

Школа по обмену опытом в организации соцсоревнования проводится с целью обобщения имеющегося на комбинате опыта, вскрытия недостатков в этом важном деле, с тем, чтобы наметить пути дальнейшего улучшения организации трудового соперничества на комбинате. Школа проводится на базе мартеновского цеха № 1. Предлагаем Вашему вниманию несколько выступлений участников этой школы.

СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ:

КАЧЕСТВО, ЭФФЕКТИВНОСТЬ!

НАША СИСТЕМА

По мере освоения двухваловых сталеплавильных агрегатов в нашем цехе наблюдалось становление нового коллектива — более дисциплинированного, сплоченного и более грамотного. Действительно, новые условия труда потребовали новых производственных отношений. Люди учились дорожить каждой минутой рабочего времени, разбирались в подробностях мельчайших неполадок или простоев, влекущих за собой нарушение рабочего ритма. На первых порах у нас не все шло как надо. Например, на нашей 31-й печи плохо выполнялись заказы, не было тесного контакта между разливочным и печным пролетами. А на 30-й печи было много неполадок в организации производства. Профсоюзные группы бригады держали производственные вопросы под постоянным неослабным контролем. Разбирались не только в серьезных срывах, но и в незначительных неполадках, сделали постоянной систему отчетности рабочих всех переделов на сменно-встречных собраниях, использовали стенную печать, народный контроль.

И как итог, 30-я печь дала рекордное годовое производство сверхчистой стали — 11 тыс. тонн, 31-я печь вышла победителем в соревновании за прирост стали на комбинате. Здесь же была сварена юбилейная плавка. В этом же году коллектив печи стал лауреатом областной премии имени Г. И. Носова, вышел победителем и в соревновании за лучшую стойкость свода — 1230 плавов. Затем этот рекорд побил коллектив 30-й печи — 1310 плавов.

Из года в год растет и общественная активность наших трудящихся. Благодаря усилиям всего коллектива, некогда прязный мартен буквально преобразился, и цех вышел победителем конкурса по чистоте и эстетике производства в честь 30-летия Победы.

Новая пятилетка поставила перед нами новые задачи — резко улучшить качество нашей стали. Следовательно, нужен новый подход к делу. Ведь теперь приходится разбираться не только в заказах-незаказах, но и в негранзите, дополнительной обрезе, браке первого или второго переделов. Для этого досконально изучаем причины и следствия нарушений технологии выплавки и разливки стали, подтягиваемся сами. Очень помогает в работе организация сквозных бригад, еженедельник качества и другие мероприятия, которые проводятся в цехе с целью улучшения качества.

Б. ПОНОМАРЕВ,
профорг, сталевар
мартеновского цеха № 1.

ТВОРЧЕСКИЙ ПОДХОД

Говоря о соревновании и его формах, нельзя не отметить качественных изменений во всех его структурных звеньях. Если раньше главным условием трудового соперничества был выпуск сверхчистой продукции, то сейчас основное внимание уделяется ее качеству.

Основной формой трудового соперничества в первом мартеновском цехе является сейчас соревнование сквозных комплексных бригад, которые, подхватив инициативу сталеваров третьего мартеновского цеха Михаила Ильина, коллектива девятой доменной печи и других передовых коллективов комбината, приняли на 1976 год бригадные обязательства по повышению эффективности производства и качества работы.

В планах-обязательствах отражены обязательства всех участков, обслуживающих данную печь, начиная с шихтового двора и кончая разливочным пролетом. Все эти службы заинтересованы в том, чтобы их агрегат, их бригада заняли первое место. Большую роль в организации соревнования играют профгруппорг и мастер. Например, в бригаде № 2 профгруппорга В. Первушин, М. Орлов, старшие мастера И. Лысенко, Ю. Дунаев сумели организовать соревнование так, что их бригада в течение прошлого года четырежды по итогам ежемесячного соревнования выходила в лидеры, а в этом году — уже 3 раза.

