НАША СИСТЕМА

СОРЕВНОВАНИЕ: ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА, КАЧЕСТВО РАБОТЫ

Десятая пятилетка — это, как известно, пятилетка качества. Мы в своем коллективе много думали как повысить качество работ. Изучив опыт Львовских предприятий по повышению качества продукции, коллектив нашей доменной печи в обязательствах на первый год десятой пятилетки принял решение выдать за год сверх плана 3000 тонн чугуна и добиться повышения коэффициента качества своего труда на 80—95 процентов.

По новому положению, разработанному на 4-й доменной печи, учет и контроль за всеми упущениями в работе каждым исполнителем производится ежедневно. Мы завели специальные личные счета на каждого исполнителя работ, определили перечень их обязанностей. Оценка качества работы членом коллектива производится по формуле

$$Кт = \frac{В-Т}{В} \times 100 \text{ процентов.}$$

Кт — коэффициент качества труда;

В — кол-во рабочих смен в месяц;

Т — кол-во упущений в работе за месяц.

Мастер и профорг ежедневно делают отметку в личном счете допустившему оплошность исполнителю работ. Каждое нарушение, ошибка в работе обсуждаются на печном сменно-встречном собрании на следующий день, и бригада совместно решает как в будущем предотвратить подобное. Личный счет составлен таким образом, что по каждой профессии учитываются специфические возможные упущения в работе. В наших печных условиях производства их может быть примерно десять, но если исполнитель работ за смену допустил несколько, засчитывается только одно, т. е. в один выход на работу фиксируется одно упущение. Конечно, другие неучтенные нарушения также становятся предметом разговора.

Новая система соревнования обязывает нас не проходить мимо упущений в работе каждого члена коллектива, обязывает учитывать все недочеты за смену каждым трудящимся, учит, контролирует, оглашает ежедневно степень вклада каждого доменщика в общую копилку успеха бригады, цеха.

В соревновании «XXV съезду КПСС — 25 недель ударного труда» мы взяли обязательство каждую неделю давать сверх плана 120 тонн чугуна, а к открытию XXV съезда выплавить 3000 сверхплановых тонн. За 25 недель мы выдали сверх плана более 11000 тонн хорошего чугуна со средним содержанием серы — 0,017 процента, расход кокса составил на тонну 438 кг (это экономия в 22 кг), кипо — 0,455.

Качество работ, в конечном итоге, определяется в нашем производстве простоями доменных печей. Если за 1975 год простои по печи составили 1,14 процента, то за декабрь 1975 года и январь 1976 года в среднем 0,26 процента. За хорошие технико-экономические показатели января коллективу нашей доменной печи присуждено первое место во внутрицеховом соревновании.

Вступив в пятилетку качества и эффективности производства, работая сегодня по-ударному на вахте в честь XXV съезда КПСС, каждый из металлургов должен работать так, чтобы коэффициент качества каждого исполнителя работ равнялся 80—95 процентам.

Н. ФУТМАН,
мастер 4-й доменной печи.

А. КУВАЕВ,
профорг 1-й бригады.

ЗА ШТУРВАЛОМ

Ливень воды хлынул на раскаленные куски кокса. Тушильная установка наполнилась паром. Мороз — градусов двадцать пять, и потому пар мгновенно превратился в иней, осел на металле. И когда машинист Вениамин Николаевич Мирошин нажал рычаг обратного хода, гула двигателя не было слышно.

— На троллее, — определил Мирошин, — наледь. Электровоз обесточился.

Трудны зимние условия работы. А за смену таких рейсов от коксовой батареи до тушильной установки и обратно до бункеров, куда сбрасывают готовый охлажденный кокс, бывает больше восьмидесяти. Но мастерство, выдержка помогают машинисту в работе.

Здесь же, в кабине находится электрик Владимир Аверьянов. Он спускается вниз и через минуту — неисправность устраняется; напряжение не спадает вплоть до конечного пункта рейса — бункера готового кокса. Здесь помехой — застилающий окна пар. Машинисту не видно, куда сбрасывать свой груз, кроме того, внизу могут находиться люди. Надо предупредить о приближении электровоза, надо, выглянув из кабины, точно выгрузить кокс в бункер...

...Жизненный путь Мирошина такой же, как и у многих из его поколения. Пришел на коксохим в 1942 году 14-летним подростком. Первая специальность — электрик. Потребовались машинисты электровозов — он стал машинистом. Работает на протяжении 30 лет по этой специальности. Еще в 1946 году он был награжден медалью «За трудовую доблесть». А в 1972 году — орденом Трудового Красного Знамени.

