

НЕДАЛЕК тот день, когда комбинат начнет работать в соответствии с требованиями новой системы планирования и экономического стимулирования. Переходу на новую систему предшествует тщательная подготовка во всех отделах, цехах, на всех участках нашего предприятия. Без этой подготовки новая экономическая жизнь комбината была бы немыслима.

Как же готовится к большому, важному событию коллектив листопрокатного цеха № 4?

Хотя и не предусматривался четвертому листопрокатному плану по прибылям и по реализации

часть выигрыш приблизительно около 10 рублей. Это значит, в месяц доход цеха составляет приблизительно до 10 тысяч рублей.

Есть еще над чем поработать прокатчикам, чтобы иметь высокую прибыль, большой фонд премирования. Одним из неиспользованных резервов является сокращение выхода брака. До сих пор еще высоки эти потери. В цехе составлен отчет, указывающий, сколько, на каких профилях проката потеряно металла на стане «2500». Вот несколько цифр из этого отчета.

Потери от брака при прокатке

НА ДОРОЖЕ К НОВОМУ

продукции, экономическая служба цеха подчитывала и эти показатели работы, чтобы знать, на что обратить внимание при переходе на новую систему.

Итак, план по прибылям... Каким было бы выполнение его, если бы сегодня цех работал по новой системе планирования? Низким. Из подсчетов видно, что цех из месяца в месяц имел бы неполный фонд премирования трудящихся.

Объясняется это просто: цеху не планировались покупные слэбы. На стане «2500» прокатывается и привозной металл, стоимость которого значительно выше стоимости нашего металла. Тонна привозных слэбов спокойной стали на 17 рублей 13 копеек дороже магнитогорской. Это влияет на себестоимость продукции цеха.

Много ли потребляется привозного металла и в какой мере влияла его стоимость на выполнение плана по прибыли? В январе текущего года цехом было прокатано 2185 тонн привозного металла, а в феврале объем покупных слэбов составил 25741 тонну. Если перевести на деньги, в феврале цехом потеряно из-за высокой стоимости привозного металла около 70 тысяч рублей.

В новых условиях хозяйствования при составлении плана по прибыли необходимо учесть это. Тогда производство продукции из дорогостоящего привозного металла не будет влиять на фонд накопления цеха.

План по реализации продукции. С этим требованием цех справлялся успешно. Реализация готовой продукции проходила и происходит успешно и вовремя.

Успешно внедрилась прокатка на минусовых допусках. Из сезонного металла за счет более совершенного раскроя слэбов и прокатки на минусовых допусках в январе было прокатано 2100 тонн листа и продано потребителю по теоретическому весу. В феврале количество сезонного металла составило 1800 тонн.

Можно оделать несложный арифметический подсчет. Тонна проката стоит 23 рубля; значит, в январе цехом получено более 48 тысяч рублей экономии, а в феврале — около 41,5 тысячи рублей. Понятно, что прокатка на минусовых допусках будет приносить много пользы и при работе по требованиям новой системы планирования.

Сокращение выхода некондиционного металла в четвертом листопрокатном цехе является одним из основных резервов увеличения прибыли. На это прокатчики уделяют много внимания, много делается, чтобы увеличить процент выхода качественной продукции.

Старания увенчались успехом. По сравнению с прошлым годом выход некондиционного металла сократился приблизительно на 1000 тонн в месяц.

Значительная часть некондиционного металла разделяется по форме «2». Что это дает цеху? Снова обратимся к цифрам. С каждой тонны металла, шедшей раньше в некондицию, цех полу-

обыкновенного качественного тонкого листа по плану должны были составлять в 1966 году 270 тонн, фактически потеряло 644 тонны. Брак при прокатке обыкновенного качественного толстого листа совсем не должно быть, однако забраковано было по этому профилю 913 тонн. Всего по цеху допускались потери от брака 823 тонны, фактическая цифра брака составляет 2726 тонн. Если перевести это в деньги, убытки от «сверхпланового» брака в прошлом году составили 75340 рублей. Цифра, как видно, внушительная.

В листопрокатном цехе № 4 перерасходуется еще фонд заработной платы. Это, понятно, беспокоит руководство цеха, потому что с переходом на новую систему перерасход будет отрицательно влиять на фонд цеха.

Чем же объясняется перерасход фонда заработной платы? Ответ напрашивается сам собой: такое явление бывает чаще всего, когда случается «перебор» штатов. Переукомплектован штат маркировщиков и операторов по выдаче слитков, больше положенного было и вальцовщиков на стане «2500». Будь численность рабочих нормальной, не было бы перерасхода фонда заработной платы.

