Звенья единой системы

УСПЕХИ первого года девятой пятилетки показали, что в деле повышения качества продукции отечественная промышленность достигла значительных успехов.

На передовых предприятиях Москвы, Ленинграда, Минска и многих других городов страны эффективно решаются вопросы качества. Здесь последовательно, повседневно укрепляют взаимодействие НИИ и КБ со всеми звеньями производства и управления промышленности на стадиях проектирования, изготовления и эксплуатации изделий.

Однако достижения передовиков не являются поводом для самоуспокоения. Перед нами — ряд сложных задач: там, где работа в области качества еще не находится на должном уровне, надо ее организовать. Там, где она ведется успешно, надо ее всемерно расширять и углублять. И здесь решающую роль призвана сыграть аттестация качества продукции.

В соответствии с заданием Совета Министров СССР Госстандарт СССР разработал и утвердил Основные положения Единой системы аттестации качества промышленной продукции (ЕСАКП). Согласованные с Госпланом, Госкомитетом по науке и технике, Госкомитетом цен и ЦСУ СССР, эти Положения приобрели обязательную силу для всех отраслей промышленности.

ЕСАКП объединяет государственную, отраслевую и заводскую аттестации.

В соответствии с основными положениями вся продукция аттестуется по трем категориям качества — высшей, первой и второй. Вновь разрабатываемые изделия, предназначенные для серийного производства, аттестуются только по высшей и первой категориям.

К высшей категории относится продукция, соответствующая наивысшим достижениям отечественной и зарубежной науки и техники или превосходящая их по технико-экономическим показателям. Этой продукции присваивается Государственный знак качества.

Первую категорию составляет продукция, по технико - экономическим показателям соответствующая современным требованиям действующих стандартов и ТУ. Наконец, ко второй категории относятся изделия, морально устаревшие, подлежащие модернизации либо снятию с производства.

Аттестации качества подлежит вся продукция, определяющая профиль министерства, производственного объединения, предприятия, а также иная постоянно выпускаемая продукция.

Установленный Основными положениями новый порядок, в отличие от старой системы аттестации, распространяется на все отрасли промышленности, в том числе и на легкую, пищевую, на производство товаров народного потребления.

Основные положения предусматривают широкое применение экономических стимулов, поощряющих выпуск продукции высшего качества, а также делающих невыгодным производство устаревших изделий.

Особую роль в реализации указанных задач призвана сыграть заводская аттестация, проведение которой было начато в истекшем пятилетии по инициативе столичных автозаводов ЗИЛ и АЗЛК. Этот почин был подхвачен другими передовыми предприятиями и ныне широко распространен на многих других участках народного хозяйства страны.

Отраслевая специфика, особенности производственного процесса на различных предприятиях обусловливают своеобразие заводской аттестации и в каждом конкретном случае дают широкий простор инициативе на местах.

Однако повсеместно успех зависит в первую очередь от тщательно продуманного и систематически контролируемого руководством предприятия плана оргтехмероприятий. В этот план должны быть включены такие вопросы, как безусловное соблюдение стандартов и ТУ, обеспечение стабильности уровня качества продукции, систематический контроль качества аттестуемого изделия, изучение результатов его эксплуатации.

В конечном счете заводская аттестация должна послужить эффективной подготовкой к отраслевой аттестации и к выдвижению изделий, вошедших в высшую группу качества, — на Государственный знак качества.

В. ДОЛЯКОВ,
начальник управления аттестации Госстандарта СССР.

ЗА РАБОТУ БЕЗ АВАРИЙ

В целях поощрения лучших водителей грузовых автомобилей и автобусов, длительное время работающих без нарушений трудовой дисциплины и правил движения, Коллегия Министерства черной металлургии СССР и Президиум ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности постановляют учредить нагрудный знак «За работу без аварий» I и II степени.

Нагрудным знаком «За работу без аварий» награждаются лучшие водители грузовых автомобилей и автобусов автотранспортных хозяйств предприятий и организаций Министерства черной металлургии СССР, работающие в данном автохозяйстве непрерывно в течение последних трех лет, не имеющие нарушений трудовой дисциплины и правил движения и наездившие без дорожно-транспортных происшествий свыше 500 тысяч километров (знаком первой степени) и свыше 300 тысяч километров (знаком второй степени).

Награжденным нагрудным знаком «За работу без аварий» выдается удостоверение на право его ношения.

Вручение нагрудных знаков и удостоверений о награждении производится на общем собрании коллектива работников автотранспортного хозяйства.

Выполнить план второго года пятилетки — основная задача всех цехов комбината и в том числе коллектива четвертого листопрокатного цеха, поставляющего свою продукцию не только в соседний пятый цех, но и многим потребителям других городов страны. Сейчас коллектив успешно справляется с этой задачей.

На снимке: передовые труженики цеха вальцовщик А. Н. ДЕНИСОВ, старший вальцовщик Л. К. СКОРОДИЛО, вальцовщик В. С. ФРОЛОВ и оператор Н. Г. ЩЕГОЛЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

ГТО—ЭТО ЗДОРОВЬЕ, БОДРОСТЬ

Спорт прочно вошел в жизнь. В наше время он просто необходим. Занятия спортом совершенствуют человека, закаляют его для важных, трудных и высоких дел.

