

СРОЧНО НЕОБХОДИМО „ЛЕЧЕНИЕ“

В ЦЕХЕ ЭМАЛИРОВАННОЙ ПОСУДЫ ПЛОХО ОРГАНИЗОВАН ТРУД

Научная организация труда все настойчивее внедряется в жизнь предприятий. Однако проблема НОТ далеко не разрешена. Ее решение требует многого. Только административно-хозяйственными мерами тут не обойтись, поскольку дело касается более сложного — психологии людей. Там, где не уделяют должного внимания воспитанию людей, их нуждам и запросам, там порой отсутствует даже элементарная организация труда.

В качестве примера можно взять работу цеха эмалированной посуды в этом году. Не выполняется план, задолженность цеха составляет около 250 тонн посуды, ухудшилось качество изделий, очень много эмалированных изделий идет в брак. Симптомы «болезни» налицо, но каковы же ее истоки?

Эмалирование стальной посуды — процесс довольно сложный и многооперационный. Если учесть слабую механизацию эмалировочных работ и большой процент ручного труда, то становится понятным, что качество изделий определяется прежде всего мастерством рабочих и соблюдением ими технологических параметров.

По данным отдела технического контроля две трети эмалированной посуды идут во второй сорт только из-за небрежной работы эмалировщиков: тут и наплывы эмали, и стертости, и пятна другого цвета, и так далее.

Но если объяснить это только отсутствием квалификации, то можно легко попасть в ошибку. Из-за постоянной текучести кадров в цехе действительно много новичков, не успевших приобрести опыт, но ведь и у опытных эмалировщиков посуда иногда бракуется.

Часто в цехе ставят в пример звено Н. Батуриной. Этот слаженный коллектив эмалировщиков дорожит своей маркой. Звено перевыполняет план, дает высококачественную посуду, и, как следствие, имеет высокие заработки.

Чем это объяснить? Никаких специальных условий «батуриным» никто не создает, люди там обычные.

Рабочая совесть... Именно она является необходимым условием производительной работы, и когда о ней забывают, рано или поздно приходится расплачиваться сторицей.

У рабочих травильного отделения (начальник отделения С. Велигон) есть привычка, которая прочно вошла в их жизнь: в конце смены они отжигают и травят явно негодную посуду с ржавчиной и вмятинами. Почему? Ларчик открывается просто: эта по-

суда идет на «задел» для другой бригады. Спрашивается, кто остается в выигрыше? И остается ли вообще?

Пронгивают все: ты обманул сменщика, а он тебя. В итоге увеличивается процент брака.

В цехе не на должном уровне политико-воспитательная работа. На одних штрафах и выговорах далеко не уедешь. Надо идти к рабочему с желанием помочь ему, не унижая его человеческое достоинство.

Бывает так: придет рабочий в цех расстроенный домашними неурядицами, да еще мастер накричит на него. Вот и валится у него все из рук, и работа не мила. Попробуй организовать по-научному его труд!

К сожалению, в цехе еще не все понимают, что мастер прежде всего — старший друг и наставник рабочего.

На прошедших недавно производственных совещаниях много упреков было в адрес старшего мастера цеха покровного отделения А. Пронько. Вероятно, старшему мастеру стоит прислушаться к мнению рабочих и изменить свои методы руководства. Строгость нужна безусловно: добрых и

всепрощающих не уважают сами рабочие, но не следует доходить до грубости. Мастер — лицо ответственное, и на виду у всех. Вот почему он должен быть справедливым и принципиальным человеком с высокими моральными качествами.

Чтобы быть объективным, следует остановиться и на других причинах, мешающих нормальной работе цеха.

Производство постоянно испытывает нужду в людских резервах. Мастеру иной раз много времени приходится тратить на расстановку людей, чтобы не остановить производственный процесс. Именно из-за нехватки людей плохо считается окалины с обжигового инструмента. В результате много посуды идет в брак. Теряются десятки тысяч рублей. Разве не выгоднее поставить одного человека в смену на очистку окалины?

Производительность труда эмалировщиков снижается также из-за частой перестройки в процессе работы с одного ассортимента изделий на другой. Для каждого вида изделий нужны разные приемы эмалирования, различные параметры шликера. Только человек настроит работу, войдет в ритм,

а его отрываю: эмалирую другое изделие. Цех работает уже десять лет, пора научиться планировать ассортимент, согласуя работу штамповочного и эмальпокровного отделений.

