

В статье «На чем основывается уверенность», опубликованной в «Магнитогорском металл» 8 февраля, начальник доменного цеха Г. П. Лежнев рассказал о приведении в действие резервов, нацеленности коллектива на выполнение плана и обязательств. Публикуя ее, редакция пригласила хозяйственных, партий-

ных руководителей, других читателей принять участие в разговоре о проводимой работе по использованию резервов, укреплению трудовой и производственной дисциплины, повышению творческой инициативы трудовых коллективов. Сегодня газета публикует очередной материал на эту тему.

Выполнение плана — закон производства

## РЕЗЕРВЫ „ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО“

Большое обновление проводится в механическом цехе. В нем за последние три года установлено и пущено в работу 88 современных станков, в том числе 33 станка с числовым программным управлением. Короче говоря, на сегодняшний день обновлена четвертая часть станочного парка. Но не только в этом заключается обновление и реконструкция.

В прошлом году построены и введены в эксплуатацию заготовочный участок, закончено комбикотельное и обустройство первого участка станков с числовым программным управлением (ЧПУ). Особо важное значение из его обустройства имеет пуск в работу транспортера для механической уборки стружки. Пущены в работу два штабелера, позволившие механизировать складские операции и более рационально использовать отведенные для них помещения.

Оснащение цеха современным производственным оборудованием, поэтапное внедрение бригадных форм организации труда с многостаночным обслуживанием позволили увеличить за год выпуск продукции в среднем на одного работающего в цехе на 2,3 станко-часа, а в среднем на одного станочника — на 105,4 станко-часа. При уменьшении численности станочников на 16 человек, но благодаря принятым организационно-техническим мерам коллектив справился с запланированным уровнем производства. Это позволило ему во втором году пятилетки в основном выполнить поставленные задачи по обеспечению оменным оборудованием металлургических агрегатов и прокатных станков.

И все же растущие потребности комбината в сменном оборудовании и запасных частях удовлетворяются не полностью. Их дефицит в расчете на год составляет 500 тысяч станко-часов. В то время как объем производства механического цеха составил 640 тысяч станко-часов. Значит, нам надо наращивать его более быстрыми темпами.

Решение этой проблемы обуславливается многими факторами. Один из них, и пожалуй, наиболее существенный, — сокращение текучести кадров. Оно может способствовать значительному росту производства.

В этом направлении сделан шаг вперед. Оснащение цеха современными станками, как уже сказано, делает труд станочника более привлекательным. Снижают текучесть кадров и бригадные формы организации и стимулирования труда. Ими сегодня у нас охвачено 32 процента трудящихся. Все это помогло связать текучесть рабочих кадров с 12,5 до 10 процентов. И все-таки она еще большая, даже с учетом уважительных причин.

Резервы дальнейшего роста производства мы видим в таких взаимосвязанных направлениях, как повышение культуры производства, включая эстетическое оформление помещений и рабочих мест, более широкое внедрение средств механизации. А это непременно будет содействовать укреплению кадров, повышению их квалификации, что прямо связано с ростом производительности труда.

В плане социального развития цеха и его коллектива эти мероприятия намечены, и они неплохо осуществляются. Однако надо признать, что механизацией производственных процессов в цехе и службе главного механика вплотную стали заниматься лишь в последние три года. Конечно, и раньше что-то делали, но начатое зачастую не доводило до конца. Свидетельством этому являются бездействующие сооружения для уборки стружки в механических цехах. А ведь стоило проявить настойчивость, приложить усилия — и дело сдвинулось бы с мертвой точки. В нашем цехе опробованы три системы механизации уборки стружки. Одна из них в прошлом году внедрена и надежно работает. Будут и другие работать.

С прошлого года для транспортировки изделий и механизации складских работ в нашем цехе применяются коробки грузоподъемностью 50 килограммов вместо старых двухтонных. И все почувствовали, сколько устранено лишнего, непроизводительного труда. Если такую унифицированную тару внедрить на всем комбинате, можно получить огромную выгоду: сократить непроизводительный труд, механизировать складские работы и повысить культуру хранения материалов, запасных частей, а также ускорить обслуживание заказчика.

