



На ленинской вахте хорошо трудится коллектив ЦЭС, добивающийся экономии топлива и электроэнергии. Ему неоднократно присуждалось первое место в социалистическом соревновании среди цехов главного энергетика.

В числе передовиков — машинист котла Владимир Яшин. Работу он успешно сочетает с учебой.

На снимке: В. Яшин у пульта управления котлом. Фото Н. Нестеренко.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„ВОЗ“ СДВИНУЛСЯ

23 сентября в газете «Магнитогорский металл» была помещена заметка «А воз и ныне там» (авторы — группа товарищей с Ярославского опытно-проектного нефтемашиностроительного завода им. Менделеева). В ней правильно указано на плохое обеспечение металлом завода им. Менделеева. Это случилось из-за неудовлетворительной

работы коллектива листопрокатного цеха № 1 в III квартале с. г. В настоящее время работа в цехе улучшается. Заказы завода им. Менделеева в количестве 672 тонны взяты под особый контроль и в октябре будут выполнены полностью. В. ЕСАКОВ, и. о. начальника листопрокатного цеха № 1.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА — КРИТЕРИЙ ПРОГРЕССА

Рост производительности труда — безусловно, один из важнейших показателей работы любого цеха, и именно этот показатель в определенной мере является критерием прогресса в производственной деятельности каждого рабочего коллектива.

Коллектив нашего листопрокатного цеха № 3 в увеличении производительности труда из года в год добивается значительных успехов. Неплохо обстоят у нас дела и в нынешнем году. За восемь месяцев по сравнению с таким же периодом прошлого года производительность труда в цехе поднялась на 6,1 процента при увеличении средней заработной платы на 3,3 процента. Таким образом, опережение роста производительности труда над ростом заработной платы составляет 2,8 процента. Как мы достигли этого?

Известно, что производительность труда определяется двумя факторами: количество работающих и объем выпускаемой продукции. Чем больше произведено продукции при меньшем количестве работающих, тем выше производительность. Мы идем двумя путями: увеличиваем выпуск продукции улучшенного качества и вместе с тем уменьшаем количество людей, занятых ее производством.

Механизация и автоматизация трудоемких процессов, совмещение профессий и расширение зоны обслуживания, повышение квалификации обслуживающего персонала, внедрение методов труда лучших рабочих, разработка и осуществление планов научной организации труда — вот те, в общем-то, всем известные, слабые, которые в комплексе и дают нам желаемую сумму — увеличение выработки на каждого работающего. Всеми этими вопроса-

ми мы занимаемся систематически и, казалось бы, за многие годы работы цеха все уже сделано и нет больше неиспользованных резервов роста производительности труда. Но это далеко не так. При анализе работы каждого участка, каждой профессии всегда вновь выявляются возможности снижения трудозатрат или увеличения выработки.

Самая трудоемкая работа в цехе — ручная сортировка жести, ею занят многочисленный коллектив женщин. Достаточно сказать, что каждый из 12 лудильных автоматов обслуживает восемь сортировщиц. Совместно с работниками комбината в цехе разработали проект механизации сортировки белой жести. Механизмы уже установлены и действуют на двух автоматах лужения, за счет чего здесь в два раза уменьшилось количество сортировщиц (не говоря о том, что на этих автоматах ликвидирован тяжелый ручной труд сортировщиц).

На пятиклетевом стане внедрен и отлично зарекомендовал себя в работе автоматический регулятор толщины жести. Внедрение его позволило почти всю жечь в потоке агрегатов резки рассортировать автоматически и сократить подачу металла на ручную сортировку. Количество сортировщиц жести черной полированной тоже уменьшилось.

Осуществление этих двух мероприятий позволило повысить производительность труда сортировщиц на указанных агрегатах в два раза. Сейчас мы считаем необходимым внедрить механические сортировщицы на всех лудильных автоматах.

