

ЕДИНСТВЕННЫЙ НАШ ОТВЕТ

Редакция одной из дагестанских заводских газет пишет: «Вынуждены обратиться к вам в связи с крайне тяжелым положением, создавшимся в результате срыва поставок металла вашим комбинатом...».

В третьем квартале, к сожалению, ваш комбинат не поставил Уралмашу 126 тонн сортового проката и 1536 тонн листа. Это поставило наш завод в исключительно трудное положение: затормозилось изготовление оборудования установок непрерывной разливки стали для новолитейных металлургов, узлов и машин первого в СССР блюминга «1500», строящегося в Нижнем Тагиле, нарушены графики выпуска гусеничных экскаваторов и нефтебурильных установок...».

Сталь, которую вы должны были поставить предприятию в первом полугодии, мы закончили получать только в сентябре, то есть с опозданием на три месяца. В третьем квартале комбинат опять недодал более 1000 тонн стали... Судостроители Ленинграда

ждут магнитогорский металл».

Это — выдержки из писем, пришедших в редакцию заводской газеты. Их авторы — заказчики нашего комбината. В письмах подробно названы невыполненные заказы, недопоставленные тонны нашей продукции, а сами письма — прекрасный повод для разговора о том, какие участки комбината виновны в срыве этих поставок и почему.

Анализируя работу коллективов по выполнению заказов, видно, что существует ряд основных причин, вызывающих срывы.

Сталеплавильный передел. Он определяет работу последующих. Здесь решается судьба каждой партии металла, отправляющегося в путешествие по обжимным, прокатным станам и дальше.

А решается она в последнее время не совсем удачно. Приведем такие цифры: в августе коллективом первого мартенов-

ского цеха было разлито в изложницы 204 ковша беззаказной стали (1). Правда, в следующем месяце эта цифра уменьшилась более, чем втрое. Но заказчики (а их у нас более семи тысяч) не получили продукцию в срок. Во втором мартеновском цехе по сравнению с девятью месяцами прошлого года удалось сократить количество беззаказной продукции наполовину. А вот в третьем мартеновском цехе в последнее время дела обстоят совсем худо. За девять месяцев — 331 ковш незаказанной стали. И в октябре положение не улучшается.

Каковы же причины неудовлетворительной работы сталеплавильщиков по заказам? По мнению секретаря парторганизации третьего мартеновского цеха Павла Дмитриевича Ширшова, их немало, но все-таки основная причина — ухудшение технологической дисциплины. Например, неправильное шихтование плавов, грубое нару-

шение технологии разливки в изложницы — разливание без стопоров, охлаждение ковшей водой, химическое закупоривание кипящих марок сталей, а не закупорка водой...

Подобные технологические и организационные ошибки, приводящие к большому количеству беззаказной стали, происходят из-за невнимательности, халатности мартеновцев. И еще одна причина — несвоевременный спрос с виновных. А это расхлебывает других, мешает создать необходимое рабочее напряжение в коллективе.

Как видно, основная причина скрыта в нарушении технологической дисциплины.

Над этим стоит задуматься некоторым сталеварским бригадам. Ведь у многих заказчиков создается положение, граничащее с полной остановкой производства, из-за халатности или невнимательности одного нашего рабочего или мастера, потреби-

тель может не получить сотни тонн металла. А ведь некоторым заводам для работы в течение месяца нужно всего лишь 50 тонн стали. Промашка одного нашего человека может сказаться на заработной плате всего коллектива такого завода. Какой высочайший долг быть ответственным каждого!

Но в срыве поставок виновны и прокатчики. Так в ЛПЦ-4 долг по горячему прокату за первое полугодие составил 35 тысяч тонн. За три следующих месяца он вырос до 54 тысяч тонн. Стоит ли здесь говорить о своевременном выполнении заказов десятков заводов? Половина этого гигантского долга лежит на совести коллектива третьей бригады, где, по признанию руководства, неудовлетворительно организован труд. К одной из главных причин отставания можно отнести некачественное проведение ремонтов в цехе. Их производят, как правило, субподряд-

ные организации, а должный контроль за ними со стороны цеховых работников не налажен.

Причины организационного и технологического порядка мешают производству и в обжимных цехах, где за половину октября также допущена большая задолженность...

