



Вопросы участников собраний партийно-хозяйственного актива, как правило, затрагивают «болевы точки» производства и быта. Одна из этих «болевых точек» — качество продукции. Вряд ли нужно разъяснять сегодня прописную истину о том, что качество производимого нами — категория не только экономическая, но и социальная, а в конечном счете политическая. Особое беспокойство металлургов вызывает невысокое качество продукции, поступающей от смежников.

Показатель боевитости

— ОТВЕЧАЮТ РУКОВОДИТЕЛИ И СПЕЦИАЛИСТЫ —

— Необходимо принять меры по снижению брака на третьем блюминге, — заявляет Ю. Нестеренко из проволочно-штрипового цеха. Об этом же в адрес своих смежников по технологической цепи говорят А. Пермилов из третьего и В. Чуриков из пятого листопрокатного цехов. О недовольстве качеством заявляют не только труженники прокатного цеха.

— Доменщикам необходимо снизить содержание кремния, серы, шлака в чугуне, — заявляет Б. Евтюхин из второго мартеновского цеха и добавляет: — Необходимо и другое: исключить поступление из копрового цеха № 2 мульдových составов с отклонением от нормативов по весу и качеству металлолома.

Представитель копровиков А. Соловьев в свою очередь требует: — Производственный отдел должен поставлять качественные облицовочные плиты.

Нет у нас более важной задачи, чем обеспечение высокого качества металла. Сегодня это — вопрос вопросов. Потому и возникает он в выступлениях партийных, профсоюзных и комсомольских активистов. Какие организационно-технические меры предлагают для его решения руководители и специалисты комбината?

— Главной причиной поломки плит на прессах копрового цеха № 1, — заявляет начальник производственного отдела комбината В. Рашинов, — является неудовлетворительное техническое состояние пуансонов и крепление плит. Металл для плит проходил термическую обработку и признан годным.

Следовательно, дело механической службы навести порядок с оборудованием цеха. Ответ на этот счет дал главный механик комбината А. Гостев. Он сообщил о замене прессы в течение марта, выдаче в апреле — мае плунжеров, полным выполнении заказов на детали для полигрейферов до конца марта.

Заявление сталеплавильщиков об отклонениях мульдových составов по весу и качеству в начале февраля обсуждено на рапорте с инженерно-техническими работниками копрового цеха № 2 и на сменно-встречных рабочих собраниях.

— Несмотря на то, что количество отправляемых составов с отклонениями значительно снизилось, —

сообщает начальник копрового цеха № 2 Г. Венцовский, — вопросы качества постоянно контролируются администрацией и общественными организациями. Предусмотрено снижение размера премий ИТР за отправку мульдových составов с отклонениями.

— В цехе постоянно проводится работа по исключению попадания шлака в чугуновозные ковши, — отмечает на замечание сталеплавильщиков по качеству чугуна начальник доменного цеха В. Монастырков. — Так, например, при ремонте четвертой доменной печи изменена конструкция главного горнового и транспортных желобов. Эта работа будет продолжаться на всех капитальных ремонтах доменных печей. В результате выполнения ряда организационно-технических мероприятий с начала года содержание кремния в чугуне снижено с 0,82 процента до 0,68, а серы — с 0,02 до 0,019 процента.

Теперь — о претензиях листопрокатчиков.

— С целью улучшения качества подката для жести по листопрокатному цеху № 2, откуда она поступает на стан 1200 ЛПЦ-3, — сообщает заместитель главного прокатчика В. Феоктистов, — со всеми трудящимися травильного отделения в январе проведены беседы по улучшению подката жести, проверено их знание ГОСТов, технических и стандартов продукции. В это же время заменены коллекторы сушильного устройства на третьем агрегате непрерывного травления и установлены гранитные вальцы, обеспечивающие качественную транспортировку полосы при травлении.

До конца марта руководству прокатного цеха наметило ввести дополнительный отсек для предварительного подогрева маточного раствора, что повысит качество травления полосы, удлинит электроды на стыковочных машинах агрегатов непрерывного травления ЛПЦ-2 и осуществить другие технические меры.

— В прошлом году в период освоения новых металлолов стана 2500 горячей прокатки действительно допущено снижение качественных показателей, — сообщает начальник листопрокатного цеха № 4 В. Тиренко. — Но сейчас работа мота-

лок стабилизировалась, что дало возможность повысить качество подката для пятого листопрокатного цеха.

