

МОЖНО ли работать лучше? Что мешает работать лучше?

Чтобы ответить на эти вопросы, сделаем анализ работы по качеству мартеновского цеха № 2.

С производственной программой девяти месяцев года коллектив цеха успешно справился, качественные показатели также улучшились, достигнутые в направлении качества — далеко не предел.

Уровень выполнения установленной технологии составляет за 9 месяцев 70,4 процента против 67,7 процента в 1977 году. Можно констатировать такой прогресс, но этот показатель, во-первых, низок, во-вторых, подвергается значительному изменению в большую и меньшую стороны, что говорит о нестабильности качества труда. Так, в январе, феврале и марте уровень выполнения технологии был значительно выше 70 процентов. Такое состояние технологии позволило коллективу цеха добиться хорошей работы по заказам (по 4—6 ковшей безаказной продукции в месяц), значительного улучшения качества разлива (бесспорная разлива в феврале — марте составляла соответственно 1,3—1,14 процента против 2,1 процента в 1977 году), запороченности дефектами заготовки, идущей на круги, сократилась на 25 процентов (нетранзит в марте достиг 29,1 процента против 40,6 процента в 1977 году). С апреля по август уровень выполнения технологии упал ниже 70 процентов, что повлекло нестабильность в качественных показателях. Здесь и значительные срывы в работе по заказам (в августе получено 22 ковша безаказной стали), и рост приварки (нарушения температурного режима), и ухудшение качества работ на разливочном пролете (бесспорная разлива достигла 2,54 процента).

И вот сентябрь. Уровень выполнения технологии — 71 процент. Качественные показатели значительно улучшены. Незаказы составили 0,45 процента против 0,68 процента в 1977 году, ненормально отлитых слитков — 4,75 процента против 12,2 процента в 1977 году, бесспорная разлива — 1,8 процента против 2,1 процента в 1977 году.

Говоря об уровне выполнения технологии, необходимо определить, к какому же максимальному значению он должен стремиться. Тогда станет понятно, достигли ли эти значения и хорошие ли достигнутые сейчас результаты. Некоторые мастера производства цеха достигли уровня технологии выше 85 процентов, а мастера разлива приближались к 100 процентам. Как правильно, при таком высоком

уровне технологии безаказной продукции нет, качество поверхности слитков отличное (нетранзит не превышает 4—6 процентов для условий мартеновского цеха № 2). Возьмем для примера результаты работы мастеров производства в сентябре. У мастеров тт. Саханского и Алисимова уровень выполнения технологии 85 процентов и как результат — отсутствие незаказов и низкий нетранзит (4,8—6 процентов).

Конечно, причин, влияющих на качество, много. Среди объективных причин в большей степени проявляются две. Это временами ухудшение качества чугуна по содержанию серы и постоянно неудовлетворительное обеспечение цеха ферросплавами. В августе сталеплавильное производство в целом обеспечивалось

ловиях работы получать сталь строго по заказам довольно трудно, а порой невозможно.

Внутренних причин снижения качества много больше: в январе увеличилась доля выплавки стали с высоким содержанием серы, увеличилось количество ненормально отлитых слитков; в марте отмечен рост нарушений температурного режима; в мае — июле произошел спад профилактической работы по предупреждению нарушений технологии со стороны ИТР цеха; в июне — ухудшение качества работ в разливочном пролете; в июле была высокая аварийность по причине неудовлетворительной подготовки сталеразливочных ковшей к плавке.

Конечно, за этими обобщениями стоят конкретные факты, от которых зависят

отстающих. Например, сталевар печи № 5 т. Степанов выплавляет сталь в соответствии с заказами только на 100 процентов. Отрадно, что в сентябре его примеру последовали 43 сталеварских коллектива из 52 (против 20 в августе).

Приводя положительные и отрицательные результаты труда, нельзя не назвать ряд характерных плавок, которые получены безаказными по причине халатности, пренебрежения должностными обязанностями, невыполнения технологии исполнителями.

22 сентября при подготовке ферросплавов для раскисления стали в ковше на плавку № 6519 — 10Г2С1 допущена бесконтрольность со стороны мастера производства т. Карпова: вместо 65-процентного фер-

росилиция на кантован 45-процентный, что запрещено технологической инструкцией. В результате получено 2 ковша безаказной стали. В данном случае мастер к своим должностным обязанностям отнесся халатно.

3 октября самопроизвольно вышла плавка № 2552. Прямые потери составили 400 тонн металла, кроме того, на ликвидацию аварии печь № 2 простояла 28 часов. Размер причиненного ущерба составил 16160 рублей. Причина аварии в том, что подручный сталевара т. Наумов некачественно закрыл сталевыпускное отверстие, а и. о. мастера производства т. Евсюкин не контролировал действия подчиненного.

