СТАЛЬ ВАРИТЬ СТРОГО ПО ЗАКАЗАМ!
ЗАКРЫТЬ ДОРОГУ ПОТЕРЯМ МЕТАЛЛА!

БУДЕМ УЧИТЬСЯ ВМЕСТЕ

Давно уже для нас, сталеплавильщиков тридцать третьей мартеновской печи, главной заботой стало повышение качества стали — не только увеличение ее производства. И когда сталевар двенадцатой печи второго мартеновского цеха Николай Шапошников обратился ко всем сталеварам комбината с призывом вступить в борьбу за высокое качество металла, за ликвидацию его потерь и за повышение общеобразовательного уровня сталеплавильщиков, мы с готовностью поддержали инициативу передовика соседнего цеха. Равнодушных к призыву Шапошникова у нас не осталось: каждый, кто варит сталь, знает, как важны высокое качество металла, четкое выполнение заказов

На своей девятисоттонной мартеновской печи мы уже многого добились. За последние два месяца у нас не выдано ни одной тонны беззаказной стали, выходит, можно работать строго по заказам. Были срывы у нас раньше в связи с переделкой соседней тридцать второй печи на двухванную и в связи с освоением нового агрегата.

Несмотря на все трудности в этом году объем брака по сравнению с прошлом годом не вырос, это я отмечаю с удовлетворением.

Надо идти дальше. Стопроцентное выполнение заказов должно стать постоянной нормой. Надо принимать все меры для повышения качественных показателей. Пути достижения высокого качества в основном определены, не следует только отклоняться от избранного курса.

Залог успешной и качественной работы заключается в отношении сталеплавильщиков к своему труду. Я берусь это утверждать, потому что убедился уже в этом на опыте работы коллектива нашей печи. Совсем недавно еще «церемония» сдачи и приема смены на печи была проста необыкновенно. Сменщики пришли, поздоровались с коллегами, перекинулись парой слов, если есть охота, и разошлись. Но ведь так дело не годится, решили у нас в цехе, когда анализировали причины недостатков. Стали серьезнее относиться к сдаче и приему смен. Надо же качественную сталь сварить, а для этого бригаде, заступающей на вахту, надо знать и как печь себя ведет, и как технология выдерживалась, и особенности очередной плавки — все тонкости. И легче самим стало работать. Дисциплинирует сталеплавильщиков такой строгий порядок приема и сдачи смен.

Повышение требовательности к себе, к товарищам по работе значительно сокращает причины появления брака, выплавки стали не по заказу.

Все больше технических новинок приходит на помощь сталеплавильщикам. При современном высокоинтенсифицированном производстве металла трудно представить работу сталевара без множества контрольно-измерительных приборов, без Термо-эдс. Недавно мы освоили термопары для непрерывного замера температуры плавки. Это хорошие помощники в борьбе за повышение качества стали.

Большую роль в улучшении качественных показателей играют усовершенствованные системы материального стимулирования. Теперь заработок сталеплавильщиков во многом зависит не только от количества выданного металла, но и от качества его, от того по заказу ли он выдан. Но в системе, предусматривающей зависимость заработка работников мартеновских цехов от выполнения заказов, есть, на мой взгляд, один недостаток.

Печные бригады по этой системе заинтересованы в выполнении заказов в суточном разрезе, а инженерно-технические работники — в выполнении заказов только в недельном разрезе. Здесь несоответствие. Если на какой-то из печей в начале недели будет выдана сталь незаказанной марки, то в течение недели чаще всего бывает, что поступает заказ именно на эту марку стали. Цех имеет возможность выполнить все недельные заказы. Это для цеха хорошо. Но если бы и инженерно-технические работники цеха были тоже материально заинтересованы в стопроцентном выполнении заказов, в суточном разрезе, эта система материального стимулирования была бы намного полезнее. Работе печей уделялось бы больше внимания. Больше бы делалось в направлении своевременного обеспечения печей необходимыми материалами, сырьем.

Николай Шапошников в своем обращении правильно заметил, что базой успешной борьбы сталеплавильщиков за высокое качество металла должны стать прочные богатые теоретические знания. Я по примеру инициатора движения подал документы в индустриальный техникум.

К. ДЕМИН,
сталевар 33-й мартеновской печи первого мартеновского цеха.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 87 (4064)
Год издания 32-й

ЧЕТВЕРГ, 22 июля 1971 года

Цена 2 коп.

Успешно несут трудовую вахту доменщики комбината, выдавая сверхплановый чугун, улучшая его качество и экономя кокс.

НА СНИМКЕ одна из бригад горновых передовой девятой доменной печи (слева направо): **Анатолий ЕРМАКОВ, Химмат ГАЙСИН, Игорь НИКИТИН, Василий ОВЧИННИКОВ, Александр ШАХОР, Геннадий МИХЕЕВ, Валентин ВАСИЛЬЕВ.**

Фото Н. Нестеренко.