Коллектив четвертого листопрокатного продолжает борьбу за улучшение качественных показателей своей продукции. Намечено освоение системы АСУ ТП чистой группы, душирующей установки в автоматическом режиме работы от ЭВМ... С ВНИИМЕТМАШем заключен договор по проектированию и изготовлению новой системы гидронизации чистой группы. Намечен ряд других перспективных работ для улучшения качества горячекатаного листа, например, реконструкция печи с ликвидацией монолитной подины, строительство реверсивной клети.

Меры по снижению брака на третьем блюминге приняты следующие: помимо ужесточения спроса с нарушителей технологии отгружены уровни ребристых и подводящих рольгангов ножниц горячей резки № 2 и 3. В марте проводится капремонт. Запланирована реконструкция участка с установкой нового оборудования. Одновременно начальник обжимного цеха № 3 В. Жигалов отмечает:

— Работникам проволочно-штрипового цеха необходимо отремонтировать нагревательные печи, где происходит дополнительное «гнутие» заготовок.

С качеством продукции прямо связано качество ремонтных работ. На это обстоятельство справедливо указывает мастер цеха ремонта металлургического оборудования № 1 В. Рыжков, заявляя, что остановку агрегатов в мартеновских цехах надо производить своевременно.

Главный сталеплавильщик комбината А. Агарышев 5 февраля издал распоряжение о ремонте оборудования и восстановлении железнодорожных габаритов, в котором, в частности, говорится:

— Для создания нормальной и высокопроизводительной работы предлагаем: остановку кранов и машин производить строго по графику, производить удержание из заработной платы виновных лиц за все время простоя бригад, выделенных на ремонт оборудования, на виновных лиц за несвоевременную остановку оборудо-

вания на профилактический ремонт и осмотр налагать дисциплинарные взыскания.

Но главное в борьбе за качество продукции или, говоря высокими словами, за честь марки ММК зависит от качества труда непосредственно на каждом рабочем месте. Меры технические должны подкрепляться мерами организационными. В их числе — усиление соревнования под девизом «Весь металл — по заказам, с высоким качеством и наименьшими затратами». И об этом тоже говорилось участниками собраний партийно-хозяйственного актива, и комсорг листопрокатного цеха № 5 В. Чуриков заявлял:

— Есть у нас и такое предложение. Стан 2500 холодной прокатки носит почетное имя «Комсомольской правды». Но на нем уже два года нет комсомольско-молодежного коллектива. Между тем, возможность для его формирования есть.

Начальник ЛПЦ-5 В. Русаков и секретарь комитета комсомола комбината Г. Велличкин сообщили: 7 февраля распоряжением по цеху № 131 создан комсомольско-молодежный коллектив под руководством старшего вальцовщика А. Дошечкина. Состав коллектива утвержден собранием бригады № 1.

С вопросами качества тесно стыкуются вопросы экономики. Одно из предложений на этот счет поступило из проволочно-штрипового цеха: надо возобновить побригадный ежемесячный учет расхода газа. Главный энергетик комбината А. Ершов не находит к этому никаких препятствий.

— Оперативный сравнительный побригадный учет расхода газа в проволочно-штриповом цехе можно вести по показаниям имеющихся в цехе соответствующих контрольно-измерительных приборов. Для этого необходимо, чтобы в цехе была организована ежемесячная фиксация этих показаний, — сообщает он.

Значит, дело за малым: организацией учета. С целью экономии времени и более полного использования резервов высказано от имени коллектива третьего листопрокатного цеха предложение проводить профилактические ремонты в период простоев из-за отсутствия подката. Не от хорошей жизни появилось оно: ведь простоям быть не должно. Но поскольку они не исключены, начальник листопрокатного цеха № 3 А. Доброправов заключает:

— Предложено более активно использовать простои на агрегатах. На эту тему состоялось совещание с ИТР цеха.

ПО НАМЕЧЕННОЙ ПРОГРАММЕ

Встреча с делегатом XXVII съезда КПСС директором комбината И. Х. РОМАЗАНОВ

Состоялась встреча делегата XXVII съезда партии, кандидата в члены ЦК КПСС, директора комбината Ивана Харитоновича Ромазана с секретарями партийных организаций и председателями цеховых профсоюзных комитетов.

— С первого часа пребывания в столице, — говорит Иван Харитонович, — мы, делегаты, чувствовали к себе исключительное внимание со стороны руководителей партии и правительства.

— Мы посетили музеи, с интересом осмотрели достопримечательности Кремля, — продолжает рассказ Иван Харитонович. — С особой теплотой встречали нашу Челябинскую делегацию в Звездном городке. Спровоцировал нас Георгий Тимофеевич Березовый. С чувством гордости за нашу науку осмотрели музей космической техники — от первого спутника до копии орбитальной научной станции «Мир».