В механическом цехе намечена конкретная программа внедрения различных типов штабелеров и механических стеллажей. В важности ее выполнения в коллективе убедились на наглядном примере. Применение только двух штабелеров позволило на освобожденных площадях оборудовать два новых станочных участка, оснащенных современным оборудованием.

Конечно, техническое перевооружение цеха, механизация трудоемких процессов осложняются тем, что работы приходится выполнять в условиях действующего производства, без снижения его программы. В то же время сроки выполнения намеченного порой затягиваются и по другим причинам — из-за слабой исполнительской дисциплины некоторых наших инженерно-технических работников, их косности, приверженности к старому. Мешает делу укоренившееся отношение к механизации комбината, как вспомогательному производству. Его

надо энергичнее менять в интересах высоких конечных результатов.

Большие резервы роста производства мы видим в улучшении качества и уменьшении припусков заготовок, производимых в фасоннолитейном и кузнечно-прессовом цехах, и поступающих к нам на механическую обработку. В связи с этим хочу вспомнить один важный момент.

Года два назад литейная лаборатория разработала технологию отливки чугунных надставок, которые не требовали большой механической обработки. Но они так и не были запущены в производство. Мы по-прежнему на станке обрабатываем массивные заготовки, чугунной пылью от которых забрасывает соседний станок и ухудшает условия труда людей, снижает производительность.

Можно только позавидовать Череповецкому металлургическому заводу, выпускающему для своих нужд штампованные заготовки. У нас таких перспектив пока нет. Сдерживает рост производства, снижает эффективность труда нехватка режущего и мерительного инструмента. Конечно, мы должны полнее использовать возможности своего инструментального отделения, но и управлению материально-технического снабжения надо лучше заботиться об обеспечении нас инструментом.

Дальнейшее техническое перевооружение цеха, механизация трудоемких процессов, повышение культуры производства и улучшение условий труда, воспитание людей в духе бережного отношения к оборудованию и сокращение его простоев, повышение качества всей работы — вот важнейшее направление нашей деятельности. Оно заложено в плане социального развития на пятилетку и в комплексном плане на 1983 год. Их выполнение немислимо без рабочей инициативы, высокой трудовой и производственной дисциплины, порядка, личной ответственности каждого за порученное дело.

Эти основополагающие задачи определяют направление деятельности партийной организации и ее бюро. Сегодня еще нельзя признать достаточным их контроль за выполнением планов и собственных решений, сочетание его с высокой требовательностью к коммунистам, и в первую очередь к руководителям. Если к контролю прибегать только в конце года, когда обозначились срывы, то это значит делать себя их соучастниками. Поэтому ни на один день нельзя забывать об оперативности и последовательности контроля, высокой требовательности при его осуществлении.

Ю. ЦЕГОЛЕВ,  
начальник механического цеха.



(Окончание. Начало на 1-й стр.)

## ТРУДОВАЯ СЛАВА

честью. И глубоко благодарен партии и советскому правительству за высокую оценку моего труда. Скажу по-рабочему: звание кавалера орденов Трудовой Славы обязывает меня трудиться еще лучше, эффективнее, экономить в большом и малом. Так намерен работать весь наш коллектив. Наш рабочий ответ — высокопроизводительный труд на благо любимой Родины.

Праздник славы трудовой закончился концертом участников художественной самодеятельности.

Т. СТЕПАНОВ.

На снимках: президиум торжественного собрания; вручение ордена Трудовой Славы первой степени.

Фото Н. Нестеренко.



