

Выполнение организационно-технических мероприятий под строгий контроль

Из года в год на нашем комбинате составляются организационно-технические мероприятия. Ими предусматривается совершенствование оборудования и внедрение новой техники, намечаются пути улучшения качества продукции, облегчения труда металлургов. По примеру прошлых лет такие мероприятия составлены и на нынешний год.

Как же выполняется то, что намечается сделать по комбинату и в каждом цехе в отдельности? Об этом и шла речь на семинаре секретарей партийных организаций, проведенном парткомом.

С докладом о выполнении организационно-технических мероприятий выступил начальник технического отдела т. Беликов. Затем секретари партийных организаций поделились опытом работы.

И докладчик, и все выступавшие затем, прежде всего, обращали внимание на то, что мероприятия по комбинату и в цехах выполняются неудовлетворительно. Вот цифры, которые назывались на семинаре. В 1961 году приказом № 1 намечалось 98 организационно-технических мероприятий, а выполнено 29 и 36 — в стадии завершения. Из 105 мероприятий, направленных на улучшение качества продукции, было выполнено 60. Хотя, как известно, с качеством продукции у нас далеко неблагополучно. В 1961 году качество было хуже чем в шестидесятом.

— Почему плохо выполняются намеченные мероприятия? — спрашивает т. Беликов и отвечает: — Потому, что ими, мероприятиями, мало занимаются в цехах. Нередко бывает так, что с приказом № 1 не знакомят трудящихся цеха, о нем не имеют и представления даже многие инженерно-технические работники. Оттого и получается нередко, что очень ценные мероприятия или забываются, или переносятся из приказа в приказ, а дело не движется.

Докладчик предлагает: прежде чем думать над новыми мероприятиями, нужно посмотреть, как выполняются старые.

Перечисляя мероприятия, над которыми будут работать коллек-

тивы цехов в нынешнем году, т. Беликов подчеркнул, что у горняков одним из главных является борьба за увеличение железа в железорудном сырье. Горняки наметили это мероприятие, но уже сейчас некоторые товарищи готовы дать отбой: много, дескать, взяли.

Есть над чем поработать и доменщикам. Тут и экономия кокса за счет повышения температуры дутья, и внедрение одноносковой разливки шлака, и многое другое. У обжимщиков главным является увеличение объема нагревательных колодцев.

Мероприятий много, много ценных, и партийная организация должна взять их под свой контроль. Чтобы успешно осуществлять такой контроль, секретари партийных организаций, члены комиссий по контролю за хозяйственной деятельностью, все коммунисты должны иметь ясное представление о всех организационно-технических мероприятиях. С этого мы и начинаем, — сказал секретарь партбюро листопрокатного цеха № 2 т. Киселев. — Решение вопросов борьбы за внедрение новой техники, совершенствование производства партбюро начинает с ознакомления коммунистов, а затем всех трудящихся с намечаемыми мероприятиями.

— В прошлом году, — рассказывает секретарь парторганизации листопрокатного цеха № 3 т. Хейловский, — у нас намечалось три мероприятия, и они выполнены. Так, например, — продолжает выступающий, — мы перешли на крупногабаритную упаковку.

Как партийная организация цеха белой жести осуществляла контроль? Вопрос о ходе реализации мероприятий не раз обсуждался на партийном бюро, по поводу каждой заминки партийные комиссии были тревогу. Коммунисты обращались в партийный комитет за помощью, шли к исполнителям заказов.

— Одно время, — рассказывает т. Хейловский, — у нас допускался большой расход олова. Комиссия партийной организации по контролю за расходованием цветных металлов изучила положение дел

и вынесла свои предложения на обсуждение партийного бюро. Дело, оказывается, решалось просто: нужно было на автоматах установить равномерное число оборотов. Так и решило партийное бюро. На этом, понятно, работа не закончилась, нужно было немало беседовать с людьми, разъяснять многим товарищам, как важно экономить металл. Дело в том, что погоня за тоннажем заставляла некоторых работников увеличивать число оборотов на автоматических установках. Решение партбюро кое-кому не нравилось. Вот тут и потребовалась разъяснительная работа.

Глубокое знание дела, решительная борьба за внедрение нового, передового — вот характерное в работе каждой партийной организации.

Участники семинара высказали ряд предложений и пожеланий относительно работы парткома завода, укрепления связи между парторганизациями цехов, обмена опытом работы комиссий парторганизаций по контролю за хозяйственной деятельностью администрации.



Много лет работает в обжимном цехе Валентин Рафаилович Комаров. Он в совершенстве овладел оборудованием агрегатов и является одним из лучших операторов.

На снимке: оператор В. Комаров.

Фото Е. Карпова.

ков. На это указывал мастер разлива т. Четкин.

— От нас требуют, но и наши требования должны учитывать, — говорил разлищик т. Чередниченко. — Никто не интересуется, какие стержни нам дают, а они зачастую только усугубляют работу.

Это верно. Стержни, поступающие из куста мартена, видимо, никем не проверяются. Есть среди них длинные и короткие. А резьба для пробки сработанная и пробка держится слабо. Сталевар Кузнецкого металлургического комбината С. Балтин рассказывал, что у них отказались от крепления пробки при помощи резьбы. Там крепят при помощи выступов, что значительно надежнее. Нужно этот способ перенести и в практику нашей работы.

Еще хуже резьба стержней для гаек. Она нарезана неаккуратно и, чтобы завернуть две гайки, требуется потратить около часа. Об этом писали начальнику куста мартена т. Шахтарину, но дело не изменилось.