В цехе утвердилась ежедневная система подведения итогов социалистического соревнования. Создан специальный штаб, который докладывает начальникам участков, старшим мастерам о результатах работы за прошедшие сутки. И уже на сменно-встречных собраниях итоги доводятся до сведения всех трудящихся.

Ежемесячные итоги трудового соперничества подводятся на заседаниях комиссии по производственно-массовой работе. Главными факторами при этом являются качество и трудовая дисциплина. В результате таких условий соревнования количество прогулов и нарушений общественного порядка сократилось в 1974 году по сравнению с 1975 годом в два раза.

При подведении итогов соревнования среди агрегатов учитывается в первую очередь работа по заказам. Завоевавшим звание «Лучшая сменная бригада», «Лучшая печь», «Лучшая бригада сталеплавильного агрегата» вручается переходящий вымпел и денежная премия.

Выполнение индивидуальных обязательств службой пятой бригады (механики и электрики) проверяется раз в квартал начальниками участков.

А. СВИСТУНОВ,
председатель цехкома
профсоюза мартеновского цеха № 1.

ГЛАВНОЕ — ЗАКАЗЫ

Коллектив листопрокатного цеха № 4 в этом году не справляется с планом и социалистическими обязательствами. За четыре месяца мы задолжали потребителям 24000 тонн металла. Основными причинами невыполнения заказов считаем, во-первых, неудовлетворительное качество металла, поставляемого мартеновским цехом № 1 и обжимно-заготовочным цехом № 2; во-вторых, — безответственность и непонимание важности данных задач отдельными работниками нашего цеха.

Справедливо заметить, что у нас в четвертом листопрокатном проводится немалая воспитательная работа. Разбираются и анализируются причины выхода беззаказной продукции, затем они обсуждаются на бригадных совещаниях по качеству, на виновников налагаются дисциплинарные взыскания. Однако этих мер, видимо, недостаточно.

К тому же, сегодня мало говорить о повышении ответственности работников какого-то отдельного цеха. Высокие задачи, поставленные перед нами в новой пятилетке, заставляют рассматривать систему и отношение к работе трудящихся целого технологического звена. (Мартен — прокат, например). С этой целью было бы неплохо организовывать поездки рабочих делегаций смежников на заводы-заказчики.

А. СТАРИКОВ,
начальник ЛПЦ № 4.



Заливка чугуна.

Фото Н. Нестеренко.

ЧТО НАМ МЕШАЕТ

В борьбе за повышение качества холоднокатаного листа большую помощь коллективу цеха оказывают работники участка ОТК, технического отдела и лаборатории автолиста.

Но не все порой зависит от нас. Как показывает анализ, в последнее время значительно ухудшилось качество металла, поставляемого мартеновским цехом № 1 (особенно из-за плен и раскола). В 1975 году убытки ЛПЦ № 5 по этим причинам составили 664000 рублей, за I квартал 1976 года — около 160000 рублей. Кроме того, эти дефекты ухудшают условия производства холодноката-

ного листа, т. к. рвутся сварные швы в рулоне (3—5 процентов). А при порыве шва стан простояет в среднем одну минуту. В первом квартале наши простои по вине мартеновцев первого цеха составили 12 часов.

Нельзя не упрекнуть и коллектив листопрокатного цеха № 4 за неудовлетворительное качество подката. По таким дефектам, как форма рулона, геометрические размеры и вкатанная окалина, ежемесячно переводится во второй сорт и беззаказную продукцию 1—1,5 тысячи тонн металла.

А. РАДЗИВОН,
зам. начальника листопрокатного цеха № 5.

КОММЕНТАРИЙ

НЕСОМНЕННО, в мартеновском цехе № 1 есть определенный опыт организации и развития социалистического соревнования. Настоящая работа хозяйственного руководства и общественных организаций в этом направлении позволяет коллективу цеха вносить ощутимый вклад в дело выполнения государственного плана и социалистических обязательств коллектива комбината в целом. За четыре месяца прирост производства по сравнению с этим же периодом прошлого года составил 47000 тонн металла. Это достигнуто благодаря действующим в цехе формам социалистического соревнования. На договорных началах соревнуются между собой коллективы 40 комплексных бригад, 10 основных агрегатов и 4 сквозных бригад. Но надо отметить, что в организации социалистического соревнования в мартеновском цехе № 1, в цехах и производствах комбината имеются отдельные недостатки, что влияет на производственно-экономическую деятельность коллектива и в первую очередь на качественные показатели труда.