16 сентября при разливе плавки № 8512 разлищик т. Карасев не соблюдал уровень налива слитков. На замечания контролера не реагировал, от талона предупреждения отказался. Таким образом, проявлено безответственное отношение к выполнению своих должностных обязанностей, не соблюдена система по предупреждению нарушений технологии.

Хочется, чтобы работе сталеплавильщиков сопутствовал успех в качественном плане. Девиз «Лучшие трудовые достижения сделать нормой!» означает, что металлурги из года в год, из месяца в месяц должны работать только лучше, без срывов и спадов. Такими требованиями сегодняшнего дня. И качество является главной оценкой труда.

В. ТОМИЛОВ,
начальник участка ОТК
мартеновского цеха № 2.

ТВЕРДОЕ СЛОВО НОВАТОРОВ

«Гражданам СССР... гарантируется свобода научного, технического... творчества. Она обеспечивается широким развертыванием научной деятельности... Государство создает необходимые для этого материальные условия, оказывает поддержку добровольным обществам и творческим союзам, организует внедрение изобретений и рационализаторских предложений...»
(Из статьи 47 Конституции СССР).

За 9 месяцев третьего года пятилетки новаторы комбината внедрили в производство около 9250 рационализаторских предложений, принесших государству более 25 млн. рублей ежегодной экономии. План по внедрению и экономическому эффекту выполнен более чем на 130 процентов.

Благодаря творческому поиску рационализаторов металла и других материалов, увеличена производительность доменных и мартеновских печей, прокатных станов и другого металлургического оборудования. С начала пятилетки рационализаторы внесли в государственную копилку экономии 85,1 млн. рублей и содержат свое слово, значительно перевыполнив задание трех лет пятилетки к годовщине принятия Конституции СССР.

Около 4000 труженников комбината взяли личные обязательства на пятилетку. Они обязались внедрить 39 тысяч предложений и получить не менее 43 млн. рублей экономии.

Многие передовые новаторы уже выполнили свои пятилетние обязательства или близки к их выполнению.

Так, мастер электриков рудника Г. Д. Бетельман внедрил 41 предложение с экономией более 9 тысяч рублей (вместо 30 предложений по обязательству на пятилетку с экономией 6 тысяч рублей).

Бригадир слесарей ГОП А. Е. Брунов внедрил в производство 27 предложений с общей экономией более 5700 рублей. Свой пятилетний план по экономии он перекрыл в несколько раз.

Инженер коксохимического производства А. И. Заболотный внедрил в производство 48 рационализаторских предложений с экономией 133,6 тысячи рублей. Новаторы КХП решили за пятилетку внедрить 2116 предложений с экономией 1 млн. 936 тысяч рублей. За два с половиной года внедрено 1816 предложений, которые принесли более 1 млн. 820 тысяч рублей ежегодной экономии.

Мастер цеха подготовки составов В. Р. Тарасов выполнил фактически две пятилетки. На его счету 36 внедренных новшеств с экономией более 18,7 тысяч рублей.

Мастер обжимного цеха № 3 А. М. Ефимов с начала пятилетки внедрил в производство 30 рационализаторских предложений, дающих ежегодно 17,4 тысячи рублей экономии.

Успешно справился с личной пятилеткой бригадир электриков первого листопркатного цеха М. В. Лорман. На его счету 41 рационализаторское предложение, принесшее 23,5 тысячи рублей экономии.

Мастер второго листопркатного цеха А. М. Калачев перевыполнил личный пятилетний план более чем на 3 тысячи рублей.

Две пятилетки выполнил бригадир слесарей третьего листопркатного цеха З. Г. Садыков. 22 ценных предложения, внедренные с начала пятилетки, принесли государству 147 тысяч рублей экономии.

Успешно выполнил свою пятилетку слесарь четвертого листопркатного цеха В. А. Звездин. В несколько раз перекрыл план по экономии старший мастер этого же цеха Н. А. Криворучко, сэкономивший 83 тысячи рублей.

Завершил пятилетку бригадир электриков шестого листопркатного цеха Т. А. Лекарев и многие другие.

Ежемесячно на расширенном заседании совета ВОИР подводятся итоги по изобретательству и рационализации среди творческих коллективов цехов комбината. Хороших показателей добился коллектив второго обжимного цеха. С начала года обжимщики внедрили в производство более 300 предложений. Это три плановых задания. Экономия от внедрения составила более полутора миллионов рублей, больше, чем планировалось.

Самой большой экономии на комбинате добился коллектив третьего листопркатного цеха, более чем в два раза перекрывший задание по экономическому эффекту. Новаторы берегли государству 2 млн. 276 тысяч рублей. Это рекордный показатель. Успешно выполняют свое обязательство листопркатчики четвертого, шестого и других цехов.

И. ДАВЫДОВ,
член группы информации и пропаганды совета
ВОИР комбината.

