

ОСТРЫЙ СИГНАЛ

У закрытых ворот

С начала соревнования коллективов смежников цехов южного блока прокатного передела и железнодорожного района № 1 — транспортники неслись раз одерживали победу. Но случались и срывы. Не отрицая допущенных нами просчетов, хотелось бы сказать и о других причинах неудач.

Соревнование смежников, объединенных одной целью — досрочно преодолеть отставание по отгрузке готового проката, будет успешным при одном условии. Каждый участник этого соревнования должен, выполняя собственные задачи, создавать возможности для такой же успешной работы смежников. Не всегда это условие соблюдается. Можно привести наглядный пример того, к чему приводит забвение этого принципа соревнования.

За 20 марта общекомбинатский штаб соревнования отметил неудовлетворительную работу коллектива первого железнодорожного района — как раз того, где мы работаем. Значит, и мы тоже потрудились, мягко говоря, не лучшим образом. А почему так получилось?

Трудно обслуживать листопрокатный и сортопрокатный, проволочно-штрипсовый цехи. Приходится подолгу стоять у цеховых ворот, ожидая, когда они откроются и впуская состав порожних вагонов. Именно тех, которые так нужны сейчас для выполнения плана отгрузки продукции. Належи, загрязненные пути — все это мешает работе железнодорожников также в пятом листопрокатном и девятом прокатном цехах.

И, наверное, не случайно именно за 20 марта среди неудовлетворительно работавших были названы коллективы ЛПЦ и проволочно-штрипсового цеха. Да и накануне в ПШЦ был допущен более чем часовой перепростой каждого вагона парка МПС — отнюдь не по вине транспортников. Мы вовремя подавали вагоны, зато составы простояли возле запертых ворот...

Хотелось бы обратиться к руководителям некоторых прокатных цехов южного блока. Товарищи А. Носенко, В. Фельдшеров, К. Радюкевич, В. Русаков и А. Морозов! И нашим коллективам, и железнодорожникам хочется успешно завершить программу месяца, сделать шаг пошире к погашению имеющейся задолженности. Так почему же вы не хотите сделать этот шаг вместе с нами?

Г. БОНДАРЕВ,
машинист электровоза,
А. ПИЛИНЦОВ,
пом. машиниста.

ИТОГИ первых двух месяцев года... Нелегким был этот период для всех участников соревнования, в особенности февраль. Его результаты для подавляющего большинства коллективов двухванных агрегатов оказались крайне удручающими. Практически только бригады 35-й печи выполнили план февраля, а по итогам двух месяцев имеют на сверхплановом счету более четырех тысяч тонн металла. На остальных печах — и наших, и череповецких, запорожских и криворожских — допущено к началу марта отставание.

—СОРЕВНУЮТСЯ КОЛЛЕКТИВЫ ДВУХВАННЫХ ПЕЧЕЙ СТРАНЫ—

Абсолютный лидер

В соревновании за эффективное использование площади ванны убедительной победы добился опять-таки коллектив печи № 35. С квадратного метра пода здесь получили по итогам двух месяцев по 36,83 тонны стали. Даже в неблагоприятных условиях февраля сталеплавильщики передового агрегата снимали с каждого квадратного метра по 33,62 тонны металла. Это почти на 7,5 тонны больше, чем показателя ближайшего соперника — коллектива череповецкой печи № 12. По результатам двух месяцев разрыв между показателями этих коллективов еще больше и составляет 11,26 тонны.

Отрадно, что к началу марта с неплохими результатами вышли коллективы двухванных № 29 и 31. Съем стали с квадратного метра пода здесь составил соответственно 23,96 и 22,83 тонны. С этими показателями бригады агрегатов вышли на четвертое и пятое места в соревновании. Вторыми по съему стали оказались по итогам двух месяцев сталеплавильщики череповецкой печи № 12, а третье место занял коллектив запорожского агрегата № 1.