В мартеновском цехе № 1 в организации социалистического соревнования допускается формализм и шаблонность. Из 1200 трудящихся цеха только у 112 есть личные планы-обязательства по повышению эффективности и качества работы. Остальные охвачены коллективными обязательствами. То есть в конечном счете принята роль каждого трудящегося в развитии массового соревнования, забыто движение за коммунистическое отношение к труду. Слабое

внимание уделяется соревнованию смежных коллективов.

Заслушав доклады и сообщения, предусмотренные программой, участники школы рекомендуют коллективам всех цехов еще шире развернуть организаторскую работу по распространению патристических починов и начинаний, чаще проводить критический анализ результатов работы, разрабатывать конкретные меры по устранению недостатков в организации социалистического соревнования, обратить серьезное внимание на повышение ответственности каждого за выполнение принятых сообразительств, систематически практиковать отчеты трудящихся о выполнении обязательств, наметить и провести в июне и июле рабочие собрания по вопросу состояния, развития социалистического соревнования в каждом цехе, управлении и производстве, организовать сбор предложений от трудящихся по улучшению организации трудового соперничества и наметить дальнейшие меры по повышению действенности соревнования, принять дополнительные меры по улучшению гласности соревнования, добиваться широкой информированности трудящихся о результатах труда на основе сравнительности, обратить особое внимание на вопросы изучения и распространения передовых методов труда. Будут приняты конкретные рекомендации по мартеновскому цеху № 1.

К. НЕВЕРОВ,
зам. начальника ОНОТИЗ
по социалистическому
соревнованию.

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТ

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

Сталеплавильщикам интересно будет познакомиться с новыми переводами по вопросам технологии сталеплавильного процесса, имеющимся в научно-технической библиотеке комбината.

В статье «Движение потока стали через разливочный стакан. Влияние раскислителей» описаны причины затягивания стакана, определенные в свете последних исследований, которые свидетельствуют о том, что это явление не ограничивается раскислением стали алюминием. Возможно это относится ко всем элементам, образующим окисные фазы с температурой плавления стали, если только эти элементы определяют раскисленность стали. Поэтому целью данной работы являлось приложить имеющейся информации к вопросу влияния алюминия и получение дополнительных данных, относящихся к другим раскислителям, включая кремний, кремний с марганцем, титан, цирконий и редкоземельные элементы; отмечается, что алюминий не уникален в своем поведении, как это доказываются испытаниями затянувшихся стаканов и параллельным изучением характеристик текучести.

В статье «Усовершенствование технологии производства успокоенной стали с содержанием углерода от 0,12 до 0,22 процента» описан метод «полухимического прерывания кипения» в изложнице путем введения на зеркало металла гранулированного алюминия и последующего закрытия головы слитка водоохлаждаемой крышкой.

Дано теоретическое обоснование и технико-экономическая эффективность метода «полухимического прерывания кипения» металла в изложнице в сочетании с водоохлаждаемой крышкой, покрывающей голову слитка, позволило заметно улучшить выход годного и снизить брак.

В статье «Влияние переменных параметров сталеплавильного процесса на содержание алюминия в сталях для глубокой вытяжки алюминиям успокоенных сталей», которая значительно улучшила результаты по содержанию алюминия в сталях для глубокой вытяжки в результате осуществления ряда мероприятий, установлена связь между степенью усвоения алюминия, содержанием углерода в последней пробе и продолжительностью выпуска и др.

В статье «Кинетика восстановления стали алюминием» обобщены результаты исследования. Теоретическая и экспериментальная части исследования показали, что следует различать три пути восстановления, поскольку процесс восстановления, равно как и состав и форма включений, образующихся в результате этого процесса, зависят в значительной мере от завершающей стадии процесса восстановления.