

МЕТАЛЛУРГ

Орган парткома, завкома и дирекции Кузнецкого ордена Ленина, ордена Кутузова I степени и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината им. Сталина

Когда коллектив кузнецких металлургов вступал в борьбу за звание комбината коммунистического труда, в обязательствах было записано: «...Мы добьемся, чтобы марка КМК, продукция которого идет во все концы земного шара, стала заводской маркой отличного качества».

Как же выполняют металлурги этот пункт обязательства? Надо прямо сказать, что вопросы качества металла на комбинате решаются еще плохо. В ряде цехов растет брак, с бракоделами достаточной борьбы не ведется ни администрацией цехов, ни партийными и профсоюзными организациями. Например, доменщики за последнее время систематически ухудшают качество чугуна. Количество некондиционного чугуна в этом году возросло на 91,6 процента по сравнению с 1960 годом. Это происходит потому, что мастера доменных печей тт. Аксенов, Герасимов, Додогаев, Ходарин и Поспелов часто допускают нарушения установленной технологии, а руководители цеха тт. Слипенченко и Карачинцев, секретарь парторганизации т. Егоров не привлекали бракоделов к ответу.

Мартеновские цехи в прошлом году увеличили брак выплавки стали и продолжают неудовлетворительно работать в этом году. Например, за пять месяцев текущего года количество брака возросло на 3,6 процента, по сравнению с 1960 годом, и 22 процента плавков проведено с нарушениями технологических инструкций по выплавке и разливке стали. Эти факты говорят о том, что сталеплавильщики не соблюдают технологическую дисциплину, не проникаются чувством ответственности за то, чтобы каждую плавку выдать высококачественной.

Следует отметить, что свыше 50 процентов всех нарушений технологии выплавки мартеновской стали относятся к шихтовке плавков. Количество бракованных шихтовок увеличивается, а это приводит к срыву важнейших заказов и перегрузкам плавков с потерей большого количества металла в аварийный скрап.

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха более трех лет тому назад взяли на себя обязательство работать без внутрицехового брака. Однако это хорошее начинание не получило широкого распространения. И не случайно, что из 16 сталеплавильщиков мастеров в обоих цехах только три мастера тт. Курских, Кузнецов и Серков добились снижения окончательного брака, остальные мастера и начальники смен работают плохо, а руководители мартеновских цехов тт. Привалов и Плахов, секретари партийных организаций тт. Ситко и Филин смирились с бракоделами, не ведут настоящей борьбы за выпуск высококачественной стали.

В этом году коллектив обжимного цеха несколько снизил брак в работе по сравнению с 1960 годом, однако уровень брака остается еще высоким. В цехе наблюдается частое нарушение технологических инструкций по нагреву металла и особенно непонятно

За честь заводской марки

то, что во многих случаях нарушения санкционируются руководителями цеха. Например, 19 мая заместитель начальника обжимного цеха т. Захаренко разрешил выдачу в прокат слитков стали марки 09Г2 раньше графика на 55 минут. Металл был недогрет, при прокатке слитков раскаты на стане «1100» гнуло, что могло вызвать аварию.

Большое количество слитков, особенно кипящих марок сталей, оплаывается, что приводит к равнинам на заготовках. Только за 5 месяцев этого года оплавлено 6070 тонн и подожжена 1061 тонна металла.

В обжимном цехе так же, как в доменном и мартеновских, виновники порчи металла не привлекаются к ответственности. Партийное бюро цеха (секретарь т. Павловский) совершенно не уделяет внимания вопросу качества. За весь 1960 год и пять месяцев текущего года вопросы о качестве продукции бьюминга и технологи-

ческой дисциплине ни разу не ставились на обсуждение партийного бюро и на партийном собрании.

В передельных прокатных цехах также ухудшилось качество обработки и приемки металла.

Все это приводит к тому, что за последнее время мы стали получать от заводов-потребителей большое количество рекламаций на качество товарного проката.