На уровне обязательств

Ровно работает в течение всего года коллектив рудника горы Магнитной. Как известно, за достижение хорошего производства в июне горняки были признаны победителями в социалистическом соревновании коллективов комбината. Им вручено переходящее Красное знамя управления и профкома нашего предприятия и присуждена первая денежная премия.

Коллектив рудника и в июле успешно справляется с государственными заданиями, идет на уровне принятых социалистических обязательств.

За двадцать дней выдано сверх плана около сорока тысяч тонн руды и близко к плану — горной массы.

Из смены в смену уверенно перевыполняют нормы коллективы второй и третьей бригад, ведомые мастерами Моисеевым и Адаевым, партгрупоргами Ревуновым и Пугачевым.

Заказы — в срок

Работники первого мартеновского цеха недавно получили две машины подсыпки порогов мартеновских печей, трудящиеся огнеупорного производства для оснащения нового участка цеха получают специальные механизмы, работники цеха металлоизделий получили два эмалировочных полуавтомата. Это далеко не полный перечень продукции, выпущенной коллективом цеха механизации в прошлом месяце.

План в июле был выполнен нашими работниками на 101 процент. Двенадцать заказов сделаны в срок с отличным качеством. Об этом позаботились такие замечательные люди, как строгальщица Валентина Григорьевна Корешкова, фрезеровщик Николай Алексеевич Перешеин, бригада Михаила Федоровича Фокина, бригада Бориса Александровича Зверева.

А. САЛЬНИКОВ,
начальник ПТБ цеха механизации.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

СТАЛЕВАР ДЕМИН ПОДДЕРЖИВАЕТ КОЛЛЕГУ ПО РАБОТЕ
ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
В ОСНОВЕ УСПЕХА — НАУЧНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА
ОДНА СМЕНА БРИГАДЫ ОБОЛОНКОВА
ПОДГОТОВКА К УЧЕБНОМУ ГОДУ ПО КОМПЛЕКСНЫМ ПЛАНАМ
ПРОДОЛЖАЕМ РАЗГОВОР О РАБОЧЕЙ ЧЕСТИ, НАЧАТЫЙ УПАКОВЩИКОМ А. СТЕПАНОВЫМ
СПОРТИВНЫЕ НОВОСТИ

НОТ — ОСНОВА УСПЕХА

Цех изложниц — это молодой специализированный цех по изготовлению изложниц и поддонов для сталеплавильного производства. Мне вспоминаются первые годы его работы. В течение длительного времени нам никак не удавалось достичь годовой проектной мощности по производству изложниц. На то были разные причины. И, пожалуй, главная — недостатки в организации труда. Вот почему, начиная с 1967 года, стали регулярно разрабатываться и внедряться у нас планы НОТ. За годы восьмой пятилетки в цехе было разработано и внедрено пять планов научной организации труда на основных производственных участках. Выполнение 135 мероприятий, составляющих эти планы, позволило уже за 1969 год перевыполнить проектную мощность цеха по производству изложниц с общей экономией более 390 тысяч рублей в год. За 1970 год производство изложниц составило 348,7 тысячи тонн, поддонов—88 тысяч тонн, в то время как производство изложниц было рассчитано по проектной мощности на 320 тысяч тонн, а поддонов—на 80 тысяч тонн. Производительность труда увеличилась на 12,5 процента. За пятилетие было высвобождено 102 человека.

Сейчас в цехе разработаны и находятся в стадии внедрения два плана НОТ: по стрипперному отделению и на участке производства крупных изложниц. В 1971—72 годах будут разрабатываться еще два плана НОТ для механослужбы и электрослужбы.

При разработке планов НОТ коллектив цеха уделяет основное внимание на внедрение организационных мероприятий, которые не требуют больших капитальных затрат, но дают большой экономический эффект. Я имею в виду и проведение школ по обмену передовыми методами труда, и разработку систем премирования комплексных бригад, и применение графиков работы без ночных смен, и разработку систем оплаты и премирования за уменьшение трудозатрат на обрубке литья, за улучшение качества отливки изложниц и поддонов, за выполнение номенклатурного плана и т. д.

Вот несколько примеров таких эффективных мероприятий, не требующих особых материальных затрат. В мае этого года проведена школа лучшего гидромониторщика Кузьмина. После этого производительность гидромониторщиков возросла на 10—15 процентов. 105 человек успешно совмещают две профессии, обучены и могут совмещать работу по другой профессии 45 человек. Мы в определенной степени смогли улучшить обслуживание двух параллельно расположенных литейных конвейеров. Были укомплектованы четыре комплексные бригады формовщиков вместо ранее существовавших восьми. Одновременно введена новая система оплаты труда и премирования в зависимости от производственных показателей каждой бригады, а также система дополнительного премирования формовщиков за сокращение трудовых затрат на обрубке и вы-

(Окончание на 2-й стр.)