КАЧЕСТВО — важный резерв

Непрерывно повышать качество продукции, добиваться уровня мировых стандартов — основная задача всех трудящихся нашего предприятия на 1965 год. На эту тему в кружках и школах сети политического просвещения в феврале должны пройти занятия. Ниже мы публикуем материалы в помощь пропагандистам и слушателям школ и кружков политсети.

Если комбинат в 1965 году сократит брак на 15 процентов, то за счет сэкономленных средств можно построить жилой дом на 90 квартир и детсад на 140 мест.

ЗА ЧТО НАДО БОРОТЬСЯ

ИЗ СОЦОБЯЗАТЕЛЬСТВ ТРУЖЕНИКОВ КОМБИНАТА НА 1965 г.

Поддерживая почин предприятий Москвы и Ленинграда, развернувших борьбу за достижение уровня лучших мировых стандартов по важнейшим видам выпускаемой продукции, коллектив комбината намечает в течение трех—четырех лет:

достигнуть ПРОИЗВОДСТВА ВСЕЙ СТАЛИ С СОДЕРЖАНИЕМ СЕРЫ И ФОСФОРА НЕ БОЛЕЕ 0,035 ПРОЦЕНТА;

улучшить качество стальной катанки ЗА СЧЕТ СНИЖЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ СЕРЫ И ФОСФОРА ДО 0,020 ПРОЦЕНТА, уменьшения обезуглероженного поверхностного слоя в пределах до одного процента и применения сорбитизации металла;

достигнуть производства холоднокатаного листа для глубокой и весьма глубокой вытяжки С СОДЕРЖАНИЕМ СЕРЫ И ФОСФОРА НЕ ВЫШЕ 0,022 ПРОЦЕНТА;

организовать термическое упрочнение листового металла в потоке станов «2500» и «1450» для достижения структуры и свойств металла выше уровня требований, предусмотренных ГОСТом;

обеспечить выпуск всех видов проката в пределах не выше установленных номинальных допусков;

широко распространить на комбинате метод бездефектного изготовления и сдачи продукции с первого предъявления и на этой основе СОКРАТИТЬ ВЫПУСК БРАКА И ВТОРЫХ СОРТОВ В СРАВНЕНИИ С 1964 ГОДОМ НА 15 ПРОЦЕНТОВ.

(Из социалистических обязательств коллектива комбината на 1965 год).

Взял обязательство — выполни, дал слово — сдержи — девиз каждого труженика комбината.

ЧТО ТАКОЕ ГОСТ

Качество промышленной продукции характеризуется ее способностью выполнять свое назначение, удовлетворять нужды народного хозяйства, запросы и вкусы потребителей.

Для определения качества продукции используются стандарты, технические условия, показатели сортности, а также надежности и долговечности.

На фабричном и заводском ярлыках, на документах, характеризующих большинство видов промышленной продукции, стоят всем знакомые четыре буквы — ГОСТ, что означает: государственный общесоюзный стандарт.

В стандарте устанавливаются обязательные для всех предприятий типовые нормы качества, заданные размеры и свойства выпускаемой продукции. Стандартизацией ведает Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР.

Стандартизируется вся массовая продукция, предназначенная для широкого промышленного или личного потребления: листовое железо, горячий прокат, рельсы, шарикоподшипники, наиболее распространенные материалы и машины, хлебобулочные изделия, ткани, обувь и т. д.

В нашей стране действует свыше 8 тысяч стандартов. По ГОСТам выпускается около 90 процентов черных металлов и изделий из них, нефтепродукты, металлорежущее, кузнечно-прессовое оборудование и инструменты.

На предприятиях, где продукцию изготавливают в небольших количествах или по специальным заказам (турбины, суда, уникальные станки и т. д.), требования к ее качеству определяются в технических условиях.

Совнархозы и предприятия обязаны по мере совершенствования конструкции и улучшения качества продукции своевременно пересматривать устаревшие технические условия, а также вносить рекомендации по пересмотру устаревших стандартов.