После обмена мнениями разлишки внесли ряд предложений, чтобы устранять причины, ведущие к снижению качества металла. Участники совещания потребовали навести порядок в снабжении мартеновских печей ме-

таллоломом, оборудовать контрольную тележку, чтобы проверять весы шихтового двора по графику. Нужно также строго учитывать возврат шихты, поступающей на шихтовый двор от мартеновских печей.

Для уменьшения количества недоливков совещание решило, чтобы мастера разлива и разлишки после наполнения 26 слитков дальнейшую разливку металла производили через один стопор.

Ряд предложений внесли по улучшению организации труда на разливке. Решили учет нарушений вести не только по мастерам, как было до сих пор, но и по разлищикам, чтобы на собраниях бригад разбирать конкретные нарушения и принимать меры. А для нормальной заправки стаканов потребовали осветить кессоны.

Решения совещания приняты, начальник цеха разработал график внедрения их и назначил ответственных за выполнение.

Производственное совещание не только вскрыло недочеты, но и повысило чувство ответственности каждого работника участка разлива стали за качество труда, чтобы потери от брака свести к минимуму.

Д. ГУДНОВ,
председатель цехкома.

В прошлом году комсомолец Виктор Онищенко успешно окончил Магнитогорский горно-металлургический институт и пришел работать в мартеновский цех № 1. Здесь молодого специалиста поставили работать подручным сталевара.

На снимке Виктор Онищенко.

Фото Е. Карпова.

Промышленное строительство в Таджикистане

Строительство завода бытовых холодильников началось в столице Таджикистана Душанбе. Его мощность — 100 тысяч холодильников в год. Завод не только обеспечит нужды Таджикистана, но и будет поставлять свою продукцию во все республики Средней Азии.

В нынешнем году в Таджикистане сооружаются 23 крупных промышленных предприятия. Среди них крупнейшие в Средней Азии хлопчатобумажный, цементный и масложировой комбинаты в Душанбе.

Деловая помощь колхозам

В марте Пленум ЦК КПСС подведет итог развития сельского хозяйства и определит новые задачи для дальнейшего подъема урожая и продуктивности животноводства. За достижение этой цели борются не только колхозники и работники совхозов, активно им оказывают рабочие заводов.

Так было и у нас на восьмом пролете сборочного участка котельно-ремонтного цеха, когда к нам поступил заказ на изготовление пастоприготовителей для измельчения силосной массы. Детали предварительно подготовлены на других участках, а у нас бригады Максума Ахметзянова и Андрея Дубровина организовано, вдумчиво принялись собирать их.

Новое дело всех интересовало, механизм, напоминающий большую мясорубку, привлекал внимание. Но если рабочим других пролетов было просто интересно взглянуть на необычную «мясорубку», то бригадам М. Ахметзянова и А. Дубровина сборка принесла немало хлопот. Такие механизмы собирали впервые, сборка довольно сложная.

Но сборщики металлоконструкций за дело взялись горячо, тщательно пригоняли одну деталь к другой и первый пастоприготовитель собрали. Второй пошел быстрее, а там и последующие. Всего коллектив пролета собрал 40 комплектов этих механизмов. Важный заказ сельского хозяйства был выполнен досрочно.

Заказы колхозного села выполняли и сборщики соседнего, седьмого пролета, под руководством мастера Я. Лейкина. Там бригады Анатолия Щеметова и Кузья Зиятдинова досрочно изготовили 50 волокуш.

Сейчас наш пролет занят выполнением не менее сложного задания — собирает мульдвые тележки для мартеновских цехов. Сборка затрудняется тем, что детали порезаны неровно. Прежде их обрезали при помощи автогенного секатора, теперь же он ремонтируется и режем вручную. Вот и приходится каждую деталь подгонять да припиливать. Но бригады сборщиков прилагают старания, чтобы заказ выполнить скорее.

Я. ЕНБОРИСОВ, мастер.

НИ КИЛОГРАММА ПОТЕРЬ

Все дружнее борются сталевары второго цеха, их подручные мастера, бригады шихтового двора за металл, все шире внедряют опыт передовиков, чтобы полновесней был вклад в фонд семилетки. Но сварить металл — это еще не все. Нужно правильно, без потерь разлить его. А на этом завершающем процессе еще много недочетов, которые порой сводят на нет старания сталеплавильщиков. Достаточно сказать, что в прошлом году по вине разлива потеряно 0,88 процента металла в браке и 1,05 процента в недоливках.

Чтобы бороться с этим, надо выявлять и устранять причины. А выявлять причины может коллектив. Поэтому разлишники собрались недавно на производственное совещание, обсуждавшее вопрос: «Пути снижения потерь металла». С докладом выступил заместитель начальника второго мартеновского цеха по разливке Н. Заверюха.

Докладчик указал на то, что в основном к браку ведет грубое нарушение технологии разлива. Вследствие этого и ненормально разлитые плавки, и много недо-

ливков. Устанавливают стакан с отверстием, несоответствующим данной плавке, — и качество разлива снижается. Большое количество недоливков, например, было вследствие того, что стакан с диаметром отверстия в 30 миллиметров ставили в ковше при разливке ответственных марок стали. Особенно небрежно работают старший разлишник т. Яцко и ковшевой т. Крутиков. По вине последнего был уход металла из сталеразливочного ковша между муфтой и стаканом.

К нарушениям технологии ведет и то, что плавки из печей выпускают, не считаясь с тем, есть ли состав изложниц для разлива металла. Это наиболее часто имеет место в сменах тт. Бобровского и Лобанова.

Случаются потери и по вине каменщиков. Они не всегда добротнo устанавливают разливочный желоб, и часть металла уходит под желоб. А неправильная установка желобов ведет к тому же и к неправильному распределению металла, по ковшам, что впоследствии ведет к образованию недолив-