

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ



Коммунисты ТЭЦ с большим интересом изучают решения XX съезда КПСС.
На снимке: очередное занятие кружка, которым руководит пропагандист М. С. Голланд. Фото Е. Карпова.

Решения XX съезда КПСС — боевое руководство к действию

Состоялось собрание актива партийной организации Сталинского района. С докладом об итогах XX съезда партии и задачах районной партийной организации выступил делегат съезда, директор нашего металлургического комбината т. Воронов.

Докладчик и участники собрания говорили в своих выступлениях о том, что коммунисты, все трудящиеся предприятий Сталинского района полны решимости с честью выполнить решения XX съезда партии, внести свой достойный вклад в дело выполнения плана шестой пятилетки.

Секретарь парткома треста «Магнитострой» т. Рева говорил о больших задачах, которые предстоит решать в шестой пятилетке коллективу строителей, о необходимости привести в действие все резервы производства.

— Исторические решения XX съезда партии вызвали у металлургов комбината чувство глубокого удовлетворения, — говорит секретарь парткома завода т. Плисконос. — Несмотря на неблагоприятные условия, комбинат выполнил план двух месяцев по коксу, чугуну и стали. Однако по прокату комбинат допустил задолженность.

Тов. Плисконос говорит о необходимости глубоко изучать и разъяснять материалы XX съезда партии, ликвидировать формализм в массово-политической работе.

Он подчеркнул, что невыполнение заданий по снижению себестоимости продукции на комбинате вызывает серьезную тревогу. Необходимо мобилизовать внимание трудящихся на строгое соблюдение режима экономии, ликвидацию потерь.

Вопросу дальнейшего усиления идеологической работы посвятил свое выступление секретарь райкома КПСС т. Корсаков. Он отметил, что в ряде партийных организаций, например, листопрокатного цеха № 1, амальцевого цеха водоснабжения неудовлетворительно проводится работа по разъяснению материалов XX съезда партии. Тов. Корсаков подчеркнул, что нам надо усиливать коллективное руководство, не допускать проявлений культа личности.

Машинист вагон-весов, партгрупорг т. Хасанов говорил в своем выступлении:

Семинар пропагандистов и консультантов

28 марта в 6 часов вечера в большом зале ЦЗЛ состоится семинар пропагандистов и консультантов с вопросом: задачи коллективов производственных предприятий Сталинского района в свете решений XX съезда КПСС.

Докладчик делегат XX съезда партии т. Воронов.

Сталинский РК КПСС.

Внедрять в производство передовой опыт контроля технологии и качества продукции

С 13 по 21 марта на Магнитогорском металлургическом комбинате работала межзаводская школа по изучению, обобщению и внедрению в производство передового опыта организации контроля технологии и качества продукции на заводах Министерства черной металлургии.

В работе школы приняли участие представители 10 металлургических предприятий страны — Кузнецкого и Магнитогорского комбинатов, Челябинского и Ново-Тагильского металлургических заводов, а также южных заводов — «Запорожсталь», «Азовсталь», Макеевского — имени Кирова, Днепродзержинского завода и других. Участники школы — это работники отделов технического контроля — начальники отделов и их заместители, передовые мастера и начальники участков. Вместе с ними в школе занимались начальники цехов и их заместители, мастера производства и работники заводских лабораторий.

Межзаводская школа прежде всего ставила перед собой задачу — изучить и обобщить передовой опыт контроля технологии металлургического производства и качества продукции с минимальным штатом контрольного аппарата. Там, где возможно, мы ставили цель — организовать контроль при помощи автоматизации, механизации процессов и широко им пользоваться. Нашей целью также было — изучить наиболее передовую технологию, которая позволяла бы выдавать продукцию более высокого качества.

Сразу же по прибытии на комбинат участники школы разделились на четыре секции — доменную, сталеплавильную, прокатную, секцию лабораторий. И уже в секциях товарищи в цехах, на рабочих местах знакомились с состоянием дел на Магнитогорском комбинате, изучали технологию прежде всего выплавки наиболее сложных марок стали, а также производства наиболее трудных профилей проката. Вместе с тем участники школы изучали эффективность контроля технологии работниками ОТК и проверяли качество продукции.

Участники школы отмечали много ценного и полезного для себя в работе Магнитогорского комбината, ибо по сравнению со многими другими заводами здесь достигнуты передовые показатели по качеству продукции. Так,

★
Беседа с руководителем межзаводской школы т. РАТНЕРОМ Б. Р.

★
например, магнитогорские сталеплавильщики в 1955 году достигли более высокого качества металла, чем кузнечане. Благодаря применению передовой технологии доменщики выдают чугун высокого качества. Однако прокатчики Кузнецка выдают прокат более высокого качества, чем магнитогорцы.

Участники школы отмечали, что магнитогорцы имеют очень большие резервы для сокращения потерь от брака, повышения качества металла.