Здесь же, на коксохиме, трудится его сын Александр. Он по совету отца выбрал специальность газовщика. Поддерживают честь трудовой династии Мирошиных два брата Вениамина Николаевича — один трудится в листопрокатном цехе, другой — в цехе подготовки составов.

...Смена продолжается. Снова тушильный вагон легко скользит мимо коксовой батареи.

— Поторапливаться надо, — замечает Вениамин Николаевич, — с утра нас несколько подвели железнодорожники — не было порожняка. Сейчас наверстываем упущенное. Дорога каждая минута. Бригада решила в честь XXV съезда КПСС в социалистическом соревновании занять первое место. Пока в прошлые месяцы нам это удавалось. За счет чего? Отменно трудятся все. Назвать можно многих: дверевой Козлов, машинист двересъемной машины Мухаметшин...

Таково рабочее слово — занимать только первое место. Смелое слово. Конечно, может возникнуть мысль: не слишком ли самоуверенно? Но в противовес такому предположению весомый, и самый верный, аргумент — трудовой энтузиазм, работа с полной отдачей.

— Мирошин отвечает этим качествам, — говорит начальник смены Владимир Николаевич Масьянов, — с душою он трудится.

Вениамин Николаевич на протяжении последних четырех лет — профорг бригады. И значит, его задача — организовать бригаду на достижение высоких рубежей. Судя по тому, что коллектив долгое время возглавляет социалистическое соревнование, это ему удается.

Электровоз продолжает путь. Полнится счет четвертой бригады коксовой батареи №№ 3—4 готовым сырьем для доменщиков. И не помеха — трудности зимнего периода.

Б. КУРКИН.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

НА СНИМКЕ: ударник девятой пятилетки нагревальщик стана «500» сортопрокатного цеха Геннадий Ильич МАВРИН. Он владеет несколькими смежными профессиями. Вы видите его за пультом: Г. И. Маврин в эти дни подменяет оператора резки.

Фото Ю. Балабанова.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„В СТОРОНЕ"

Статья обсуждена с трудящимися огнеупорного производства на сменно-встречных собраниях и на совещании ИТР. С целью устранения недостатков, изложенных в статье, руководством производства повышена требовательность к инженерно-техническим работникам за создание безопасных условий труда и за выполнение в полном объеме действующих на комбинате систем по профилактике производственного травматизма. По результатам за январь 1976 года у четырех инженерно-технических работников работа по технике безопасности оценена неудовлетворительно в соответствии с приказом по комбинату № 43.

В феврале у пяти ИТР производства изъяты талоны из личных книжек по технике безопасности. Усилен контроль и принципиальность при оценке состояния рабочих мест на участках в соответствии с письмом главного инженера комбината ГИ-50.

Разрабатываются чертежи на полуавтоматическое приспособление для транспортирования кранами контейнеров с огнеупорами.

Изготовление опытного образца такого приспособления планируется на III квартал 1976 года. Установлены сроки устранения других недостатков в статье, разработаны мероприятия по улучшению условий труда и механизации трудоемких процессов на 1976 год в огнеупорном производстве.

М. САЛГАНИК,
начальник огнеупорного производства.

„График сорван"

Недостатки в поставке оборудования на реконструкцию стана «450» блюминга № 2 имели место.

В настоящее время из 2659 тонн технологического оборудования комбинатом получено 2292 тонны, остальное оборудование изготавливается Уральским заводом тяжелого машиностроения и будет отгружено в апреле текущего года.

Из вентиляционного оборудования на сегодняшний день не выдано 5 единиц, которые занаряжены и будут также получены комбинатом в апреле текущего года.

П. ЮРЕВИЧ,
зам. директора комбината по капитальному строительству.

РЕЗЕРВЫ — В ДЕЙСТВИЕ!

НАВЕРСТАТЬ УПУЩЕННОЕ

СТАН «2500» горячей прокатки в последние два месяца работает крайне плохо. Частые аварии, простои, невыполнение графиков прокатки создали реальную угрозу срыва выполнения заказов народного хозяйства, квартального плана не только листопрокатным цехом № 4, но и ЛПЦ № 5. За январь и февраль эти цехи задолжали около 30 тысяч тонн металла. И серьезность положения очевидна, ведь ЛПЦ № 4 и ЛПЦ № 5 при стабильной работе дают комбинату треть прибыли от реализации продукции. Таким образом, если в марте не поправить положение, то квартальный план комбината выполнен не будет.