Коллектив агрегатов электролитического обезжиривания в нынешнем

году провел большую работу по совмещению профессий и расширению зоны обслуживания, а также по распространению трудовых приемов передовиков своего участка. Руководил школой один из опытейших старших аппаратчиков С. Д. Софронов. И старшие аппаратчики и аппаратчики могут сейчас у нас выполнять функции операторов-резчиков на любом посту управления; в свою очередь операторы-резчики, кроме своих обязанностей, обучены и могут выполнять обязанности аппаратчиков.

Путем проведения фотопрографирования рабочего дня и анализа занятости рабочих агрегатов оцинкования (отжигальщиков, оцинковальщиков и операторов-резчиков) выявилась возможность совместить эти профессии. Теперь на участке высвобождено восемь человек. Производительность труда повысилась более чем на 10 процентов. Кстати, отметим, что в этом большая заслуга наших инженеров И. И. Пилова и Е. К. Акулинцева.

За последнее время качественно изменился состав работников цеха. Повысилась общая грамотность, больше стало рабочих со средним образованием, техников, инженеров. А от грамотного, технически эрудированного человека можно ждать большей отдачи для производства, ему можно смелее доверить управление сложным технологическим процессом и больше с него спрашивать. Ныне стало возможным более грамотное, квалифицированное эксплуатировать агрегаты, уменьшить кол и ч е с т в о аварий, простоев, больше выработать продукции на тех же агрегатах без ввода дополнительных мощностей.

В этом году особенно резко увеличилось произ-

водство на агрегате оцинкования. За девять месяцев здесь произведено оцинкованного листа на 3400 тонн больше, чем в прошлом году. Мы считаем, что этот высокий результат достигнут именно благодаря тому, что на агрегате трудятся очень грамотные люди. Поэтому мы всячески содействовали и впредь будем содействовать учебе работников цеха в различных учебных заведениях и на курсах повышения квалификации.

Одним из самых важных звеньев в комплексе мероприятий для повышения производительности труда является, безусловно, внедрение планов НОТ в термическом отделении, на агрегате электролитического лужения, на ремонтах и содержании механического оборудования.

Планом научной организации труда в механической службе предусмотрено сократить 15 слесарей за счет обучения технологического персонала (вальцовщиков, операторов, резчиков, лудильщиков и рабочих других профессий) выполнению слесарских работ, а также за счет внедрения малой механизации и обучения рабочих механослужбы вторым профессиям — автогенной резке, электросварке. Кроме того, планом предусматривается уменьшение количества ремонтов путем повышения стойкости деталей (это будет достигнуто за счет применения современных износостойчивых материалов) и улучшения качества ремонтов. Уже сейчас штат слесарей в процессе внедрения плана уменьшен на 10 человек.

До конца этого года — в начале следующего коллектива цеха будут разработаны и внедрены планы научной организации труда в электрослужбе, на агрегатах продольно-поперечной резки, газозащитной установке, в лудильном отделении. Это позволит нам и дальше увеличивать производительность труда.

М. ЮДИН,
начальник БТН;
Н. КАДОШНИКОВ,
председатель цехкома;
А. ДОБРОНРАВОВ,
зам. начальника цеха.

В „МИЛЛИОНЕРЫ“

тая часть времени ушла на ремонты, то в этом году продолжительность ремонтов сократилась почти на 14 процентов.

Формулу, которую я «вынес» с всеобщего совещания сталеплавильщиков по повышению стойкости сводов мартеновских печей, проходившего в нашем городе в феврале 1967 года, — интенсификация плавания с помощью кислорода понижает стойкость свода печи — не подтверждается с некоторой пор на двадцать девятой печи. Здесь много сделано для того, чтобы сохранить главный свод от преждевременного износа.

В начале 1967 года была увеличена высота свода за счет уменьшения его радиуса и изменения системы крепления. Это мероприятие позволило увеличить стойкость на 98 плавков за кампанию.

Была усовершенствована подача топлива и кислорода. В начале текущего года подняли пороги завалочных окон, заменены

рамы и пятовые балки. Удалось заставить свод служить еще дольше, увеличить вес плавков, обеспечить безаварийную работу. Вот и растет стойкость свода: в прошлом году он выдержал 397 плавков, в текущем году — 500 с лишним плавков!