По продолжительности плавки до сих пор нет равных коллективу печи № 35: уже долгие годы бригады, обслуживающие этот агрегат, проводят каждую плавку менее чем за три часа. Так было и в январе, и в феврале. Да и по итогам двух месяцев каждая плавка на печи № 35 выдавалась на 20 минут быстрее, чем на печи № 12 из Череповца. А ведь это — агрегат, коллектив которого с начала года удер-

живает второе место. Что касается остальных участников соревнования — коллектив первой череповецкой печи проводил каждую плавку дольше трех с половиной часов. На других агрегатах продолжительность плавки превышала четыре часа, а дольше всего они велись на запорожском агрегате № 12. Бригады сталеваров В. М. Шунина, П. П. Маликова, Н. В. Игина и В. Н. Зиновьева добились лучшего результата и в борьбе за увеличение веса плавки. Если в январе каждый выпуск на этом агрегате «весил» в среднем 297 тонн, а в феврале — 293,2 тонны, то по итогам двух месяцев он составил 295,3 тонны. По полно-

сти плавки второй результат с начала года — у коллектива первого криворожского агрегата: 287,8 тонны. На шесть тонн легче была каждая плавка на криворожской печи № 6, коллектив которой занял третье место. К сожалению, на остальных печах нашего комбината средний вес плавки с начала года не достигал и 270 тонн — к этому показателю ближе всех оказался коллектив печи № 29. Еще ниже результаты бригад обоих запорожских агрегатов — у них вес плавки с начала года менее 240 тонн.

Соревнуясь за высокое количество, коллектив агрегата № 35 добился с начала года и лучшего качества. Бригады этой печи допустили и в феврале, и по итогам двух месяцев наименьший выход брака. В процентном отношении бракованная продукция составила здесь с начала года всего 0,17. На 11 «соток» больше был выход брака на агрегате № 12 из Запорожья, коллектив которого вышел на второе место в соревновании за высокое качество. Третий результат — у коллектива печи № 32: выход брака здесь составил за два месяца 0,43 процента. А вот на агрегатах № 29 и 30 доля брака в общем объеме выплавленного металла достигла уже 0,8 процента. В общей сложности на браке коллективы этих печей потеряли с начала года 2717 тонн металла. А если добавить сюда еще 15 192 тонны недоделанной к плану стали — результаты работы коллективов печей № 29 и 30 становятся еще слабее...

Коротко говоря, слаженный коллектив печи № 35 в этом году убедительно демонстрирует свое превосходство над остальными соперниками по соревнованию.

С. КУЛИГИН.

ОТРЯД мастеров комбината — огромная сила в борьбе за выполнение государственного плана, развития производства, в организации воспитательной работы в трудовых коллективах.

На сегодняшний день в цехах и службах создано 70 советов мастеров, куда вошли 400 мастеров и старших мастеров. В последнее время деятельность советов значительно активизировалась, этому способствовало применение таких новых форм работы, как учебные семинары с выездом за город, вечера отдыха. Нам хотелось показать, что с мастерами не только требуют, но о них проявляют заботу, организуют их отдых. Советы мастеров, как форма коллективного участия мастеров в управлении производством и трудовым коллективом на комбинате, существуют 10 лет. Накоплен определенный

БЫТЬ ХОЗЯИНОМ В ЦЕХЕ

Состоялась очередная отчетно-выборная конференция совета мастеров комбината. В ее работе приняли участие представители всех цехов и служб ММК. Делегаты заслушали выступление зам. директора комбината А. Н. Цыкунова. В обсуждении работы совета мастеров приняли участие В. И. Томилев — мастер мартеновского цеха № 2; Л. Н. Горбунов — старший мастер ЛПЦ № 5; А. И. Очкин — мастер КХП, П. А. Мусиенко — председатель совета мастеров ГОП и другие.

опыт работы, и не только общекомбинатский, но и цеховой. На мой взгляд, хороший опыт работы совета мастеров накоплен в аглоцехе № 1 (председатель совета мастеров В. И. Губарев). Совет работает по плану, направленному на улучшение производства и воспитательной работы в коллективе. Мастера цеха признали совет как руководящий орган, который может потребовать, но если надо, то и помочь.

Заслуживает одобрения работа совета мастеров управления главного энергетика (председатель Г. И. Новицкий), известняково-доломитового карьера (председатель П. К. Макаров), аглоцеха № 2 (председатель А. И. Славнов), ЛПЦ № 5 (председатель А. И. Синельников).

В советах этих цехов своевременно и продуманно составляются планы работы и, что очень важно, добиваются безусловного их выполнения. На заседаниях советов по-деловому решаются вопросы, поставленные производственной жизнью подразделений. Председатели советов мастеров этих цехов, как правило, встречают полное понимание у администрации и профсоюзной организации, которые внимательно следят за работой советов мастеров, заслушивают их на оперативных совещаниях у начальника цеха и заседаниях профсоюзных комитетов. При встречах с мастерами этих подразделений были получены положительные оценки работы советов мастеров. Анализ работы цех-

овых советов позволил выделить ряд недостатков, например, в доменном цехе с 1983 года работа совета мастеров не проводится (председатель С. А. Киселев). Основная причина этого — назначение С. А. Киселева помощником начальника цеха, и в связи с этим — большая загруженность. А ведь в цехе, в основном определяющем работу комбината, большой коллектив мастеров. Как профком доменного цеха допустил развал в работе совета мастеров? Почему не приняли своевременно меры, и не провели переборы, если председатель совета мастеров уже не мастер?