Каковы же причины неудовлетворительной работы? Во-первых, крайне низкая организация производства, безответственность. Вот два характерных случая, происшедших, кстати, в одной и той же смене. 23 февраля в стан задали холодный сляб, расклинили нажимные винты — пришлось сляб «выдувать» автогеном. Простой составил 4 часа, вместо 4200 тонн по плану удалось прокатать только 2100 тонн. Такого возмутительного случая не было со дня пуска цеха. Налицо халатность обслуживающего персонала. Спрашивается, где были вальцовщики? Ведь когда по рольгангу идет холодный сляб, слышно даже на третьей моталке. И тем не менее никто не обратил внимания. Смена была «усилена»: в ночь работал старший мастер стана В. Минулин, который не сумел организовать возврат холодного сляба в печь. Потеря в производстве двух с лишним тысяч тонн, пожалуй, не единственная. При таком разноре валков могли образоваться скрытые дефекты, и как еще «аукнется» эта авария — неизвестно.

На следующий день эта же смена недодала 1600 тонн листа. «Помогли» прокатчикам и электрики слябинга, и ЛПЦ № 4, не сумевшие обеспечить надежную работу оборудования. И здесь не на высоте оказался начальник смены Н. Александров, который не счел нужным установить контакты с начальником смены слябинга.

Очень плохо работает адъюстаж ЛПЦ № 4: простаивают агрегаты резки не только из-за отсутствия металла, но и из-за частых поломок механического оборудования. Срывается выполнение заказов. Каждый месяц коллектив адъюстажа отгружает по 7—8 тысяч тонн металла по второй форме. Казалось бы, работает опытный коллектив, руководят которым отличные, инициативные командиры производства, но уровень организации — низкий. Создается даже впечатление, что цех заканчивается третьей моталкой и на адъюстаж не обращают никакого внимания.

Высокое производство и хозяйское отношение к цеху, чистота — звенья одной цепи. В четвертом листопрокатном цехе культурой и эстетикой производства не занимаются. Взять, к примеру, мартеновский цех № 1. Специфика здесь такова, что и пыль, и грязь, и окалина, кажется, неизбежны. Однако сталеплавильщики все же сумели навести порядок, и если сопоставить в этом отношении мартеновский цех № 1 и листопрокатный цех № 4, сравнение, как ни странно, окажется явно не в пользу последнего, который, можно смело сказать, зарос грязью.

Было бы неверно плохую работу листопрокатчиков, все беды относить на их счет. В цехе предъявляют немало претензий и к смежникам, и к ремонтникам. Неудовлетворительные производственные показатели стана «2500» горячей прокатки в прошлом году из-за частых нарушений технологических инструкций и правил эксплуатации оборудования, неудовлетворительного состояния нагревательных печей стана, недостаточной обеспеченности агрегатов сменным оборудованием и запасными частями, из-за недостатков в планировании и обеспечении производства явились причиной того, что руководство комбината вынуждено было в целях обеспечения нормальной работы стана, создания условий для дальнейшего наращивания производства и улучшения качества листа в ЛПЦ № 4 разработать ряд технических и организационных мероприятий, большинство которых необходимо было выполнить немедленно (приказ директора комбината № 530 от 6 октября 1975 года).

К сожалению, этот приказ выполняется плохо. Обжимный цех № 2 по-прежнему разрывает плавки, не обеспечивает подачу отсортированных слябов на вырубку в той же смене с той же плавкой. Слябы «оседают» и, как следствие, увеличивается количество перестроек стана «2500» по ширине и толщине. В последнее время второй обжимный цех плохо подает металл на нагревательные печи, что также «лихорадит» работу стана.

Давно уже пора управлению главного механика привести в порядок моталки, межцеховой конвейер, шпиндели клетей: они по сей день работают ненадежно.

Как коллектив стана «2500» горячей прокатки, так и коллектив всего четвертого листопрокатного цеха работать лучше могут. Свидетельством тому — отличный труд листопрокатчиков после полосы неудач в декабре прошлого года, когда были полностью выполнены заказы по штрипсам, по листу толщиной 2 мм, по экспорту. 30 тысяч тонн экспортного листа — такого количества цех еще не давал никогда! Успешная работа в декабре позволила увеличить «незавершенку» в ЛПЦ № 5, и оба смежных цеха выполнили государственный план.

Такая же сложная, но вполне выполнимая задача стоит перед коллективом ЛПЦ № 4 в марте.

М. ТИХОНОВСКИЙ,
заместитель начальника производственного отдела комбината.