

По всему чувствуется, что это именно долгосрочная задача, а не дань «модной» кампании. В цехе всерьез заняты донсками и введением в дело неиспользованных резервов производства. В коллективах бригад знают о задаче на год и подталкивают ее постановку. А это далеко не последнее условие выполнения ее. Какими бы техническими мероприятиями ни обособывалась программа более производительного труда, человеческий фактор играет в ней определяющую роль. Без дисциплины, сознательности, личной ответственности членов коллектива едва ли возможен успех самого технически обоснованного предприятия.

В проволочно-штрипсовом цехе широко развернуто соревнование за безусловное достижение сверхпланового уровня производительности труда и снижение себестоимости продукции. Перед конторой цеха — ярко оформленная доска, на которой ежедневно отмечаются изменения в таблице соревнования. Ежемесячно на стенде появляются имена победителей и лучшие коллективы и итоги их работы. Два основных показателя определяют лучший коллектив: выполнение планового задания и уровень работы по заказам.

ОТНЮДЬ НЕ ЖАМПАНИЯ

ПРОЦЕНТ — ПОЛПРОЦЕНТА ДОПОЛНИТЕЛЬНО

«Трудящиеся цеха! Добивайтесь дальнейшего повышения производительности труда! Экономике — интенсивное развитие!»
Этот капитально выполненный транспарант появился в головной части

стана 250 № 2 еще в прошлом году. Уже тогда было ясно, что повышение производительности труда будет главной задачей четвертого года пятилетки, и не только для коллектива стана, но и для всего проволочно-штрипсово-

го цеха в целом. Тем более соответствует он духу времени сейчас, когда в цехе, как и на всем комбинате, развернулась борьба за сверхплановое увеличение производительности труда.

В связи с последним хочется заметить следующее. Конечно, такая конкретизация служит веским обоснованием присуждения победы определенному коллективу. И все же напрашивается введение еще одного показателя — производительности труда. Скажем, объявляется, что на стане 300 № 2 победа присуждена бригаде мастера А. Г. Полкова, перекрывшей план на 3,8 процента и добившейся 100-процентного выполнения заказов.

На первый взгляд, убедительно. А на второй, возникает естественный вопрос: а может, бригада Полкова поставлена в лучшие условия — хотя бы в том, что в ней работает больше людей, чем в коллективах, соперничающих с ней? Если бы существовала цифра, характеризующая производительность труда в пересчете на

каждого работающего, такой вопрос отпал бы.

В красном уголке цеха на видном месте — дополнительные социалистические обязательства, принятые коллективом в поддержку борьбы за процент-полпроцента. Коллектив обязуется прокатать сверх плана 11 тысяч тонн продукции. За счет чего? Приведены конкретные технические и организационные мероприятия. Причем детализация такова, что этот стэнд рисует четкую картину нынешней жизни цеха и перспективу на весь год. Видно, что большая роль в борьбе за интенсификацию и удешевление производства отводится сознательному отношению к труду каждого члена коллектива. Расчет здесь прост: сделать цеховые заботы заботами каждого работника в отдельности, и дело от этого только выиграет.

Смелую заявку сделал коллектив стана 250 № 2: он решил внедрить систему оплаты труда с распределением приработка по коэффициенту трудового участия для производственных бригад. Хотелось подчеркнуть: именно для производственных бригад. Пока что в прокатном производстве КТУ введен, так сказать, номинально: в абсолютном большинстве бригад он является лишь моральным фактором воздействия на членов бригад, не затрагивая материальную сторону. В лучшем случае приработка распределяется с учетом коэффициента лишь в бригадах вспомогательных служб.

На стане 250 № 1 немалой экономии металла ждут от замены катет № 7 и 8 на объемонапряженные. У технологов, обслуживающих стан, накоплен немалый опыт прокатки полосового метал-

ла в минусовом поле допусков. После реконструкции, намеченной на май, точность прокатки должна повыситься, а значит, можно будет «по минусам» катать и круг.

В деле экономии важна не новизна предложения, а его эффективность. В этом плане в проволочно-штрипсовом цехе не стесняются напомнить о необходимости соблюдения технологии в тех случаях, когда она нарушается и когда это ведет к непроизводительным расходам. И потому коллектив обязался не допускать холостых ходов станом более 5 минут, а также не забывать останавливать эжектор нагревательной печи при прокатке малопродуктивных профилей на станах 250 № 1 и 300 № 2.