Также неудовлетворительно обстоят дела и с советом мастеров УГМ. Совет мастеров комбината неоднократно обращался в профком УГМ с предложением организовать работу совета мас-

Одним из важных направлений в своей работе совет мастеров комбината и цехов считает работу с молодыми мастерами и с трудящимися, зачисленными в резерв замещения на должность мастера. И это далеко не случайно: формирование настоящего мастера — процесс длительный и кропотливый. Хорошо знать технический цикл производства — это лишь часть дела. Главное сейчас для мастера — умение работать с людьми, а этому надо учиться. Советы мастеров должны взять под свой контроль стажировку будущих мастеров, выделить из числа мастеров наиболее достойных шефов-наставников. Нужно отметить, что не везде к воспитательной работе с молодыми специалистами с высшим и средне-техническим образованием относятся должным образом. В результате молодые инженеры и техники зачастую не ощущают деловой заинтересованности, активной и квалифицированной помощи со стороны руководства цехов и руководителей подготовки на инженерно-технические должности. Отсюда их неуверенность в перспективе на продвижение. Правильные взгляды на производство, идейную убежденность молодежи нужно прививать сразу же, как только они начали работать в цехе, бригаде. И совет мастеров цеха должен быть в этом вопросе не сторонним наблюдателем за процессом формирования специалиста, а самым заинтересованным, активным воспитателем с первых же дней его работы.

Важной формой работы мастера на производстве является его техническое творчество, т. е. рационализаторская и изобретательская деятельность. В 1984 году на комбинате приняли участие в этой работе 1147 мастеров — цифра далеко не утешительная.

В прошлом году звание «Лучший мастер-рационализатор комбината» присвоено 10 мастерам. Среди них мастер доменного цеха А. И. Куряпин, подавший 25 рационализаторских предложений с экономическим эффектом на сумму 10,8 тыс. рублей, мастер ЛПЦ № 5 М. А. Тупоногов, подавший 25 рационализаторских предложений с экономическим эффектом на сумму 15 тыс. руб., этого звания был удостоен дважды.

Кроме того в прошлом году 7 мастеров комбината получили авторские свидетельства на изобретения.

В нынешнем году наш комбинат в числе шести предприятий Министерства черной металлургии СССР, работает в условиях экономического эксперимента. Это во многом определяет и работу советов мастеров. Решение задач производства, создание и внедрение новой энергосберегающей техники и технологии, рациональное использование топлива, тепловой и электрической энергии, уменьшение доли ручного труда — вот направления деятельности для мастеров.

М. СОРОКИН,
председатель совета мастеров комбината.



Труженикам огнеупорного производства хорошо известна продукция Людмилы Владимировны Болотовой. За годы работы в коллективе она в совершенстве изучила технологию и, применяя передовые методы труда, ежемесячно перевыполняет задания на 50—60 процентов при высоком качестве работ.

На снимке: ударник коммунистического труда Л. В. БОЛОВА.

Фото Н. Нестеренко.

Загляните в НТБ

В фонд опорной научно-технической библиотеки поступили новые переводы по коксохимическому производству:

«Улучшение качества кокса добавкой нескольких связующих». Добавление связующего вещества вызывает как химические, так и физические изменения в угольной шихте. Использование связующих обеспечивает возмож-

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

ность изменить состав шихты с целью контроля за качеством кокса.

«Свойства кокса». Пути улучшения параметров доменной печи, влияние качества кокса на доменный процесс, роль кокса в доменной

печи.

«Усадка и давление в коксовых печах». Результаты, полученные в ходе исследований на 400-кг. печи, дополненные данными лабораторных экспериментов, наглядно показали влияние трещиноватости кокса и давления расприания на поперечную усадку. Ее конечная величина

на определяется целым рядом сложных воздействий, в основе которых лежат сжатие кокса и давление.

«Исследование различий в прочности кокса при сухом и мокром тушении». В статье рассматриваются различия в прочности кокса при сухом и мокром тушении с точки зрения особенностей разрушения кокса как хрупкого материала. Преимущества отдаются сухому тушению кокса.