Надежность и долговечность — важные показатели качества продукции. Надежность характеризуется исправной безотказной работой приборов, оборудования в течение определенного времени. Долговечность — это продолжительность срока службы изделий в нормальных условиях эксплуатации.

Во что обходится брак

Улучшение качества продукции равносильно увеличению ее выпуска без дополнительных затрат сырья, материалов, электроэнергии, труда. Таким образом, производство продукции высокого качества означает более экономное использование материальных ресурсов. Выпуск продукции пониженного качества, наоборот, может повлечь за собой перерасход сырья и материалов.

Каждая тонна забракованной стали в мартеновских цехах комбината приносит убытки от 17 до 24 рублей, а от одной тонны брака в прокатном производстве комбинат теряет от 14 до 33 рублей. На одной тонне брака в цехе изложниц теряется 32 рубля.

НЕ ФИКСИРОВАТЬ, А ПРЕДУПРЕЖДАТЬ

Контроль за качеством продукции является делом первостепенной важности. На предприятиях он возложен прежде всего на отделы технического контроля (ОТК) и его работников — контролеров.

Задача каждого контролера — предупредить брак, а не только зафиксировать его.

За последние годы возникла новая замечательная форма контроля на предприятии, в цехе, бригаде — общественные ОТК. Они ставят своей целью помочь рабочим перейти на самоконтроль, получить право на личное клеймо, отказаться от платных контролеров.

Сейчас в промышленности действуют тысячи общественных отделов технического контроля.

СОЮЗНЫЕ СООБЩЕНИЯ

Стимул качества

Чтобы материально заинтересовать сталеваров в увеличении выплавки стали, в электроплавильном цехе Новолипецкого металлургического завода выплату премии за перевыполнение месячного плана производят с учетом качественных показателей. Например, если от общего количества выплавленной углеродистой стали 98,8 процента соответствует стандарту, то бригаде выплачивается 50 процентов премии. Если же выход составит 99,3 процента, то премия повышается до 75 процентов. В том случае, когда стандартная сталь превысит 99,3 процента, выплачивается 100 процентов. Введена также система премирования инженерно-технических работников за увеличение выхода стали марки Э-330. В результате завод сейчас получает ее почти 10 процентов больше, чем в январе прошлого года.

Служба надежности

На станкостроительных заводах Белоруссии созданы группы надежности, в задачи которых входит поддерживать связь с потребителями, изучать их претензии, выявлять конструктивные или технологические недостатки, обобщать предложения, направленные на продление жизни изделий.

На всех станкостроительных предприятиях разработаны комплексные мероприятия, обеспечивающие повышение качества и надежности продукции. В частности, заводам запрещается предъявлять станки государственной приемочной комиссии без проведения тщательных испытаний в производственных условиях.

Премии за освоение производства новой техники будут выдаваться только после представления расчета коэффициента надежности.

Высоко держать честь заводской марки

Задача № 1

РАБОТАТЬ без брака — вот задача, над решением которой должен сегодня трудиться каждый производственный коллектив.

Сталевары стали строже соблюдать технологию выплавки металла, улучшили уход за печами, однако цифры бракованной продукции по мартеновскому переделу еще велики. Они выражаются за год в десятках тысяч тонн. Все еще большой аварийный брак на печах, а также брак — недоливки. Далеко не изжиты поверхностные пороки слитков. Сотни тонн стали идут в брак по химическому составу. Много, очень много стали выплавляется вторым сортом, особенно во втором мартеновском цехе. Здесь больше чем в других цехах переведено слитков в пониженную марку.

Следовательно, сталеплавильщикам еще много и упорно надо трудиться по повышению качества магнитогорского металла.

