняются. Не налажен должный учет за списанием трамвайных вагонов в металлолом. Так, вагон № 355 был сдан в металлолом дважды: в сентябре 1984 и в мае 1985 года.

Комитет народного контроля объявил В. Д. Ивахненко выговор.

Когда бездействует электроника

В ходе проверки, осуществленной комиссией комитета народного контроля СССР вместе с комитетом народного контроля комбината «О накоплении неиспользованной вычислительной техники на комбинате», было установлено, что с использованием средств электронной вычислительной техники в решении вопросов управления производством дело обстоит неудовлетворительно.

Эффективные средства ЭВМ, перфорированные карточки, дисплеи, устройства подготовки данных на магнитных носителях, абонентские пункты и другое электронное оборудование в решении задач управления не используются.

Ряд устройств и ЭВМ излишни для комбината.

Всего на момент проверки на комбинате не используемых по назначению средств электронной вычислительной техники об-

наружено на сумму 3,3 млн. рублей.

Кроме этого, были установлены нарушения финансовой дисциплины. Например, в штате отдела АСУП на должность инженера была оформлена З. В. Ситник, которая в отделе не работала. Ей незаконно была перечислена зарплата в сумме 1000 руб.

Комитет постановил: за принятие своевременных мер по монтажу и приемке в эксплуатацию дорогостоящих средств электронной вычислительной техники начальника М. А. Шварцгорну объявить выговор. В счет частичного возмещения материального ущерба, причиненного государству нарушением штатно-финансовой дисциплины, на начальника АСУП М. А. Шварцгорна произвести денежный начет в размере двух месячных окладов в сумме 600 рублей.