Позади пятнадцать дней последнего квартала решающего года. Коренного перелома в работе по заказам пока не наступило. И задачи остались прежними. Выплавить и переработать дополнительно миллионы тонн стали — дело не легкое. При таком уровне производства возможны неудачи, срывы и промахи. Но как объяснить это обеспокоенным заказчикам, которые, ориентируясь на наш дополнительный миллион, тоже взяли повышенные обязательства? Не подвести и полностью оправдать надежды потребителя — долг сталеплавильщиков и прокатчиков.

В оставшееся время года наш коллектив должен дать ответ заказчикам. И от каждого работника комбината зависит, каким он будет. А. ПАВЛОВ.

Четверть века трудится на комбинате Валентина Филипповна Григорьева. Начиная свой трудовой путь помощником машиниста турбин на паровозодуховной электростанции. Хорошо освоила она сложное оборудование и уверенно стала за пульт управления.

По производственной необходимости В. Ф. Григорьеву переводят на центральную электростанцию. И вот уже более двадцати лет трудится она машинистом турбины в старейшем энергетическом цехе комбината, всегда обеспечивая бесперебойную работу. Ей одной из первых среди трудящихся центральной электростанции было присвоено высокое звание, ударника коммунистического труда.

На снимке: В. Ф. ГРИГОРЬЕВА.



УСЛОВИЯ

СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ ЗА ПРИСВОЕНИЕ ЗВАНИЯ «ПОБЕДИТЕЛЬ СОРЕВНОВАНИЯ ЗА ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ».

В целях достижения высоких показателей работы коллективов цехов и обеспечения выпуска продукции высокого качества, мобилизации творческих усилий трудящихся на систематическое снижение потерь от брака управления и профсоюзный комитет организуют социалистическое соревнование за повышение качества продукции.

Соревнование организуется по трем группам: I группа — коксовые батареи (по блокам); II группа — мартеновские цехи №№ 1, 2, 3 (по печам), III группа — цехи прокатного производства (по станам). Звание «Победитель соревнования за повышение качества продукции» в каждой группе присваивается коллективам, которые добьются за месяц выпол-

нения и перевыполнения плана и обязательств и при этом обеспечат:

Коллективы коксовых батарей — выпуск кокса со средней барабанной пробой — 320 кг (для I, II, III блоков печей) и 325 кг (для IV блока печей), равномерностью ± 4 кг; графика выдачи печей — 100 процентов; зольность кокса не более 11,5 процента.

Коллективы мартеновских печей — выполнение заказов в суточном разрезе — 100 процентов (для мартеновских печей) и 97 процентов (для двухканальных печей); снижение брака против прошлого месяца (при этом уровень брака не должен быть выше достигнутого уровня прошлого года); выход транзитного металла: по мартеновскому цеху № 1 — 97 процентов, по мартеновскому цеху № 2 — 95 процентов, по мартеновскому цеху № 3 — 93 процента; отсутствие приварок.

Коллективы прокатных

станов — снижение брака и II сорта против прошлого месяца (при этом уровень брака и выхода II сорта не должен быть ниже достигнутого уровня прошлого года), отсутствие рекламаций.

Коллективам-победителям внутрикомбинатского социалистического соревнования присваивается звание «Победитель соревнования за повышение качества продукции» и выделяется денежная премия: коллективам в количестве до 50 человек — 350 рублей; 51—100 человек — 500 рублей; 101—500 человек — 1000 рублей. (Численность определяется по количеству производственных рабочих, обслуживающих агрегаты).

Размер премии участнику соревнования устанавливается в зависимости от трудового вклада каждого в производственные успехи коллектива в пределах 30—50 рублей.

Итоги соревнования подводятся ежемесячно.

ЦЕХ, ВЫРАЩИВАЮЩИЙ ПРОДУКЦИЮ

Ни в каком другом цехе комбината вы не увидите то, что можно увидеть в цехе благоустройства. Даже если взглянуть на стенд «Уголок технической информации», который находится в бытовом помещении цеха, сразу становится понятным своеобразие производства. Рядом с кратким справочником металлиста стоит книга «Обрезка плодовых деревьев», а «Пособие для овощеводов тепличных хозяйств» соседствует с книгой «Подъемно-транспортные машины».

Двор цеха благоустройства напоминает богатый машинный парк. Тут собрана самая разнообразная техника, от маленьких юрких тракторов до тяжелых, похожих на древних ащеров, автогрейдеров.