Сама жизнь, возросший уровень культуры трудящихся и молодежи вызвали необходимость разработать и ввести новый комплекс «Готов к труду и обороне СССР». ГТО служит развитию большого спорта. Для меня спорт — радость, молодость, жизнелюбие. Спортом я занимался в молодости и занимаюсь теперь. И эта физическая подготовка помогает мне быть достаточно подвижным, чувствовать себя совершенно здоровым, не болеть простудными заболеваниями и «старческими» болезнями.

На это и направлен новый комплекс ГТО. Сдать нормы необходимо для каждого человека, независимо от возраста. Я тоже приму участие в сдаче норм, буду сдавать на значок «Бодрость и здоровье». Но пока у нас в цехе дела с этим вопросом обстоят неважно. Ответственные за спортивную работу ушли в отпуск.

Сейчас перед молодежью открыты большие возможности в спорте. В достаточном количестве имеются спортивные площадки, используются загородные цеховые базы отдыха, хорошая подготовка общественно - физкультурного актива. Надо стараться использовать эти возможности как можно лучше.

В. ДЕНИСОВ,
бригадир слесарей проволочно - штрипсового цеха.

Главное — стабильность

Коллектив обжимного цеха № 2 не раз радовал и даже несколько удивлял своими высокими производственными достижениями. Нет, наверно, на нашем комбинате такого цеха, в котором за последние полтора-два года устанавливалось бы столько производственных рекордов, сколько удалось установить прокатчикам второго обжимного. Только в этом году коллектив дважды улучшал всесоюзный рекорд суточного производства на слябинге, установленный им же в сентябре минувшего года.

19953 тонны металла, прокатанные на слябинге за сутки 26 марта, говорят о многом. Это свидетельствует о том, что коллектив цеха способен решать сложные технико-экономические задачи. Он может работать в отличном ритме, дружно, поистине коллективно. Но, к сожалению, это умение иногда отказывает ему.

Требования ко второму обжимному постоянно растут, потому что от его работы непосредственно зависит стабильная работа такого мощного цеха, как четвертый листопрокатный. А прокатчики ЛПЦ-4 ждут от своих смежников, обеспечивающих их слябами заготовками, не столько рекордов, сколько устойчивых и достаточно высоких показателей. Однако в мае они обманулись в своих ожиданиях: почти две декады месяца второй обжимный не выполнял предъявляемых к нему требований.

Нельзя сказать, что коллектив цеха резко снизил производство. Напротив, в этом году производство металлозаготовки значительно увеличилось. Если в 1971 году среднесуточное производство составило 16103 тонны, то за четыре месяца нынешнего — 16980 тонн. В мае коллектив цеха тоже добился определенного прогресса: среднесуточное производство поднялось до 17 тысяч тонн. Это второй результат после уровня, достигнутого в марте (а в марте было достигнуто самое высокое среднесуточное производство за всю историю цеха — 17900 тонн). В чем же в таком случае оплошал коллектив? В том, что длительное время не выполнял напряженный план, а это значит, что листопрокатчики недополучили значительное количество причитающейся им по плану металлозаготовки.

Теперь, кажется, время неудач осталось позади, последнюю декаду месяца во втором обжимном начали хорошо, и коллективу цеха надо, наверно, самокритично признать некоторые из своих упущений.

В первые две-три недели простои отнимали до 19 процентов рабочего времени, и коллектив не справлялся с поставленными перед ним задачами. К концу второй декады месяца простои были снижены до 13 процентов и сразу же дела пошли на поправку. А основная причина простоев — неполадки механического оборудования, связанные главным образом с недостатками в обслуживании и надзоре за ним. Стало быть, причина — сугубо внутренняя, и ее нужно устранять.

Чтобы держаться на уровне производства, достигнутого в марте (а именно к этому и должны сейчас стремиться прокатчики второго обжимного), нужно каждому работнику цеха проникнуться ответственностью задач, которые поставлены перед цехом, и трудиться с полной отдачей сил, не допуская перебоев в работе вверенного оборудования.

Кроме того, как показывает практика, большой резерв для коллектива кроется в правильном использовании холодняка. Вряд ли можно считать случайным то, что производственным удачам коллектива, как правило, сопутствует «аппетит» на холодняк. Эта связь отчетливо проявилась и в мае. До 19 числа, то есть в период спада в работе, цех брал со склада около 9 процентов холодного металла; потом увеличил потребление холодных слитков (иногда до 18 процентов), и это обстоятельство совпало со временем подъема. Значит, надо шире использовать холодняк, не ждать только горячий металл.

Однако работники второго обжимного предъявляют справедливые претензии и сталеплавильщикам первого мартеновского цеха. Дело в том, что сталеплавильщики вместе с увеличением выпуска металла в последнее время увеличили обжимщикам и «поставки» скрапа. Особенно заметно это стало с пуском двухванной печи № 31. А между тем в первом мартеновском, конечно же, хорошо знают, что чем больше они отправляют обжимщикам скрапа, тем больше вероятность простоя на слябинге.

Совсем недавно, например, 24 мая, слябинг во время плановой остановки перепростоял полтора часа. Это время потребовалось именно для того, чтобы убрать скопившийся скрап. Так что мартеновцы должны помнить о своем долге перед коллективом обжимного цеха № 2.

Л. ХАБАРОВ.