Борьба за повышение качества выпускаемой продукции должна быть одной из главных в работе всего коллектива нашего комбината и в первую очередь партийных организаций.

Готовясь достойно встретить XXII съезд КПСС, кузнецкие металлурги должны коренным образом улучшить качество выпускаемой продукции и выдавать металл с маркой КМК только высокого сорта.

Можем работать лучше

Качество выпускаемой продукции. Оно является зеркалом предприятия, честью коллектива, подготовившего ее.

Из года в год коллектив нашего цеха, используя внутренние резервы производства, увеличивает выпуск металла, повышает его качество, снижает себестоимость.

Но вместе с положительной работой отдельных коллективов имеются большие недостатки в правильном ведении технологии выплавки чугуна не только у молодых мастеров — большая доля ложится на старых кадровых технологов, проработавших в цехе по несколько десятков лет.

С начала этого года доменщики особенно много выдали брака

и некондиционного чугуна. И в этом прежде всего повинны мастера-технологи.

Весь советский народ с большим подъемом встретил сообщение об открытии 17 октября XXII съезда Коммунистической партии Советского Союза, встал на трудовую вахту. Многие тысячи рабочих берут личные обязательства, чтобы этой замечательной дате преподнести свои подарки.

В это соревнование включились и мы — доменщики. Но как встречаем эту дату? Показатели работы пока не радуют. По нашей вине образовался большой долг.

Наряду с выпуском брака доменщики за последнее время выплавляют много некондиционного

Уголок здоровья

Хороший уголок здоровья у котельщиков. Он не имеет особого помещения, а расположен в конторе. Регулярно здесь оформляются плакаты, бюллетени, например, «Брюшной тиф и дизентерия — опасные заразные болезни», «Чистота — здоровье — красота», «За и против» (о вреде алкоголя), «Предупреждайте заболевание туберкулезом», «Будь донором» и т. д.

Выпускаются стенгазета «За здоровье», «Санитарный сигнал», где уделяется большое внимание чистоте воздуха, оздоровлению рабочих мест. Желательно только,

чтобы стенд пополнился новой литературой, а в стенгазете под заметками писалось не слово «Санактивист», а стояли бы фамилии.

Любовно оформляет уголок здоровья укомплектовщица Анна Никокошева, являющаяся в цехе председателем первичной организации общества Красного Креста и Полумесяца.

Она не медицинский работник, но борется за здоровье рабочих, уделяя большое внимание пропаганде профилактики заболеваний.

У. САНАРОВА.

Счастливы отдыхать!

Бригадир цеха подготовки составов Петра Михайловича Баранова знают не только в своем коллективе, но и в соседних мартеновских цехах и особенно на бьюминге.

Добросовестный, исполнительный, требовательный, он всю

свою трудовую жизнь посвятил родному металлургическому заводу. Тепло провожали на заслуженный отдых ветерана его товарищи. А дирекция комбината объявила Петру Михайловичу благодарность и наградила его ценным подарком.

Глаза и руки парторганизации

Руководство и контроль за хозяйственной деятельностью всегда были основными в работе партийных организаций. Осуществляя постоянно партийный контроль за деятельностью администрации, они изыскивают новые резервы производства, указывают пути улучшения всех технико-

экономических показателей предприятия, цеха, поднимают активность трудящихся.

В цехах нашего завода создано 110 комиссий партийного контроля. Тридцать из них контролируют ход внедрения новой техники, механизации и автоматизации производства, 23 — работу по улучшению качества выпускаемой продукции, 15 — по охране труда и технике безопасности. Много комиссий по различным вопросам экономической деятельности.

Комиссии партийного контроля в цехе прежде всего стремятся к тому, чтобы при решении пусть даже малого технического или хозяйственного вопроса вырабатывать строгие и четкие организационно-технические мероприятия, позволяющие точно и четко рассчитывать время и возможности.