Из всего вышесказанного отнюдь не следует, что все проблемы в цехе в связи с борьбой за процент-полпроцента решены. На первый

взгляд, цех неплохо отработал январь и февраль по производительности труда: она повысилась соответственно на 6,6 и 6,2 процента к уровню тех же месяцев прошлого года. И в то же время следует помнить, что прошлый год — не лучший год цеха, особенно его начало. Не все проблемы решены и в плане снижения непроизводительных расходов, не первый год не могут в цехе перевести отопление с пара на воду. Еще не приведено в соответствие со штатным расписанием количество работающих в цехе. Хотя в этом плане намечался определенный прогресс: если в январе цех входил, имея перештат 24 человека, то к началу марта сверхнормативных людей осталось лишь 18 человек.

Есть надежда, что первый квартал цех закончит с неплохими результатами труда. Это позволяют утверждать и итоги 12 дней марта. Коллективы станов 300 № 2 и 250 № 2 опережают график производства в сумме на 2600 тонн, коллектив стана 250 № 1 вышел на плановый уровень. А если будет производительность — и плановая, и сверхплановая.

Н. ЯКШИН.



На правом фланге пятилетки

Коллектив центральной лаборатории автоматизации ведет разработку и внедрение в производство новых систем, позволяющих механизировать тяжелый ручной труд работников или заменить их роботами. Здесь трудится много мастеров своего дела, в числе их — слесарь механосборочных работ Николай Федорович ИНОЗЕМЦЕВ. Специалист высокого класса, Николай Федорович свой богатый трудовой опыт и знания передает молодежи, которая с большой теплотой отзывается о своем наставнике.

Неоднократный победитель в социалистическом соревновании Николай Федорович с честью носит звание ударника коммунистического труда.

Фото Т. Усик.

КОКСОВАЯ БАТАРЕЯ № 4

ВПЕРЕДИ — КЛАДКА

На реконструкции коксовой батареи № 4 на днях произошло важное событие. 11 марта бригады управления Коксохиммонтаж закончили работы по монтажу металлоконструкций тепляка. Таким образом, позади — важный этап реконструкции. Теперь уже ясно просматриваются ближайшие перспективы, и основная из них — начало огнеупорной кладки.

Правда, до этого надо преодолеть еще один рубеж — завершить обшивку тепляка так называемыми «сэндвичами» — специальным утеплителем. Эту работу ведет коллектив пятого управления треста Магнитострой. Неплохо трудится бригада плотников-бетонщиков В. Михайлова. Дела на обшивке тепляка идут в целом неплохо. Смущает одно «но»: по графику представители пятого управления должны уйти с этого участка не позднее 25 марта. Однако уже сегодня можно смело гово-

рить, что этот срок придется пересмотреть. К сожалению, не в сторону приближения. Темпы таковы, что обшивка может быть закончена не ранее 30—31 марта, а то и первого апреля.

Возникает вопрос: как это смещение сроков отразится на последующих работах? Расчеты показывают, что большой задержки с кладкой быть не должно. Для этого нужно немного. Сегодня коллектив пятого управления ведет работы по обшивке практически в одну смену: вторая хотя и существует, но серьезных дел вечером на объекте не бывает. А ведь и фронт работ существует неплохой, и интересы смежников требуют, чтобы это положение срочно изменилось. Слово — за руководителями управления.

До недавнего времени участники реконструкции серьезно беспокоил вопрос — каково положение с огнеупо-

рами? Существовали реальные опасения, что к началу кладки не окажется кирпича нужных марок и в необходимом количестве. Представители комбината провели огромную работу, чтобы снять эту проблему.

Для начала кладки необходимо несколько тысяч тонн огнеупоров. В основном они уже получены. Осталось принять на склады комбината менее одной трети нужного количества кирпича. Сейчас он поступает достаточно равномерно. Можно с полной ответственностью говорить о том, что по вине заказчика оторочки с началом огнеупорной кладки не произойдет. Больше того: специалисты и руководители управления капитального строительства комбината принимают все меры, чтобы не позднее первых дней апреля огнеупорщики приступили к делу.

Х. КАРИМОВ,
начальник бюро УКСа
комбината.

Какие же изменения принес февраль? В общей сложности — никаких: магнитогорцы прочно удерживают первенство по наибольшему количеству брака. Самое низкое качество стали у коллектива печи № 30 — он далеко обогнал «лидера» прошлого месяца, коллектив 29-й печи. К чести коллектива 29-го агрегата следует сказать, что на этот раз выход брака, за месяц уменьшился у них на 361 тонну. Однако и «остаток» еще велик — настолько, что позволяет им занимать третью строчку с конца в итоговой таблице участников соревнования. Хуже, чем в январе, отработали по этому показателю коллективы мартеновских печей № 30 и 31, практически на прежнем неудовлетворительном уровне остался коллектив 32-го агрегата.