Все, кто побывал в гостях у космонавтов, возложили цветы к памятнику Юрия Гагарина.

Утро 25 февраля. Во Дворец съездов наша делегация пришла за полчаса до начала, но людей там было уже много. И вот волнующий миг: Михаил Сергеевич Горбачев открывает съезд. Испытываю особое волнение: ведь мое место в президиуме съезда. Отдаю себе отчет — это место Магнитки, признание ее заслуг Центральным Комитетом КПСС.

Политический доклад ЦК КПСС XXVII съезду партии, с которым выступил М. С. Горбачев, явился стержнем исторического форума коммунистов. Доклад длился более пяти часов, и слушали его с неослабевающим вниманием и заинтересованностью.

— Все вы читали и изучали Политический доклад, — отметил далее Иван Харитонович, — не буду его пересказывать. Всем нам врезалась в память особая достоверность каждого тезиса, критика без сглаживания углов, твердая вера в выполнимость намеченных задач.

Глубокий след в памяти делегатов оставил доклад

Председателя Совета Министров СССР Н. И. Рыжкова об основных направлениях экономического и социального развития СССР на 1986—1990 годы и на период до 2000 года. Основные направления, утвержденные съездом, отвечают положением новой редакции Программы КПСС. В этом важном партийном документе содержатся ответственные задачи для всех металлургов страны, для коллектива нашего комбината.

— С кем бы мы ни встречались, — сказал Иван Харитонович, — мы чувствовали уважение к металлургам Магнитки, глубокою заинтересованность в обновлении нашего комбината. О проблемах реконструкции беседовали мы с Президентом Академии наук А. П. Александровым, а Б. Е. Патон приглашал в институт сварки выбрать для комбината что-либо из новейших разработок.

В один из дней представителей металлургических предприятий пригласил к себе министр черной металлургии С. В. Колпаков. Был поставлен ряд задач, вытекающих из решений партийного съезда. Важнейшие из них: каждому предприятию работать с приростом производства к плану на один процент, выполнять заказы на 100 процентов; в ходе капитальных ремонтов внедрять элементы реконструкции; за счет совершенствования технологии значительно снизить расходные коэффициенты использования рудной сыпч, кокса, чугуна на сталь, стали — на прокат.

Бережливость и качество продукции будут во многом определять лицо предприятия. И. Х. Ромазанов кратко сформулировал задачи по росту производительности труда, дифференцированной оплате труда, по строительству жилья, детсадов, производственному быту — те, которые предстоит осуществить коллективу комбината, претворяя в жизнь исторические решения XXVII съезда КПСС.

М. ГОРШКОВ

На снимке: делегат съезда делится впечатлениями. Фото Н. Нестеренко.

КАЧЕСТВО

Как уже неоднократно рассказывали номера газеты «Магнитогорский металл», четвертый месяц на комбинате ведется жесткий учет потерь металла из-за допусков брака. В наше время, когда среди проблем повышения эффективности производства вопрос качества продукции назван не только экономическим, но и политическим, неоспоримо, что ответить на него можно только совместными усилиями всех трудящихся. От этого зависит решение основных задач на двенадцатую пятилетку и до 2000 года. Конечно его цель — улучшение благосостояния всего народа.

Нельзя остаться равнодушным и бездействующим в таком деле. Немалая роль в улучшении качества продукции нашего комбината отводится нам, контролерам ОТК. В приказе министра черной металлургии, изданном в январе нынешнего года, намечено множество мероприятий, призванных су-

щественно повлиять на улучшение качества продукции. Среди них рассматриваются и утвержденные схемы контроля соблюдения технологии производства и готовой продукции, организация входного контроля и непрерывного контроля основных технологических операций, контроль отбруски и т. д. Немалое место отводится и подготовке контролеров ОТК, аттестации и рационализации их рабочих мест.

Все это, конечно, очень важно, но хочу обратить внимание на пункт приказа, где предписывается вовлечение в эту работу всего инженерно-технического персонала цехов, производств, участков и технических служб, примененные к широкому распространению самоконтроля выпускаемой продукции непосредственно самими изготовителями. Думаю, эта задача не случайно выдвинута на первый план. И вот почему.

Ни один, даже очень квалифицированный контролер

Внимательное отношение к каждому из предложений определяет характер ответов на выступления трудящихся, которые от имени своих коллективов выходят с замечаниями. Также внимательно и последовательно нужно теперь добиваться их реализации. К публикации подготовил В. КАГАНИС.