

ПУТЬ К УСПЕХУ

Внедрение кислорода во многие процессы производства черной металлургии позволяет дополнительно получать десятки тысяч тонн чугуна, стали. От ритмичной работы кислородно-компрессорного производства зависит выполнение плановых заданий комбината. Участок компрессии кислорода, кислородно-компрессорного производства — важнейшее звено этой цепочки. Задача участка компрессии кислорода в цехе состоит в том, чтобы обеспечить безаварийную работу оборудования и бесперебойное снабжение кислородом ряда цехов комбината. Но, как известно, само по себе все оборудование работать не может, им управляют высококвалифицированные специалисты. Так, на участке компрессии в бригаде №1 машинистом компрессорных установок работает А. П. Каргин. Трудовой стаж его исчисляется десятилетиями. За это время А. П. Каргин в совершенстве изучил оборудование вверенного ему участка, закончил промышленный техникум. Высокие знания и большое профессиональное мастерство помогают ему добиваться отличных производственных показателей, за что он неоднократно награждался грамотами, памятными подарками, ему также присвоено звание «Ударник коммунистического труда».

Если, например, сравнить показатели работы бригад по участку компрессии кислорода за прошедший год, видно, что первая бригада, где работает Каргин, достигла лучших результатов. Вот некоторые показатели: время, затрачиваемое на пуск турбокомпрессора КТК-12, составляет 48 минут, а на технологические переключения с КТК-12 на КТК-7 составляет 57 минут. Тогда как в других бригадах — 69, 77, 66 минут. В бригаде Каргина и самые минимальные потери кислорода — 0,8 процента. Также высокопроизводительно, качественно трудится бригада А. П. Каргина и в текущем году.

Каковы пути к успеху у А. П. Каргина?

— В его работе, можно сказать, никаких секретов нет, — рассказывает старший мастер участка компрессии кислорода А. А. Троянов. — Просто любое задание, любую операцию старается провести очень тщательно, качественно. Другими словами, с любовью относится к своей работе. Возьмем приемку смены

А. П. Каргин этому моменту уделяет большое внимание. Знает: от того, как он сможет в этот момент настроиться на работу своих подчиненных, как спланирует весь рабочий день, зависит успех всего коллектива. Сам он приходит на смену где-то за час до ее начала. Обойдет и проверит работу всего оборудования участка, встретится с предыдущей бригадой, проверит готовность каждого машиниста своей смены к работе. И от каждого машиниста Каргин требует, чтобы после приемки смены они подробно сообщили ему о работе принятого оборудования и имеющихся замечаниях. Четко выработанный метод приема смены создает у А. П. Каргина уверенность в работе, позволяет быстро ориентироваться и своевременно принимать правильные решения в сложившейся обстановке. А вот как, например, Каргину удается быстро запустить турбокомпрессор КТК-12?

На это отвечает он сам: «Прежде всего стараюсь все подготовить заблаговременно, различные обязанности распределить между машинистами. Сам процесс запуска выполняю строго по технологической инструкции». Тут надо сказать, что в других бригадах машинистами пункты технологической инструкции не всегда выполняются своевременно. Чтобы добиться такой синхронности и слаженности в своем коллективе, необходимо всем машинистам в совершенстве освоить свою работу. В основном все коллеги Каргина по бригаде — мастера своего дела. Каждый старается прийти друг другу на помощь, своевременно посоветовать.

И еще немаловажный фактор успеха бригады Каргина — это высокая трудовая и производственная дисциплина. За прошедший год и минувшие месяцы текущего года в первой бригаде не было ни одного нарушения. Два машиниста повысили свой квалификационный разряд. Да и сам коллектив бригады неоднократно занимал призовые места в социалистическом соревновании.

В текущем году в кислородно-компрессорном производстве была проведена школа передового опыта работы А. П. Каргина. Многие машинисты, слушатели этой школы, в данное время стали работать более ритмично, экономично, вырабатываемый кислород стал более качественным.

Ю. ПОПОВ.

СКАЖЕМ прямо — бедствует цех ремонта металлургического оборудования №2. Бедствует не по своей вине. Для начала обратимся к классическим примерам. Пример первый: из ванны вместе с водой выплеснули ребенка. Пример второй: действия лебедя, рака и жуки из широко известной басни. Пример третий: Старик Хоттабыч мановением руки меняет технологию забивания мяча в футбольные ворота, не задумываясь о последствиях. И так далее.

Вы спросите: причем тут цех ремонта металлургического оборудования №2 и какие могут быть исторические параллели? Ответим: в схожести ситуаций, хотя мотивы действий субъектов различны. В первом случае мы имеем дело с халатностью, во вто-

словные причины некоторые ответственные товарищи. Например, говорят: «Изменилась марка, качество бронзы». Трудно с этим поспорить. Все течет, все изменяется.

И вот для улучшения качества отливки лаборатория чугуна и цветного литья ЦТЛ УГМ, руководит которой В. В. Кацнельсон, принимает решение... увеличить припуски для механической обработки.

