

НУЖНА ЛИ ПОМОЩЬ?

Газета «Магнитогорский металл» в статье «К вопросу о повышении КПД проектного отдела», опубликованной 27 февраля 1968 года, своевременно поднимает важный вопрос. Мы вправе спросить, нужна ли нам помощь Министерства черной металлургии в деле решения довольно сложной задачи? Если нужна, то какая?

Помощь Министерства нам нужна, но, на мой взгляд, вовсе не в вопросах преобразования проектного отдела и изменения его названия, а в вопросе расширения диапазона окладов для инженер-конструкторов с тем, чтобы установить материальную заинтересованность для проектантов.

Допустим, начинающий инженер-конструктор получает минимальный оклад. После определенного времени в зависимости от его способностей и объективной оценки его ценности оклад ему должен повышаться. Перед уходом на пенсию он будет получать максимальный оклад, а это значит, что он будет получать высокую пенсию.

Такая система оплаты, если исключить, конечно, сделанную оплату труда, должна устранить текучесть квалифицированных кадров. Если мы будем серьезно думать о настроениях проектантов и повышать их материальную заинтересованность с ростом их опыта работы и стажа, то окончательно решится вопрос о закреплении квалифицированных кадров.

Истинная причина текучести кадров заключается не в том, что работники не имеют продвижения по служебной лестнице, а в том, что с повышением опыта, стажа,

а значит и КПД, они не имеют повышения заработной платы.

У нас на комбинате работало немало опытных конструкторов, таких как Кащенко, Самарин и другие. Ценность таких работников определяется не их рангом, а их опытом, их творчеством. Ведь неоспорим тот факт, что конструктор, скажем, с тридцатилетним стажем работы, пожалуй, в несколько раз работает продуктивнее, чем начинающий проектант. Разве справедливо, что их работа оценивается одинаковым окладом?

Сдельная оплата труда в проектно-отделе не устраняет текучести кадров, значительно замед-

Возвращаясь к опубликованному

ляет рост технического творчества, больше приносит вреда, чем пользы.

Кроме оплаты труда проектантов, не менее важным является организационный вопрос. При научной организации труда в проектно-отделе то же самое количество конструкторов будет выполнять вдвое больше работы. Надо для этого осуществить централизованное руководство всей проектной работой на комбинате, применить широкую специализацию и глубокое четкое разделение труда.

Нужно признать, что на комбинате пока еще имеет место дублирование, параллелизм и копирова-

ние проектных организаций. Прав начальник отдела организации труда и управления т. Лаптев, говоря, что осуществить централизованное руководство проектными делами на комбинате мы сможем без вмешательства Министерства черной металлургии.

Для этого нужно иметь исчерпывающие данные о всех конструкторах комбината, об их профилях работы, согласно которым создать единую структуру проектной организации комбината с необходимыми специализированными производственными секторами. Не обязательно всем проектантам работать в одном здании, для осуществления руководства есть средства связи. Некоторые проектанты так и останутся при цехах, но это не помешает организации централизованного приема всех заданий на проектирование.

Такой перестройке, понятно, должна предшествовать большая работа по изучению работоспособности каждого конструктора, объема работы цеховых проектных бюро, движения заказов и выхода проектной документации. Наконец, после тщательной подготовки и широкого обсуждения вопроса со всеми конструкторами следует подготовить проект решения об оплате и организации труда проектантов комбината. Возглавить это должен отдел научной организации труда и управления. С обсуждением и решением вопроса повышения КПД проектного отдела комбината медлить нельзя.

П. БОГАЧЕВ,
старший инженер отдела технической информации.

РЕДАКЦИИ ОТВЕЧАЮТ

„ЗАКРЫТЬ ДОРОГУ БРАКУ“

Так называлась статья, опубликованная в газете в номере от 30 января этого года.

«В каждой смене на сменно-встречных собраниях, на рапортах у начальника цеха постоянно прорабатываются в третьем мартеновском цехе ошибки в работе, допущенные тем или иным сталеваром, мастером; разбираются и случаи выпуска стали не по заказам, — писал в ней наш штатный корреспондент А. Буре. — Однако «незаказ» продолжает расти. Почему это происходит?»

И далее автор на конкретных примерах вскрыл причины этого явления, назвал виновников. Ответ на критическое выступление прислал на-

чальник мартеновского цеха № 3 И. Костенко.

Факты, изложенные в статье «Закрывать дорогу браку», имели место. Причиной выпуска незаказного металла и брака послужило невыполнение технологических инструкций отдельными мастерами производства и разливки, сталеварами и разливиками, фамилии которых приводятся в статье.

С виновниками этих нарушений администрация, партийная и профсоюзная организации мартеновского цеха № 3 провели разъяснительную работу. На мастеров производства тт. Руденко и Павленко наложены дисциплинарные взыскания.

ние агрессивной среды на свод, а это даст увеличение его стойкости приблизительно на 80 плавков. Заманчиво, правда?

Но давайте посмотрим на вопрос увеличения срока службы мартеновской печи с экономической точки зрения. Проведем элементарный анализ, что выгоднее: или повышение стойкости свода за счет снижения интенсификации сталеплавильного производства, или широкая интенсификация за

счет увеличения расхода огнеупорными пылью, что будет «задыматься». А это — дополнительное увеличение продолжительности плавки, что совсем нежелательно.

Могут спросить, значит, надо снять вопрос о повышении стойкости сводов мартеновских печей? Нет, вопрос этот остается. Экономический анализ показывает, что нет смысла идти по пути резкого повышения стойкости огнеупоров, потому что это приведет к снижению работоспособности агрегатов

всех трех мартеновских цехах. Привожу здесь анализ данных отчета.