Многие товарищи справедливо отмечали, что роль отдела технического контроля на комбинате еще не на должной высоте. Работники ОТК слишком сузили свои функции. Они не изучают глубоко и не анализируют причины, порождающие брак, не принимают эффективных мер к тому, чтобы предупреждать появление его. И это несмотря на то, что ОТК здесь имеет штат, значительно больший (относительно), чем на других заводах. Структура аппарата ОТК очень громоздка. Много здесь людей, которые занимаются не контролем технологии и проверкой качества, а учетом, бесконечным переписыванием бумаг. На ряде участков нет четкого разграничения функций между работниками ОТК и производства, и они попросту дублируют один другого.

Так, например, на адъюстаже обжимного цеха есть штабелировщики металла, а над ними осуществляют контроль штабелировщики из ОТК. Кроме того, здесь есть контролеры по сдаче металла сортовым станам, или сдачки, как их здесь называют. А над ними есть еще контролеры по качеству работы этих сдаччиков.

Буквально курьезный случай встретили мы на среднелистовом стане листопрокатного цеха. Здесь на участке карманов имеются цеховые учетчики листов и учетчики ОТК. Сидят они за одним столом и переписывают цифры друг у друга. Ведь это же настоящее расточительство государственных средств!

В цехе холодной прокатки плохо организован контроль технологии травления, прокатки и отжига.

Из-за отсутствия должного инструктажа сортировщики, определяющие качество холодного листа, не знают параметров, по которым определяется это качество. Так, например, сортировщики трансформаторного листа, контролируя качество, не имеют представления о коробоватости, волнистости, разнотолщинности. На рабочем месте здесь нет инструмента для определения качества листа.

В этом цехе много металла портится из-за несовершенного способа транспортировки рулонов: получаются мятые и рваные кромки. В цехе не чувствуется борьбы за культуру производства. Цех буквально завален отходами, браком, сильно замусорен.

Участники школы отмечали, что особенно плохо поставлена работа ОТК по контролю технологии и предупреждению брака в мартеновских цехах, где начальником участка т. Лопухов. Контроль здесь сводится главным образом к фиксации брака, требовательность работников ОТК к цеховому персоналу по соблюдению необходимой температуры выпускаемого металла явно недостаточна. А это приводит как к перегреву, так и к выпуску холодного металла.

Очень много брака выявляется на приемке готовой продукции, а поэтому не всегда гарантируется поставка потребителю качественной продукции, появляются рекламации.

Участники межзаводской школы выработали мероприятия и предложения по улучшению организации контроля технологии и качества продукции в основных металлургических цехах. Прежде всего они рекомендовали работникам ОТК делать анализ причин, порождающих брак, не быть только фиксатором брака, но и предупреждать его, повысить требовательность к производственному персоналу с тем, чтобы на каждом участке строго соблюдалась технологическая инструкция.

Сейчас наша школа направляется на завод «Запорожсталь».

По окончании работы межзаводской школы мы должны выработать типовую схему контроля металлургического производства с минимальным количеством контролирующего аппарата. Применение этой схемы будет способствовать повышению качества продукции.

Механизировать разгрузку материалов

Наш металлургический комбинат с каждым годом растет, потребность в разного рода грузах для него увеличивается. Однако вопросы складирования и погрузки-разгрузки работ на комбинате решаются очень плохо. Большинство складов отдела сырья и топлива временные и не отвечают требованиям. Все это отражается на работе и наносит огромный ущерб комбинату.

Построенный новый склад для ферросплавов уже несколько месяцев не принимается, так как строители оставили некоторые недостатки и не хотят сюда возвращаться.

На остальных складах погрузка и выгрузка вагонов проводится вручную, допотопным способом. Грузчики носят груз на 20—30 метров. Из-за этого по нескольку дней простаивают вагоны МПС, за что комбинат платит большие штрафы. Особенно заслуживает внимания склад № 23-а. В этот склад сгружают

ся на руках тысячи тонн грузов. Ширина склада 30 метров. И вот грузчики носят огнеупоры на это расстояние на руках. Такой способ разгрузки ведет к простоям вагонов. Так, вагоны № 771544 и № 706949 простояли с 8 марта до 14 часов 12 марта, тогда как норма разгрузки вагона МПС — 3—4 часа.

Вопиющая безответственность была проявлена в разгрузке полувагонов № 1615747 и № 1157162, которые прибыли на склад 8 марта. Начальник службы погрузки-выгрузки ЖДТ т. Сазонов переадресовал их на ремонт доменной печи № 8, хотя был предупрежден, что этого делать нельзя. В результате полувагоны были отправлены на доменную печь и вернулись обратно. В настоящее время они стоят на складе и не разгружаются, хотя прошло уже 13 дней. А ведь комбинат за такие простои платит многие тысячи рублей штрафа.

Следует также сказать и о вагонах местного парка. Так, вагон № 1607 прибыл за грузом для цеха амальгированной посуды 26 февраля и не загружен до сих пор. Прибывший 9 марта наращенный хоппер с коксом для цехов также стоит не разгруженный.

Коллектив нашего комбината взял на себя большие обязательства по экономии средств. Однако такие серьезные недостатки на складах сводят на нет достигнутые результаты экономии в цехах.

На наш взгляд заместителям директора комбината тт. Богатыреву и Пименову следовало бы принять такие меры, которые исключали бы перепростои вагонов и уплату штрафов.

И. ТЮТИН,
председатель профбюро складского хозяйства ОСТА комбината.

Редатор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.