Можно много говорить и о технологических фактах, снижающих качество изделий. В частности, проблема обжига в конвейерных печах. Пора кончать с порочной практикой приспособлять составы эмалей к режимам обжига. Вместо того, чтобы отремонтировать печи, предпочитают работать на «золотых» эмалях, которые государству обходятся в копейку.

Заместитель начальника цеха В. Легостаев, старший электрик П. Кляшев, начальник покровного отделения Д. Носов, мастер по КИПу Н. Фугман слишком медленно решают проблему по налаживанию оптимальных режимов печей.

Возможно, целесообразнее было бы пригласить в цех специалиста-теплотехника, чем полагаться на стихию.

Эмальщик имеет свои узкие места, свои «болезни». Руководители цеха обязаны не только своевременно заметить симптомы «болезни» производства, но и вовремя начать ее лечение, не забывая при этом о профилактике.

Н. СПИРИНА,
инженер ЦЗЛ.

На участке вырубki лиственничного цеха № 1 труженики бригады мастера А. И. Квасова всегда занимали одно из ведущих мест, неоднократно завоевывали первенство в соревнованиях, добиваясь высоких качественных показателей. Все здесь хорошо знают Павла Кузьмина Рязанцева.

— Лучший газовойрубщик бригады, — говорят о нем товарищи по работе.

НА СНИМКЕ П. Н. Рязанцев.

Фото Н. Нестеренко.

ОИДЕТ СМОТР СТЕННОЙ ПЕЧАТИ.

ВОПРОС ОСТАЕТСЯ ОТКРЫТЫМ

Недавно редакцией газеты «Магнитогорский металл» проводился очередной семинар с редакторами стеновых газет всех цехов комбината. На этом семинаре выяснилось, что ряд газет находится в тесном контакте с производством, борется за улучшение трудовой и технологической дисциплины. Много на семинаре говорилось и о том, что стеновую печать можно сделать еще более боевой, действенной. Нужно только относиться к этому делу со всей серьезностью. А что касается материала для стеновых газет, то из-за этого, думается, страдать не придется. Ведь в любом цехе свершаются какие-то большие трудовые дела, есть много хороших, добросовестных тружеников. Есть и нарушители трудовой дисциплины...

Очень много вопросов может и должна поднимать на своих страницах стеновая печать.

Только не во всех цехах правильно понимают значение стеновой печати. И второй мартовский цех среди них.

Нельзя сказать, что стеновая печать здесь вообще бездействует. Наоборот, сатирические органы здесь даже очень боевые. Никогда не проходят мимо недостатков на производстве ни «Крокодил», ни «Комсомольский прожектор».

Вот на видном месте в цехе висит очередной номер «Крокодила». На этот раз речь идет о старшем

ковшовом Попыловском. Этот рабочий неправильно установил стакан перед разливкой стали. В результате целый ковш металла пролился на пол. Произошла авария. Из-за нее второй мартовский цех потерял 600 тонн металла. Факт вопиющий. Именно так он расценен в «Крокодиле».

Действенным оказался и очередной листок «Комсомольского прожектора». Его луч на этот раз осветил сталевара четвертой печи Корчагина, который, забыв о своих обязанностях, спал в рабочее время. Много недостатков вскрыл «КП» и в предыдущих своих номерах.

Но «Крокодил» и «Комсомольский прожектор» — это одна сторона работы стеновой печати второго мартовского цеха. Есть, к сожалению, и другая...

Когда-то, несколько месяцев назад, в цехе постоянно выпускалась цеховая стенгазета «За сталь». Теперь она не выпускается. В цехе меня направили к мастеру по ремонту кранового оборудования М. Ш. Бурнаеву.

Мастер куда-то очень торопился, но все-таки мы побеседовали минутку-другую. И вот что выяснилось. Оказывается, товарищ Бурнаев уже не редактор. Несколько месяцев назад он попросил партбюро снять с него эту общественную нагрузку. Причина веская: слишком уж загружен

этот коммунист. Он и секретарь товарищеского суда, он и редактор стеновой газеты, ему же поручено собирать членские взносы, проводить рейды по культуре и эстетике производства. Хоть разорвись!

Особенно трудно было Бурнаеву со стеновой газетой. Редколлегию-то была выбрана формально. Восемь человек только числились ее членами. А на самом деле почти всю работу вел сам Бурнаев: и материал собирал, и рисовал, и писал. Помощи, как ни добивался, никто ему не оказывал. И вот человек отказался. Его просьбу партбюро удовлетворило.