В настоящее время готовятся к внедрению в производство четыре системы, которые должны принести в новых условиях немалую пользу. На первом и третьем агрегатах резки будут введены две системы, стимулирующие рост средне-сменного производства. Разрабатывается система на втором агрегате резки, которая позволит сократить выход некондиционного проката. Если эта система позволит сократить выход некондиционной продукции на полпроцента, то и это даст цеху прибыли более 2500 рублей в месяц. В настоящее время собираются материалы, проводятся исследования для разработки системы, стимулирующей сокращение простоев вагонов парка МПС под погрузкой. Возможно, это будет не одна, а сразу три системы, применительные к условиям работы каждого железнодорожного тупика в цехе.

Большое внимание в цехе уделяется экономической учебе. В первичной школе экономистов обучается более 150 человек мастеров производства, бригадиров, старших вальцовщиков и других профессий. Важность пропаганды новой системы, обучения рабочих новым методам хозяйствования неоспорима. Трудящиеся должны представлять со всей ясностью, что дает новая система, что нужно делать, чтобы выполнялись все условия для выплаты премий, получить большую прибыль и выполнить план по реализации...

Переход на новую систему планирования и экономического стимулирования — это важное событие. При подготовке к нему необходимо шире рассматривать экономические связи, выявлять все недостатки в производстве и устранять их.

В. ШУПЛЕЦОВ, заведующий конторой листопрокатного цеха № 4.

На стане «250» № 1 в проволочно-штрипсовом цехе хорошо отзываются о работе комсомольца вальцовщика по сборке клетей Анатолия Жерлицина.

Еще до призыва в армию Анатолий работал оператором на этом стане, после службы снова вернулся в родной коллектив. Недавно его перевели на сборку рабочих клетей — доверили ему эту сложную и ответственную работу.

Анатолий успешно учится на втором курсе заочного отделения горнометаллургического института.

НА СНИМКЕ: Анатолий Жерлицин за наладкой клетки.

Фото Н. Нестеренко.



В четвертом листопрокатном цехе возле стана «2500» с изотопным прибором, похожим на кран-укозину, возились двое. Вразвалку подошел третий.

— Никак адскую машину устанавливаете? — спросил оператор. — Эге, да тут дело радиацией пахнет.

— Выходит так, — отозвался инженер Борис Вайнер, — попробуем замерять толщину металла в потоке. — Вот оно что, — скептически усмехнулся прокатчик, — что ж, валийте. Только прежний способ надежнее был: вырезал из рулона кусок ленты, замерил микрометром и все в порядке...

Ну, какой же тут порядок? Дедовский прием работы. Хлопот-то сколько, да и точности никакой. У полосы обычно «головка» и «хвост» толще середины получается. Регулирует толщину металла оператор и делает он это «на глазок». Вот если бы автоматически регулировать зазор между вальцами прокатного стана, сколько металла сэкономили бы. Комбинату от этого прибыли, да и заказчик будет доволен. Войдет со временем автоматика в жизнь. Москва тоже не сразу строилась. А пока надо довести до ума этот «Девя-Юнайтед». Вот как косо смотрит на него прокатчик. Смущает их световое табло «Опасно. Радиоактивность». Да, не все предусмотрено английская фирма. Хорош прибор, ничего не скажешь, только для рабочих опасен. Надо обезвредить его, но как? Ведь это не дело, что прокатчик каждый раз включает и выключает прибор, когда по ролгангам катится полоса. Сколько таких полос за смену прокатится! Вот и бегай от прибора к пульту как маятник.

— Ребята, эврика! — большие черные глаза инженера Галины Бричко засветились радостью. — Давайте вынесем кнопку от прибора в будку оператора.

— А что, это идея, — оживился Борис Вайнер, — что ты думаешь по этому поводу, Анатолий?

Электрослесарь Анатолий Улитин не хотел ставить точку над и. За долгие годы работы с при-

борами он хорошо усвоил истину: ничто не совершенно в технике. Можно, конечно, вынести кнопку куда угодно, но это проблемы не решит. Надо развязать руки вальцовщику, прибор должен служить человеку, а не наоборот.

— Вот если мы фотореле поставим, — задумчиво произнес электрослесарь.

— Ну-ну, — заинтересовались инженеры.

— Реле соединим с магнитным пускателем и с маслоустановкой. Как только полоса подойдет к прибору, фотореле сработает,

О ЛЮДЯХ ПЫТЛИВОЙ МЫСЛИ

включит пускатель и маслоустановку, а они передадут импульс на двигатель, который включит излучение. Когда полоса пройдет, реле выключит радиацию.