Не блещут дела у обжимщиков. Брак по цеху за прошлый год остался на уровне 1963 года. Более чем на сто тонн возрос брак по причине пережога, а по недокатам он составил 1247 тонн. Рост брака по пережогу объясняется исключительно нарушениями технологии нагрева металла в колодцах блюмингов. Неправильно задавался тепловой режим, не выдерживалось установленное время на томление, допускалась прокатка оплавленных и непрогретых слитков. На блюминге № 2 в сменах тт. Ширяева и Топоркова имели место случаи оплавления слитков, так как металл томился при температуре 1360 градусов. Подобные нарушения допускались и в других бригадах.

Значительная работа по улучшению качества проката проведена в сортопрокатном цехе. Сварщики, вальцовщики и рабочие других профессий, от которых в первую очередь зависит качество, прошли специальное обучение. Укрепилась технологическая дисциплина. Осуществлено несколько мероприятий технического характера, таких как: замена подушек рабочих клетей на стане «500», перевод шиберов нагревательных печей стана «300» № 1 и частично стана «500» на автоматическое дистанционное управление и т. д.

Все это положительно отразилось на качестве. В целом по цеху снижен брак по дефектам проката. Вторые сорта уменьшились с 0,38 до 0,24 процента. Улучшены качественные показатели и по каждому стану в отдельности. Потребительские рекламации по цеху уменьшились за год более чем в 4 раза. Но сортопрокатчикам как следует надо подумать над улучшением качества пружинной и рессорной стали.

На слябинге листопрокатного цеха № 4 брак снижен более чем в два раза по сравнению с 1963 годом, но далеко еще не изжит. Имеются недокаты, пережоги, лишняя обрезь и другие дефекты. На стане «2500» тоже меньше брака, но с такими дефектами как окалина, недокаты, узкие, не смотанные в рулоны полосы, смята кромка листа, смятые рулоны приходится еще нередко встречать. Из-за «волнистости» и «коробоватости» листов тонны металла ушли во вторые сорта. В бригаде т. Иванова, например, получено вторых сортов 2649 т. Возрос в цехе выход беззаказной продукции.

Мало что сделано с целью улучшения качества продукции в листопрокатном цехе. Брак здесь остался на уровне 1963 года и совершенно незначительно снижены вторые сорта и выпуск продукции не по заказам.

Посмотрим, как дела с качеством в другой группе листопрокатных цехов. В листопрокатном № 1 брак по дефектам проката снижен с 0,17 до 0,14 процента. Снижение достигнуто за счет уменьшения недокатов в результате улучшения работы стана и утилизации этих недокатов. Уменьшился брак по толщине и дырам в листопрокатном № 2 с 500 тонн до 320.

Но вот вторые сорта и беззаказная продукция неоправданно возросли. Руководству цеха необходимо и дальше улучшать организацию работ на стане, проводить другие мероприятия, чтобы до конца устранить дефекты.

Улучшили качество холоднокатаного листа листопрокатчики 2-го цеха. Это достигнуто благодаря лучшей прокатке листов по толщине — уменьшилась разнотолщинность. Намного меньше стало вторых сортов. Однако около 90 процентов вторых сортов получено из-за вдавлин и царапин на листах конструкционных марок стали. Причина — несовершенство оборудования и нарушение технологии. Следовательно, руководителям цеха надо повысить ответственность обслуживающего персонала на этих агрегатах за качество продукции и усилить контроль со стороны сменного руководства.

За счет упорядочения технологии на всех переделах, повышения требовательности за качество продукции к производственному персоналу имеются сдвиги в этом направлении в третьем листопрокатном цехе. Однако резкого улучшения качества листа не достигнуто, так как высок выход марки «ЖР» (жести разной).

Серьезно надо поработать по ликвидации брака и снижению второсортности продукции коллективу проволочно-штрипсового цеха.

Многое предстоит сделать по улучшению качественных показателей в 1965 году доменщикам, горнякам, коксохимикам, коллективам цехов металлоизделий и мебельной фабрики, трудящимся всех цехов и служб комбината. Коллектив комбината должен начать большой поход за изготовление бездефектной продукции и сдачу ее с первого предъявления. Нужно помнить, что качество — это важный резерв роста производительности труда.