Так заглохло нужное и важное дело. А ведь можно было бы «разгрузить» Бурнаева именно в пользу стеновой газеты. Почему этого не сделали — непонятно. Ведь в цехе 180 коммунистов и большинство из них не несет никаких общественных нагрузок.

Дело, видимо, в том, что партбюро считает стеновую газету чем-то совершенно незначительным.

Когда я спросил секретаря партбюро В. М. Абаева, думают ли они в дальнейшем выпускать стеновую газету, он ответил:

— Этот вопрос пока для нас остается открытым....

До каких пор?

В. ТОМСКИЙ.



„СТАЛЬ“ № 3

Вышел из печати третий номер журнала «Сталь».

Номер открывается разделом «Доменное производство», где помещены материалы о влиянии влажности и тонины помола концентрата на качество смешивания шихты и прочность агломерата, об опытах по термической обработке агломерата из руд Курской магнитной аномалии, о повышении температуры доменного дутья путем перевода воздушонагревателей на попарно-параллельную работу, о конструкции загрузочных устройств больших доменных печей. Доменщикам предлагается обсудить статьи: «Работа доменных печей с тонкостенной шахтой» и «К вопросу о принципе Грюнера».

Вопросы сталеплавильного производства освещены в статьях «Легирование стали вольфрамом в ковше с применением брикетов», «Рафинирование канатной стали в ковше шлакообразующей смесью с продувкой аргоном», «Модифицирование титаном чугуна для изложниц» и «Совершенствование конструкции сталеразливочных ковшей» и др.

Вопросы прокатного производства представлены статьями: «Производство рельсов из слывов непрерывной разливки», «Производство обогатительной двутавровой балки № 60» и «Влияние геометрической формы косорасположенного калибра на устойчивость полосы при прокатке». Здесь же опубликована рецензия на книгу А. П. Чекареева, И. В. Гунина, А. А. Машковцева, И. Н. Филиппова «Производство обогатительных профилей проката».

В разделе «Металловедение и термическая обработка» печатается материал о промышленном производстве сортового проката стали 40 с термомеханической обработкой, о влиянии микрелегирования редкими металлами на устойчивость термомеханического упрочнения стали, об упрочнении сталей электрохимической обработкой, об интенсификации режимов термической обработки листовой низколегированной малоуглеродистой стали и о некоторых свойствах и режиме горячей обработки давлением нержавеющей теплоустойчивой стали.

Экономистам будет интересно почитать об основных направлениях пересмотра оптовых цен на черные металлы.

Об автоматизации теплового режима регенеративных нагревательных колодцев, об эксплуатации металлических рекуператоров на металлургических и машиностроительных заводах помещены материалы в разделе «Металлургическая теплотехника».

В журнале опубликованы статьи об опыте эксплуатации котлов-утилизаторов за мартовскими печами, о паросжигательном насосе для вакуумной обработки жидкой стали, а также рецензия на книгу А. И. Карабина, Е. С. Раменской и И. К. Энно «Сжигание жидкого топлива в промышленных установках».

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Рубли под откос“

Мастер цеха пути т. Короткий в своей статье «Рубли под откос», напечатанной в «Магнитогорском металле» 11 марта текущего года, правильно, по-хозяйски ставит вопрос об использовании по назначению окатышей, поступающих с Соколовско-Сарбайского горно-обогатительного комбината. Потери окатышей на подъездных путях комбината и возвращение части их обратно на место погрузки в Сарбай в вагонах (хопперах) так же волнует и коллектив участка загрузки доменного цеха.

Причинами, которые не позво-

ляют обеспечить полную выгрузку окатышей из хопперов на бункерной эстакаде доменного цеха, являются: значительное содержание мелочи в окатышах, что ухудшает их сыпучесть, и попадание воды в окатыши на месте погрузки на Соколовско-Сарбайском горно-обогатительном комбинате, что приводит к смерзанию их в хопперах.

Вопрос улучшения качества окатышей по содержанию мелочи в них, а также попадания воды в окатыши неоднократно ставился и будет ставиться перед поставщиками.

Очистка же хопперов от смерзшихся окатышей на бункерной эстакаде доменного цеха исключается, так как при громоздном грузопотоке останков составов под очистку будет сдерживать ритмичность обеспечения цеха сырьем и коксом. Кроме того, эти работы производить запрещается согласно «Инструкции по технике безопасности по погрузочно-разгрузочным работам на внутризаводском железнодорожном транспорте».

Н. КРЮКОВ,
исполняющий обязанности
начальника доменного цеха.