Так поступает, например, комиссия партийного контроля мартеновского цеха № 2 (председатель т. Протопопов). В период подготовки к ремонту мартеновской печи она добилась проведения расширенного заседания партбюро с приглашением прорабов и участников капитального ремонта из других цехов. На это заседание был представлен комплекс тщательно продуманных мероприятий по ускорению ремонта с высоким его качеством, которые полностью выполнены в ходе ремонта. И, как результат, печь вступила в строй на 12 часов раньше срока.

Своим личным воздействием члены комиссии партийного контроля за внедрением новой техники в электросталеплавильном цехе (председатель т. Кабышев) помогли ускорить изготовление запорной арматуры для автоматизации фурмы ввода кислорода в печь.

Работа комиссий партийного

контроля в цехах не протекает, разумеется, гладко. Подчас от коммунистов, работающих в комиссиях, требуется немало настойчивости в достижении намеченной цели.

Длительное время огнеупорное производство выпускало продукцию с большим количеством брака. С августа 1959 года включилась в борьбу за качество комиссия партийного контроля под председательством т. Соломонова. По предложению комиссии были разработаны мероприятия по улучшению качества продукции. В процессе выполнения этих мероприятий комиссия неоднократно выносила вопросы на заседание партбюро, на цеховое ПДПС; подготовила общее партийное собрание «О мерах по снижению брака и повышению качества продукции». Результаты не замедлили сказаться: в IV квартале 1959 года брак по хромомагнетиту был снижен на 32 процента. За 1960 год брак по шмоту был снижен на 9,4 процента, по хромомагнетиту — на 24,9 процента. Значительно снижен брак и в 1961 году.

Буквально с каждым рабочим и мастером побеседовали члены комиссии партийного контроля за качеством выпускаемой продукции (председатель т. Буланов) в ремонтно-механическом цехе.

В том, что сортопрокатный цех работает практически без брака (брак составляет всего 0,09 процента) — большая заслуга комиссии партийного контроля под председательством т. Грановского А. С., которая систематически контролировала и добивалась выполнения мероприятий по улучшению качества продукции. По рекомендации комиссии вопросы улучшения качества несколько раз разбирались в партийном порядке. Дважды на собраниях с докладами о качестве и предложениями выступал сам т. Грановский.

Комиссии партийного контроля не являются самостоятельными и универсальными органами. Это, образно выражаясь, глаза и руки партийного бюро, парторганизации. Но тем не менее они могут работать инициативно, изыскивать различные пути и методы решения хозяйственных и технических вопросов.

Так, комиссия партийного контроля за экономией электроэнергии цеха водоснабжения (бывший председатель т. Сосинский) выпустила листовку-плакат с призывом к цехам завода выработать мероприятия по экономному расходу воды и электроэнергии. В листовке содержались и предложения комиссии.

Комиссия партийного контроля за внедрением новой техники, механизации и автоматизации производства в ТЭЦ (председатель т. Пальчиков) предложила разработать перевод турбогенераторов № 4 и № 5 на работу с противодавлением силами ОКБ цеха, т. е. практическое решение его длительное время затягивалось в различных инстанциях. Группа инженеров (тт. Пенсков, Кузнецов, Люшков, Иванов и др.) решила этот вопрос. Турбогенератор № 5 без особых затрат уже переведен на работу с противодавлением.

Не все, конечно, благополучно в работе комиссий. Там, где партбюро направляют и помогают им в работе, — там комиссии работают успешно. А вот в доменном цехе (секретарь партбюро т. Егоров), несмотря на хорошие начинания, не получила поддержки партбюро комиссия партийного контроля за внедрением новой техники (председатель т. Гурьнов) и фактически свернула свою работу. Почти не работали комиссии партийного контроля в обжимном, литейном, механическом цехах. Это серьезный недостаток в партийно-организационной работе.

Как видно, действительность комиссий партийного контроля способствует улучшению производственной работы цехов, всех показателей, а это главная задача всех партийных организаций.

В. ЮРЧЕНКО,
заместитель секретаря парткома завода.

А. ЕГОРОВ,
секретарь
партийной организации
доменного цеха.