21 ОКТЯБРЯ прошлого года в нашей газете была опубликована статья «Равнодушие». В ней вскрыты негативные моменты в отношении между рабочими железнодорожного транспорта, цеха переработки химпродуктов КХП и коллективом центральной электростанции. Особенно острые претензии были высказаны в адрес работников коксохимического производства, которые под видом помощи котельному участку ЦЭС вместо доброкачественных горючих от-

Больших перемен со дня опубликования статьи, нужно прямо сказать, здесь не произошло — все те же неисправные цистерны с «заросшими» лестницами к люкам. Да и количество кристаллического нафталина в цистернах не превышает 10 процентов. А мало это или много? Простая арифметика говорит, что в 50-тонной цистерне нафталина содержится 5 тонн. На выработку и отгрузку этого ценного продукта в цехе существует государственный план. А он не выполняется коллективом из месяца в

Из слов Александра Эдуардовича явствует, что на отгрузку отходов энергетических масел нет оговоренных и утвержденных условий, на содержание нафталина — тоже. Его количество в цистернах не превышает 10 процентов. А мало это или много? Простая арифметика говорит, что в 50-тонной цистерне нафталина содержится 5 тонн. На выработку и отгрузку этого ценного продукта в цехе существует государственный план. А он не выполняется коллективом из месяца в

♦ По следам наших выступлений

## А В ОТВЕТ — МОЛЧАНИЕ

ходов энергетических масел для топки паровых котлов загружали в цистерны все ненужные и очень загрязненные отходы своего производства. Это усложняло и затрудняло работу участка перекачки станции, отрицательно сказывалось на работе котлов. Случались по этой вине аварии и даже пожар. В течение двух лет создавались крайне тяжелые условия труда для женского коллектива участка перекачки.

Критику в свой адрес коллектив управления железнодорожного транспорта воспринял правильно, сделал должные выводы, в редакцию пришел положительный ответ. Ответ с перенесением мероприятий по устранению недостатков получен и от работников центральной электростанции. Но вот главный виновник осложнений — цех переработки химпродуктов — решил отделаться молчаливо. Может, без лишнего слов люди здесь поняли свои ошибки, исправили создавшееся положение и теперь к ним нет претензий?

И вот мы снова на участке перекачки отходов энергетических масел центральной электростанции.

А у нас своей воды хватает, — авторитетно заявил начальник водохимического участка электростанции Анатолий Дмитриевич Анциферов. И подтверждает свои слова данными лабораторного анализа.

Что и говорить, не мытьем, так катаньем, но коксохимики свое берут. Если раньше в цистерны загружали отходы производства и емкостью невозможно было разгрузить, то теперь на загрузку не пожалуешься. Воду слить труда не представляет.

Но как же быть с полной загрузкой цистерн, которые так нужны в других цехах производства?

Хотелось бы на этот вопрос получить вразумительный ответ от главного виновника всех бед — руководителей цеха переработки химпродуктов.

Начальник цеха Александр Эдуардович Грабовский категоричен: «Рекламаций от «цесовцев» в феврале не получали, так что и сказать ничего не могу. Нашей комиссии на разборе там не было, а потому и все их претензии к нам не доказательны — цистерны разгружены».

В течение февраля именно этих пяти тонн и не хватало коллективу до ежесуточного плана...

Выяснилось также, что и в перспективе снижения потерь продукции, улучшения качества отгрузки отходов энергетических масел не ожидается. А причины все те же — нет утвержденных условий ни на потери, ни на качество масел. Нет в цехе и специализированной площадки для обслуживания и пропарки цистерн. Нет технической базы: нужен сначала ее проект...

И тут ничего не скажешь. Удобная позиция коксохимиков! Чем что-либо предпринять для улучшения труда смежных коллективов, для повышения своего производства — легче закрыться ширмой непробиваемых «объективных» проблем и ничего не делать. Но разве допустимо, не выполняя государственный план по выработке нафталина, терять его по пять тонн на каждой отгруженной цистерне?

По-видимому, тут не чистокровная проблема — собственная халатность возведена до их уровня. Интересно, доколе?

В. СОТНИЧЕНКО.