«Аукнулось» в ЦРМО №2 это так: 30 процентов станко-часов, которых так хронически на комбинате не хватает, затрачивается на обработку этих припусков, а если станко-часы перевести в живых людей, то окажется, что изо дня в день по два высококвалифицированных станочника получают зарплату зря. Отметим, что в

неподходящих для этого кокилях, из-за чего резко увеличилась литниковая часть (которую пока приходится отрезать в ЦРМО №2).

Начальник лаборатории чугуна и цветного литья В. В. Кацнельсон оптимистично заверяет, что через несколько (?) месяцев позиции серийных деталей будут укомплектованы «индивидуальными» кокилями, а с отрезанием прибыльной части, литника проблема и вовсе решена — в апреле, наконец, после длительного перерыва заработала дисковая пила, следовательно, разгрузятся в ЦРМО №2 станочники, снизятся расходы на дополнительные перевозки.

Но не настраивайтесь и вы, читатель, на оптимистический лад. Не тот это случай, ибо дело мы имеем со стойким рецидивом, а факты, которые, как известно, вещь упрямая, свидетельствуют не о «принимаемых мерах», а всего лишь о полумерах. Во-первых, понятие «несколько месяцев» растяжимое. Во-вторых, комплектация необходимыми кокилями, по свидетельству В. В. Кацнельсона, распространяется лишь на «серийные» детали, что означает, что и впредь станочники ЦРМО №2 будут впустую тратить драгоценные станко-часы и переводить в стружку не менее драгоценную бронзу. В третьих, пила, на пуск которой стали уже смотреть с благоговением, настолько «производительна», что сможет обеспечить порезку лишь 25—30 процентов прибылей. Да помимо всего, вспомним, читатель, о пятилетней тяжбе литейщиков и ремонтников. Так что, не настраивайтесь, разве что руководители фасоннолитейного цеха ЦТЛ предложат вашему вниманию более оптимистический вариант мер — конкретных мер, реализация которых поможет решить проблему.

А теперь вернемся к нашим классическим примерам, и подумаем, какой из аналогов ближе к истории с цветным литьем. Третий вариант отбрасываем сразу: не те нынче времена.

Ю. БАЛАБАНОВ.

БЕЗ ЗЛОГО УМЫСЛА

ФЕЛЬЕТОН

ром — с некомпетентностью, в третьем — со злым умыслом. Оставим злой умысел в покое — не те нынче времена. И прежде чем сделать окончательные выводы, посмотрим все же, в чем заключаются бедствия упомянутого выше цеха, трудящиеся которого заняты большой, полезной работой и вреда никому не делают.

Вреда-то не делают, но зато выполняют массу никому не нужной работы, а если посмотреть в самый корень, то нетрудно будет рассмотреть и вред.

Факты таковы: сейчас ежемесячно на обработку цветного литья в ЦРМО №2 тратится около двух тысяч станко-часов. Немалый объем работ. А за последнее время качество этого литья значительно ухудшилось по структуре — раковины, чернота, волосовина. За этими техническими терминами трудно не рассмотреть энергичного и меткого русского определения: «барахло». Попробуйте изготовить из такого металла, скажем, качественный шпиндельный вкладыш — ответственной деталью прокатного стана!

Всем есть причины. А как любят (и как умеют!) ссылаться на эти пре-

отделении цветного литья фасоннолитейного цеха не всегда придерживаются этих 30 процентов. Иногда жмут на всю катушку. Например, при изготовлении литья для тех же шпиндельных вкладышей. Прибыльная часть, которая отрезается на станках, здесь больше самих вкладышей. Припуск на накладку манипулятора для третьего блюминга по весу достигает 50 процентов всей детали. То же самое можно сказать и о литье планки для ножиц блюминга №3.

Неоднократно руководители ЦРМО №2 обращались по поводу этих припусков к литейщикам, технологом. Тщетно. И ни много, ни мало эти переговоры-разговоры идут уже около пяти лет.

Наконец, технологи смиловились. В октябре прошлого года ввиду резкого повышения требований к качеству цветного литья перешли на другую технологию формовки с помощью кокилей.

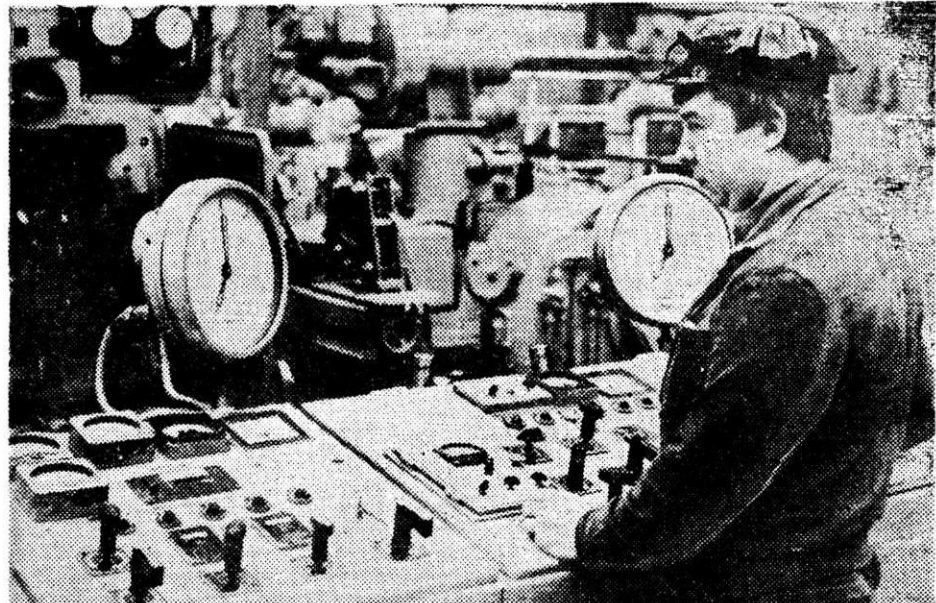
Думаете, вздохнули в ЦРМО №2? Вздохнули. Только не облегченно, а с противоположным оттенком. Дело в том, что литье не стандартное (ах, как трудно было это предугадать!) и отливку приходится производить в