Стойкость главных сводов 200-тонных мартеновских печей в 1967 году осталась на уровне предыдущего года, хотя износ свода за плавку в 1967 году был несколько ниже. Печи останавливались на ремонт с остаточной толщиной свода на 80 миллиметров большей, чем в 1966 году. Своды имели местные прогары, это и служило

плавков при толщине свода 460 миллиметров и 23 плавки при толщине свода 380 миллиметров. Наибольший износ сводов происходил со стороны передней и задней стен печи.

Срок службы сводов 400-тонных трехканальных печей третьего мартеновского цеха в прошлом году был ниже, чем в предыдущем, на 33 плавки. Это объясняется неправильной эксплуатацией, плохим уходом за сводами, недостаточной высотой сводов над уровнем порогов, преждевременной остановкой печей на ремонт.

В первом мартеновском цехе добились повышения стойкости сводов за счет увеличения высоты сводов над уровнем порогов, уменьшения радиуса дуги главного свода и соответственно увеличения центральной углы.

В отчете после анализа рекомендуется усилить контроль за соблюдением технологической инструкции обслуживающим персоналом печей, улучшить качество кладки с тем, чтобы уменьшить подсос воздуха, обеспечить мартеновские цехи сжатым воздухом давлением в 5 атмосфер и паром в достаточном количестве давлением в 12 атмосфер, улучшить уход за сводами. Дается еще и ряд других рекомендаций.

Улучшить уход за сводами печей, соблюдать технологические инструкции, улучшить технологию

шлакового режима — это даже не рекомендации, это должно быть повседневным требованием к сталеплавильщикам. Сохранение свода и содержание агрегата в рабочем состоянии в течение запланированного времени должно стать нормой для каждого, кто работает у мартенов, кто руководит сталеварением.

Одновременные ремонты нескольких мартеновских печей, случающиеся из-за преждевременных износов сводов, недешево обходятся комбинату. Если что и нужно сейчас делать сталеплавильщикам, особенно второго и третьего мартеновских цехов, для того, чтобы обеспечить ритмичную высокопроизводительную работу цехов, то надо увеличить стойкость сводов агрегатов до 300—350 плавков. Мартеновские печи должны иметь большой запас прочности для того, чтобы иметь возможность свободно регулировать ремонты. Увеличение срока службы мартеновских печей, не уменьшая производство стали, даст тысячи рублей экономии средств. Сталеплавильщики должны стремиться к этому. Сталеплавильщики должны заботиться об этом.

М. КОТЛУХУЖИН,

„КП“ проверяет сигнал



ОБОРУДОВАНИЕ ПОД СНЕГОМ

Принято говорить, что электрики понимают разговор сложных электродвигателей, когда они работают. Интересно, что рассказывают моторы электрикам? Еще интересней узнать, что расскажут двигатели, которые оживут с пуском стана «2500» холодной прокатки? Можно догадываться.

«Комсомольский прожектор» получил сигнал от электриков будущего цеха, что электрооборудование, полученное для стана «2500» холодной прокатки, хранится на складе ОТО с грубым нарушением норм. Для того, чтобы убедиться в этом читатель, и для того, чтобы лишний раз напомнить о плачевном состоянии оборудования руководству склада ОТО и управления капитального строительства, наш фотокорреспондент Н. Нестеренко сделал снимки, которые помещены здесь.

Ящики в снегу — это не пустая тара, в ящиках дорогостоящее оборудование. Для этого оборудования тонкие доски ящиков — весьма ненадежная защита от вешних вод. Начальник складского сектора т. Глаголев Б. Н. оправдывает такое нарушение норм хранения нехваткой людей.

Отсутствие хозяйской заботы — такое определение больше подходит. Полученное оборудование, а оно стоит денег и немалых, необходимо аккуратно складировать и накрывать.



И ПРОИЗВОДСТВО СТАЛИ

счет увеличения расхода огнеупора?

Чтобы сохранить свод, необходимо не допускать резких температурных перепадов, а это увеличивает период завалки; уменьшить силу газовых потоков — увеличится длительность плавания. В общей сложности получается, что каждая плавка будет выпускаться со значительным отставанием от графика. А это неизбежно ведет к увеличению себестоимости металла. Даже сокращение расходов на огнеупоры не компенсирует этого увеличения себестоимости.

К тому же есть еще одно «но». К концу кампаний, а они будут длительными, печи будут настолько старыми, изношенными, заби-

к концу кампаний. Другое дело, если бы свод выдерживал две кампании, но современные огнеупорные материалы не обладают такой возможностью.

Мы должны идти по другому пути. У сталеплавильщиков Магнитки есть пути повышения стойкости сводов мартеновских печей в тех рамках, которые дают возможность для высокопроизводительной работы агрегатов и цеха в целом. Для этого необходимо добиться стабильной стойкости сводов. Этого пока нет. У нас на комбинате из-за преждевременного износа свода часто нарушается график ремонта печей.

В заводской лаборатории металлургической теплотехники составлен отчет о стойкости сводов во

поводом для ремонта.

Стойкость главных сводов 260-тонных мартеновских печей в 1967 году сократилась на 8 плавков по сравнению с 1966 годом, хотя остаточная толщина была выше на 130 миллиметров. Причина — тоже местные прогары.

Начальник заводской лаборатории металлургической теплотехники Григорий Андреевич Ковалев сказал, что местные прогары на сводах возникают из-за попадания на некоторые участки свода шлака, воды.

Стойкость главных сводов 460-тонных трехканальных мартеновских печей в мартеновском цехе № 2 снизилась в 1967 году по сравнению с 1966 годом на 38