САМАЯ ГЛАВНАЯ ОЦЕНКА ТРУДА

ферросплавами крайне неудовлетворительно, а отдельных раскислителей не было вообще. Отсутствие раскислителей в цехе, работа «с колес» приводило к тому, что приходилось раскисление проводить не по установленной и отработанной технологии, а как придется, лишь бы провести эту операцию. Приведу такой пример. Сложилось так, что автоматную сталь, в силу специфических трудностей ее выплавки, варили на втором блоке цеха. К производству этого металла предъявлялись повышенные требования, технологический персонал этого блока приобрел определенные положительные навыки. Но отсутствие раскислителей вынудило технологов выплавлять этот металл по наличию ферросплавов на любой печи цеха, с неподготовленным персоналом, с нарушениями технологии. И как результат — около 30 процентов этого металла в августе было получено с неудовлетворительным химическим составом. Вот что значит нарушать установленную технологию производства. Поэтому у сталеплавильщиков имеются обоснованные претензии к управлению материально-технического снабжения. Были случаи, когда в цех поставлялись бракованные ферросплавы. Именно так они именовались в сертификате-бирке (они не имели химического анализа). По гранулометрическому составу ферросплавы не выдерживали никакой критики, так как это была пыль. Контрольными провесками было установлено, что и по весу были значительные отклонения в меньшую сторону. В таких довольно трудных ус-

ловиях труда коллектива цеха. Отдельные коллективы цеха работают плохо с самого начала года. В бригаде № 2 самый низкий уровень выполнения технологии и, как результат, высокий процент незаказов, наихудшее качество поверхности слитков. Крайне неудовлетворительно по качеству за последние 2 месяца работает коллектив бригады № 4 (начальник смены т. Соколов), уровень выполнения технологии у которой в сентябре составил 65,2 процента (сравните: у бригады № 1 он равен 75,1 процента). У коллективов бригад № 2 и 4 безаказного металла в полтора раза больше, чем у бригад № 1 и 3. Это говорит о том, что вопросы качества руководители второй и четвертой бригад занимают недостаточно. У мастера бригады № 2 т. Абраменко с начала года 22 ковша безаказной продукции, а у мастера бригады № 4 т. Михайловского — 21, в то время как у мастера бригады № 3 т. Колосова только 5 ковшей безаказного металла.

Если говорить в целом о работе печей, то и здесь отдельные коллективы работают по выполнению заказов неровно. Наибольшее количество незаказов с начала года у коллективов печей № 3, 8, 12. Есть и сталевары «рекордоманы». Так, сталевар т. Семчук (8-я печь) имеет с начала года 14 ковшей безаказной стали, т. Белоусов (6-я печь) — 12 ковшей, т. Шабалтунов (10-я печь) — 10 ковшей.

Среди мастеров, коллективов печей и сталеварских бригад есть и маяки, на достижения которых должно быть направлено внимание

В ЧЕСТЬ 60-ЛЕТИЯ КОМСОМОЛА

1200 человеко-часов отработали на субботнике, посвященном 60-летию ВЛКСМ, комсомольцы всех поколений девятого прокатного цеха.

При этом проведены большие работы по уборке территории, наведен порядок на рабочих местах, сдано 120 тонн металлургического лома. Хорошо потрудились на субботнике первая бригада,

возглавляет которую и. о. начальника смены В. И. Осташин. Слаженность, хороший трудовой настрой позволяют труженикам этой бригады и в производственной деятельности добивать-

ся немалых успехов. Так, только за девять дней октября на их счету около четырех тысяч тонн металла, прокатанного дополнительно к заданию.

В. ОСТАПЕНКО,
секретарь комсомольской
организации девятого
прокатного цеха.

ВЫСОКИЙ ТЕМП

Приняв повышенные социалистические обязательства в честь приближающегося юбилея — 60-летия Ленинского комсомола, коллектив пятиклеточного стана третьего листопркатного цеха с успехом идет к их выполнению. Так, за 9 дней октября на стане выдано дополнительно к плану 211 тонн высококачественной продукции.

Впереди в соревновании среди коллективов бригад стана по итогам девяти дней октября третья бригада под руководством стар-

шего вальцовщика А. В. Медовикова и первая бригада, руководит которой старший вальцовщик А. Я. Зимин. На счету этих коллективов

десятки тонн прокатанного сверх плана металла. Отлично трудятся в коллективах третьей и первой бригад вальцовщики А. Зимин, Г. Туранин, А. Морозов, оператор А. Морев. Их усилиями ежедневно поддерживается высокий темп прокатки на стане.

П. ЖУВАСИН,
председатель комитета
профсоюза ЛПЦ № 3.



В цехе механизации № 1 много специалистов, которые вносят весомый вклад в выполнение заданий и социалистических обязательств, принятых на третий год десятилетия. В числе тех, кто успешно несет трудовую вахту, токари Надежда Турова, Галина Акишева, Лидия Баранская, которых вы видите на этом снимке. Они неоднократно выходили победителями в социалистическом соревновании, перевыполняя производственные задания при высоком качестве продукции.