Если же говорить об отличительных особенностях февраля, то она прежде всего в том, что если месяц назад металл, пошедший в брак, почти перекрывался сверхплановой сталью, то теперь перекрывать 2245 тонн брака было практически нечем. Дополнительные 114 тонн стали, выплавленные в сумме двадцатью сталеварскими бригадами, вряд ли могут служить действительным утешением.

Конечно, хорошо уже то, что коллективы всех магнитогорских двухванников твердо сработали на плановом уровне. И все-таки обидно, что коллектив всего лишь одной печи — криворожской первой — вчетверо обогнал по сверхплановому производству всех магнитогорцев, обслуживающих двухванники. А ведь результат у криворожцев весьма скромный, соответственно ему — и место в турнирной таблице.

Если месяц назад казалось, что магнитогорцы решительно настроились на то, чтобы вернуть себе звание лидеров соревнования, то февраль заставляет сильно сомневаться в этом. И дело не только в относительном к январю ухудшении работы на магнитогорских двухванниках. Сказали-таки свое веское слово череповчане: на двух агрегатах выплавлено дополнительно 7439 тонн стали! Эти два коллектива и

СОРЕВНУЮТСЯ КОЛЛЕКТИВЫ ДВУХВАННЫХ СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫХ ПЕЧЕЙ СТРАНЫ

ЗАПАС СИЛ ЕСТЬ

Январское обозрение таблицы социалистического соревнования мы закончили тем, что обратили внимание читателей на странное несоответствие: при высоком сверхплановом производстве на магнитогорских двухванниках в то же самое время на этих же агрегатах допущен выход такого количества бракованной продукции, которое перекрывает, и с лихвой, всю прибавку к плану. Как бы в продолжение разговора начнем поэтому обзор итогов соревнования в феврале именно с завершающей графы: выход брака.

возглавили соревнование. Третьим лидером, как уже говорилось, стал коллектив первой криворожской печи. Эти же коллективы образовали тройку сильнейших и по итогам двух месяцев.

Мы не упоминали еще три соревнующихся коллектива — двух запорожских агрегатов и 6-го криворожского. Они тоже образуют тройку, но, к сожалению, иного плана: на этих печах открыт счет тоннам металла, недоданного к заданию года. И «результативность» примерно равная: около 4 тысяч тонн отставания на каждом агрегате.

Большого успеха добился коллектив нашего 35-го двухванника в соревновании за наилучшее использование агрегата. Причем сделал он это сразу по нескольким пунктам. В соревновании за наибольший съем стали с квадратного метра пода наши мастера сталеварения не только оставили далеко позади соперников, но и обогнали, так сказать, самих себя. Судите сами. В среднем за прошлый год на агрегате с каждого метра пода снималось около 35 тонн стали; наиболее удачным был октябрь — 38,48 тонны. Казалось бы, трудно рассчитывать на хороший февраль, если в 1983 году в этот месяц снималось по 33 тонны. Однако нынешний февраль ознаменовался абсолютным достижением — 38,63 тонны!

Улучшил коллектив печи и результаты борьбы за снижение продолжительности плавки. На 30—35 минут велись здесь плавки быстрее, чем у ближайших соперников — сталеварских бригад, обслуживающих череповецкие двухванники. К сожалению, самые продолжительные плавки велись тоже на магнитогорских печах — № 30 и 29.

Из скупой на объяснения сводной таблицы трудно вывести, насколько закономерны простои отдельных агрегатов. Можно лишь говорить, опираясь на цифровые данные, о неиспользованном для производства металла резерве времени. В этом плане наибольший запас у коллектива 12-го агрегата Череповца — печь простояла пятую часть февральского времени, а наименьший — у запорожцев и магнитогорцев, работающих соответственно на первом и 35-м агрегатах.

Череповчане лидируют по основному показателю. Однако оснований для пессимизма нет: первая половина марта показывает, что у магнитогорцев достаточно сил и умения, чтобы вновь заявить о себе как о сильнейших участниках соревнования. Если сталеварские бригады сумеют отработать в набранном ритме и завершающую часть месяца, то, возможно, в таблице произойдут долгожданные изменения.

Н. ВАСИЛЬЕВ.