Вот так родилась идея. Теперь за дело. Схему разработали вместе, а механическую часть взял на себя Анатолий Улитин. У него к этому замечательный талант. И грамотешка-то у него нехитрая: семь классов, да ремесленное училище до войны закончил, в сорок третьем ходил в школу мастеров, но посмотрели бы вы, как прислушиваются к мнению электрослесаря инженеры. Видно, многому научила его жизнь. Когда работал в цехе контрольно-измерительных приборов, что только ни делал. Самые сложные приборы для заводской поликлиники делал он, электрослесарь 8-го разряда Анатолий Улитин. Тонкая это была работа, ювелирная. Теперь вот сын Юрий постигает премудрости точной механики. Вчера, чертенок, с работы пришел поздно. Мать начала ворчать, что борщ остыл, а он в ответ:

— Ты знаешь, мама, какой мне сегодня интересный прибор попался!

Отец посмотрел на сына с доброй усмешкой: ну-ну, расправляй крылья, рабочий класс, тебе на них в будущее лететь. А у меня тоже радость. Сегодня увидел оператора, который хотел по-старинке работать. Спрашиваю: ну, как, с прибором лучше? Смеется, большой палец показывает, торопит, чтобы побыстрее систему регулирования толщины металла в потоке освоили.

Наладкой этой системы заняты сотрудники Центральной заводской лаборатории автоматизации производственных процессов инженер Александр Королев и электрослесарь Петр Ашихмин. Сдержанному и серьезному Александру Королеву от роду двадцать пять, год тому назад он закончил институт и теперь жадно постигает премудрости производства. Скромный до застенчивости Петр Ашихмин двадцать лет носит в кармане заводской пропуск, в тонкостях интегрального исчисления и теории автоматического регулирования он явно уступает своему шефу, но держатся они на равных. Светлой головой называют Петра в лаборатории за то, что он любит свое дело и работает с огоньком.

Вот и сегодня Петр пришел на работу возбужденный, протянул инженеру набросанный карандашом эскиз одного из узлов системы:

— Саша, а если мы сделаем так. — Инженер и рабочий склонились над листом, вырванным из ученической тетрадки. Кажется, Ашихмин что-то не доработал: Королев в задумчивости трет подбородок. Вот он выдвинул ящик стола, протянул рабочему завернутый в газету пакет:

— Возьмите, «Детали машин». Здесь хорошо сказано о расчете шестеренных передач. Ну, а что неясно будет, спросите. Думаю, что у вас получится.

(Окончание на 4-й стр.)

● ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

„СОКРАТИТЬ ПОТЕРИ СТАЛИ“

В нашей газете за № 26 от 28 февраля 1967 года была опубликована статья «Сократить потери стали», в которой указывалось на большие потери металла в мартеновских цехах в текущих шлаках. На днях в редакцию пришло два письма из первого и третьего мартеновских цехов.

«Факты, изложенные в статье, имели место в мартеновском цехе № 1. Статья обсуждалась на сменно-встречных собраниях по бригадам с разбором показателей выхода аварийного брака по участкам мастеров производства и мастеров разлива».

В настоящее время все случаи потерь металла обсуждаются на рапортах и на еженедельных совещаниях по качеству. В цехе повышен спрос к нарушителям технологии, разрабатываются системы премирования сталеваров за снижение расхода металлошихты и разлильщиков за снижение потерь металла в недоливках. Внедряется и ряд других мероприятий по снижению потерь металла.

Г. ЗАХАРОВ, начальник мартеновского цеха № 1.

«Ваша газета опубликовала статью под заголовком «Сократить потери стали». В настоящий

период, когда наше предприятие готовится к переходу на новую систему планирования и экономического стимулирования, вопрос о сокращении потерь металла беспокоит нас, как никогда раньше.

Автор статьи делает правильные выводы о том, что там, где соблюдаются установленные технологии, нет потерь металла. Большие потери стали в шлаковые чаши были у нас в январе и феврале. Для ликвидации потерь и нормальной работы цеха на сменно-встречных собраниях организовали повторение технологических инструкций, особо нарушавших технологию предупреждали распоряжением по цеху, большую работу провели на рапортах, организовали учет нарушителей шихтовок плавок, приводящих к попаданию металла в шлаковые чаши. В результате принятия этих мер, количество потерь стали значительно сократилось.

Но мы считаем, что еще не все сделано для уменьшения потерь стали, поэтому непрерывно ведем работу с коллективом цеха.

И. КОСТЕНКО, начальник мартеновского цеха № 3.