Когда двухванная печь начинала работать, о такой стойкости даже и не мыслили. Ни на одной из мартеновских печей даже не мечтают о таких рубежах.

Многие технические новшества, внедренные в первом мартеновском цехе, впервые осваивались на двадцать девятой печи.

Интенсивное протекание всех процессов плавки вызвало необходимость иметь на агрегате прибор для проведения экспресс-анализа металла. Поэтому именно на двадцать девятой печи впервые появился и осваивался термо-ЭДС, прибор для моментального определения процентного содержания углерода в стали. Сейчас такие приборы есть на

всех печах цеха.

Коллектив двухванной печи первым начал осваивать заливной желоб со свободным сливом чугуна. С применением этой новинки быстрее протекает заливка чугуна.

Сейчас на двадцать девятой идет освоение новых крышек завалочных окон со свободным сливом воды.

Успешно работает здесь схема автоматизации по подаче воды в шлаковник. Благодаря новой системе, шлак получается рыхлый, сыпучий и легко удаляется во время холодных ремонтов.

На двухванной печи установлен прибор, позволяющий синхронизировать процессы нагрева и обезуглероживания металла. В этом году здесь освоена новая конструкция кислородных продувочных фурм — увеличена их стой-

кость. И много других новинки эффективно используются на двадцать девятой печи. На традиционный вопрос «что нового?» на этом аг-

регате, наверное, никогда не получишь ответ, тоже стереотипный, — «по-старому».

С января этого года старшим мастером на печи начал работать Аркадий Александрович Кривошейко, человек деловой и деятельный, грамотный передовой инженер, умелый организатор, способный учитель и сам мастер на все руки.

В цехе говорят, что Кривошейко способствует внедрению технических мероприятий, совершенствованию технологии. Это значит, что всю свою энергию он направляет на то, чтобы лучше работала печь, чтобы передовые методы труда стали достоянием всех. Умел сталевар Пономарев добиваться повышения веса плавков и сокращения простоев на ремонтах пода печи — по инициативе и под непосредственным руководством старшего мастера в мае этого года была проведена в коллективе школа по передаче опыта передового сталевара.

Хозяйское отношение к новшествами, стремление каждого члена коллектива работать так, чтобы кривая производства все вре-

мя шла вверх — это, наверное, есть начало роста людей.

Вроде недавно Анатолий Шунин, Александр Сидоров и Валерий Плошкин работали подручными сталеваров на печи, а сейчас они — мастера производства на своей же двадцать девятой.

Может быть, назначение молодых ребят мастерами является фактом признания способностей, особого дарования? Не совсем так, хотя без способностей и природного дарования хорошим сталеплавильщиком не станешь. Надо просто проследить за этапами роста хотя бы одного из троих.

Валерий Плошкин стал сталеплавильщиком после окончания техникума. Работал третьим подручным и учился в школе рабочей молодежи. Получил аттестат, поступил в институт, отслужил в армии, вернулся снова на двадцать девятой, где работал до призыва. Сейчас молодой коммунист заканчивает горно-металлургический институт.

Вот какая основа под ступеньками «служебной лестницы», по которой поднимаются Плошкин и

его товарищи. Упорный труд, учеба и стремление к совершенству.

От третьего подручного до первого дошел Анатолий Богатов, который учится в институте на втором курсе. Виктор Мешков в третьей бригаде работает нередко за сталевара. Сейчас он заканчивает индустриальный техникум, а начинал работать с семилетним образованием. До первого подручного дошел в четвертой бригаде Борислав Дьяченко.

Среди интересных снимков из жизни нашего города есть у меня фотография момента, когда сталевар двадцать девятой печи ругает директору комбината о выплавке стомиллионной тонны стали. Тогда — это было 24 декабря 1967 года — на печи с начала года было выплавлено немногим более шестисот тысяч тонн стали.

Времени с того дня прошло не так много, а уже близок тот день, когда сталеплавильщики двадцать девятой двухванной печи отдадут рапорт стране о выплавке на их печи миллиона тонн металла. Миллиона «стальных тонн звонкого труда».

М. КОТЛУХУЖИН.