«Эффективность и качество» — эти два емких слова заключают в себе огромный смысл. Реализация программы, намеченной XXV съездом КПСС, позволит в конечном итоге еще выше поднять благосостояние советского народа, укрепить экономическое могущество нашей Родины.

Успешно борются за качество продукции в листопрокатном цехе №3. Недавно двум видам продукции, изготавливаемой в цехе, — кинескопной стали и белой жести электролитического лужения (подкат) присвоен государственный Знак качества.

НА СНИМКЕ: пульт управления уникального 20-валкового стана, на котором ведется прокатка кинескопного листа.

Фото Ю. Балабанова.



ВЕРНОЕ РЕШЕНИЕ

Несколько лет назад во время очередного посещения доменного цеха мы зашли к заместителю начальника цеха В. А. Крепкогорскому, чтобы обсудить положение дел в службе НТИ и на месте решить некоторые вопросы. Виктор Александрович был заместителем председателя референтской группы, все оперативные дела по службе информации мы обычно решали через него.

На столе аккуратными стопками лежали бюллетени и сборники рацпредложений института «Черметинформация», реферативные журналы, книги, различная экспресс-информация. Заметив наши взгляды, Виктор Александрович сокрушенно сказал:

— Верите ли, вчера выбрал специально время для изучения этой информационной литературы, просидел до 11 вечера и все равно не успел ее всю «перелопатить». Такой поток литера-

туры и к тому же все чрезвычайно рассеяно. Очень много времени уходит не столько на изучение источников информации, сколько на ее поиск, на бесконечное перелистывание этих журналов, книг. И бывает, совершенно неожиданно находишь весьма интересные вещи там, где меньше всего ожидаешь. Конечно, испытываешь при этом большое удовлетворение, так как это помогает решать многие вопросы производства. Вот, например, в сборнике рацпредложений №23 за 1974 год я нашел такое новшество: на Кузнецком металлургическом комбинате в поднасадочном пространстве воздушонагревателей прикрепили отражательную стенку для более оптимального формирования газового и воздушного потоков. Совсем нехитрое дело, а эф-

фект достигает 100 тысяч рублей в год. Ясно, что у нас масштабы больше, следовательно, больше будет и экономический эффект. Жаль вот только, что при таком дефиците времени кое-что, очевидно, ускользает от нашего внимания. Трудно объять такой поток информации так, как это требуется.

— Виктор Александрович, — спросил его начальник ОНТИ А. М. Лапин, — а не лучше было бы, чтобы все эти информационные материалы были предварительно соответствующим образом обработаны, т. е. во всех журналах в местах, представляющих интерес для цеха по вашей тематике референты, сделаны закладки, на обзорных листах экспресс-информации они были отмечены цветным карандашом? — Это было бы как раз

то, что нужно, чтобы систематически и регулярно выкраивать время, пусть даже совсем непродолжительное. Но в этом случае оно будет более или менее достаточным.

После того памятного разговора прошло уже более четырех лет. За это время работа служб научно-технической информации была организационно перестроена. Сейчас у нас уже принято говорить не просто о референтах и технических информаторах, а о системе «референт — технический информатор». В этой системе идея, высказанная в разговоре начальника ОНТИ с заместителем начальника доменного цеха Виктором Крепкогорским, была материализована в масштабах всего комбината. Все это в комплексе с рядом других ме-

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ НА СЛУЖБЕ ДЕСЯТИ ПЯТИЛЕТКИ

ло правильным. Практика показывает, что система «референт — технический информатор» наиболее полно отвечает требованиям службы НТИ в организации изучения источников информации и заимствования из них технических новшеств для внедрения в производство. С 12 по 16 июня текущего года на комбинате будет работать межзаводская школа руководителей отделов научно-технической информации предприятий отрасли по изучению нашего опыта работы. Это налагает на нас большую ответственность. Необходимо провести эту школу на высоком уровне, показать все, что есть у нас хорошего и использовать передовой опыт работы в этой области и у наших коллег. В конечном итоге в выигрыше будут все.

М. КУБАСОВ, старший инженер ОНТИ.