Осенний ветер гоняет по земле сухие листья, холодит, а под стеклом в теплицах цеха постоянно «прописалась» мягкая весна. Тоненькие, нежные росточки не знают здесь холода, жгучего ветра,

ЦВЕТЫ И ДЕРЕВЬЯ

Много времени отдают работники цеха выращиванию цветов. Более 1500 квадратных метров, так сказать, площадь оранжерей. И они постоянно увеличиваются. К празднику Великого Октября трудятся теплицы вырастить розы, каллы, гладиолусы.

У нас есть договоренность со цветоводами других городов, — рассказывает начальник цеха Генрих Дмитриевич Гаркунов, — они будут присылать нам семена. Уже 330 квадратных метров теплиц заняты алмаатинскими розами и столько же каллов высажено в грунт оранжерей. Под полиэтиленовой пленкой мы по местам тюльпаны, и, если зимой не будет сильных морозов, магнитогорцев порадуем и этими цветами.

Комсомольская площадь одна из самых зеленых площадей нашего города. Но некоторые деревья там

не прижились. То ли каменный грунт мешает им подняться, то ли суровый климат. Весной Комсомольскую площадь и заводскую территорию украсят барбарис и свежко-ягодник. Эти раскидистые кустарники, неприхотливые и симпатичные, будут радовать глаз металлургов.

Хотим посадить и лиственницы, — добавляет Генрих Дмитриевич, — будут они расти или нет, но предпримем попытку и постараемся сделать все, чтобы деревья прижились на магнитогорской земле.

МАШИНЫ

Все время пополняется новыми машинами автомобильное хозяйство цеха благоустройства. Недавно цех получил двадцать экскаваторов, шнекороторный снегоочиститель, производительность которого 870 тонн снега в час. Эта техника позволит своевременно очи-

щать от снега дороги комбината и города, следить, чтобы не заносило дорогу на Банное озеро.

Сейчас в цехе идет ремонт машин, вернувшихся с уборки урожая. Хорошо помогли селянам рабочие. Доброй руки ремонтники ремонтировали дороги, водители грузовиков, не щадя ни себя, ни технику, перевозили урожай. Понемногу машины возвращаются в цех. В МОС их осталось штук двадцать. Трактора цеха еще поднимают зябь на землях Кизильского района.

Впереди у нас много забот, — говорит Генрих Дмитриевич Гаркунов. — Надо убрать металлолом с дорог и газонов комбината, его наберется 500—700 тонн. В районе грануляционной доменной цеха строится целый комплекс для разгрузки транспорта с металлоломом. Асфальтировать площадку участка будет наш цех.

ЛЮДИ

В цехе благоустройства много людей, заслуживших своим трудом не меньших, чем сталевары, доменщики и прокатчики, почестей. Собственно сама профессия автоматическая не дает человеку славу, ее можно добиться на любой работе, если отдавать ей все свои силы и помыслы, как, скажем, Владимир Дмитриевич Лякишев.

«Самый энергичный, самый грамотный тракторист», — так отзывались о нем товарищи по работе. За двадцать лет работы у него не было ни одного внепланового захода на ремонт. Одни благодарности и премии, ни одного взыскания. Вспоминают один случай, не так давно происшедший с Лякишевым.

Предстояла ответственная и срочная работа по очистке территории мартеновского цеха № 1. В связи с плохим состоянием погрузчика администрация цеха благоустройства, решила, что сделать все в срок сумеет только Владимир Дмитриевич. И не ошиблись, полагаясь

на него. За неделю отремонтировал Лякишев машину, а за месяц убрал огромную территорию.

Сейчас Владимир Дмитриевич Лякишев работает на северной свалке, сбрасывает мусор в огромный котлован, глубина которого метров пятьдесят. Все время «маячит» с бульдозером над пропастью.

Таких людей в цехе благоустройства много. Ударник коммунистического труда водитель КраЗа Валентин Трофимович Соломко, садовник Лидия Васильевна Ларина, шофер Валерий Егорович Толстых и многие другие.

Эти люди работают в цехе, продукция которого не идет на ударные стройки пятилетки, на сотни машиностроительных предприятий. Круг забот трудящихся цеха благоустройства ограничивается только одним металлургическим комбинатом. Это заботы о том, чтобы лучше работалось коллективу комбината.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.