

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ



«В развитии металлургии, одновременно с ростом производства металла, еще решительнее будет проводиться линия на коренное улучшение качества металла, увеличение выпуска эффективных видов металлопродукции. Одна из важнейших задач состоит в том, чтобы обеспечить снижение расхода проката черных металлов на единицу конечной продукции промышленности и строительства. Эта задача будет решаться путем улучшения качества и расширения сортамента проката, увеличения количества профилей, требующих минимальной обработки у потребителей».

(Из Основных направлений экономического и социального развития СССР на 1981—1985 годы и на период до 1990 года).

ЭКОНОМИТЬ МЕТАЛЛ

Успешно экономят металл, топливно-энергетические ресурсы, сырье и материалы многие коллективы цехов. Металлурги понимают всю актуальность проводимого партией курса на рациональное использование каждого килограмма металла, каждого киловатт-часа электроэнергии. В конечном итоге экономия энергии, сырья и материалов — это уважительное отношение к собственному труду и труду товарищей.

Трудящиеся комбината помнят, с каким воодушевлением три месяца назад проходили в коллективах обсуждения социалистических обязательств на год, как тщательно взвешивался каждый пункт, каждая цифра обязательств. Главное внимание уделялось в них повышению качества продукции и хозяйскому подходу к делу, то есть вопросам, от решения которых зависит выпуск добротной продукции с минимальными затратами.

И вот минула первая четверть года. Настала пора подвести первые итоги выполнения принятого. Наш адрес сегодня — второй обжимный цех, а цель нашего визита — проверка выполнения коллективом цеха обязательств по отношению к металлу.

В нынешнем году по всему прокатному переделью на два килограмма снижена норма расхода металла на производство каждой

тонны готовой продукции. Имея в виду огромный объем выпуска проката в разрезе года, это сулит значительную экономию металла. Но, с другой стороны, это означает также, что прокатчики на том же оборудовании должны работать более квалифицированно, снижать процент брака, изыскивать пути совершенствования технологии и приемов труда. Во втором обжимном цехе фактический расход металла за три месяца нынешнего года в сравнении с соответствующим периодом года минувшего снижен на три килограмма на тонну.

В данном случае коллективу помогает то, что в пересчете на фактически идущий сортмент металла потребляется меньше, чем в первом квартале прошлого года. Фактический расход металла на тонну готовой продукции здесь соответствует плановой, килограмм в килограмм. А вот в прошлом году обжимщики расходовали металла больше, чем теперь, но зато и сортмент был сложнее, и в сравнении с планом по фактическому сортменту достигалась значительная экономия — по 3 килограмма на тонну. Итог может быть один: темпы экономии снижены.

Лучше дело обстоит с выполнением обязательств по снизить брак на 3 процента. За три месяца брак снижен на 4,1 процента. В марте с высоким качеством работал коллектив первой бригады, возглавляемый начальником смены К. Ф. Луизком. За месяц

процент брака был здесь 0,038, тогда как по цеху этот показатель равняется 0,11 процента по отношению к годной продукции. Количество брака снизилось с 356 тонн в январе до 210 в марте.

Улучшению качества продукции, экономии металла и труда способствуют более тщательная выборка слитков под зачистку. За равные периоды в 1978 году подано под зачистку 1067 слитков, в прошлом году — 1027, а в нынешнем лишь 893 слитка. Значит, год от года лучше работают операторы главного поста. Тщательнее проводится и собственно зачистка. Особенно отличаются на МОЗе машинисты Н. И. Романенко и Н. И. Шевцов.

В соревновании по экономии металла между бригадами лидирует коллектив второй бригады. На их счету 719 тонн сэкономленного металла. Всего же в цехе сэкономлено свыше 2,5 тысячи тонн стали.

Особенно хочется отметить то, что во втором обжимном обеспечена высокая степень соревнования. В красном уголке своевременно обновляются экраны соревнования за снижение брака, оплавленных слитков, за экономии металла. Общую картину портят лишь стелды с бригадными обязательствами, где в графах «выполнено» вместо цифр — пробел... А учет надо вести именно в бригадах, на каждом рабочем месте.

Н. ВАСИЛЬЕВ.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Коллектив кислородно-компрессорного производства успешно несет трудовую вахту первого года одиннадцатой пятилетки.

На снимке: неоднократный победитель в социалистическом соревновании старший машинист турбин ударник коммунистического труда А. В. РУДАКОВ.

ПО „ГИБКОЙ“ ТЕХНОЛОГИИ

За недолгий период своего существования коллектив цеха гнутых профилей уже к 1980 году успешно освоил производство более 210 разновидностей выпускаемой продукции.

Особенности производства здесь заключаются в том, что поступающие заказы и спрос на тот или иной профиль довольно часто и значительно меняются. На какой-то уже освоенный профиль проката спрос резко падает, на другой повышается. Поступают часто и значительные новые заказы на совершенно новые профили. Работать приходится в постоянном и напряженном поиске новых конструктивных и технологических решений. Но коллектив цеха научился справляться с этим успешно. И только в 1980 году освоил 26 новых видов проката.

На 1981 год запланировано освоить по меньшей мере 25 новых профилей. Уже в первом квартале нынешнего года освоено 9 из них. Не снижаются и темпы выпуска ранее освоенных профилей. При обязательствах на первый квартал одиннадцатой пятилетки прокатать сверх плана

2,5 тысячи тонн — проката 4,88 тысячи тонн высококачественных профилей. Снижен выход брака на 0,21 процента. Обязательства намечалось выпускать не менее 28 процентов продукции с государственным Знаком качества. Фактически почетного пятиугольника удостоены 32,9 процента гнутых профилей. Экономлены десятки тонн исходных материалов.

В деле экономии и выпуске сверхпланового проката большая заслуга принадлежит коллективу цеха и калибровочному бюро под руководством старшего калибровщика В. И. Гридневокого. Коллектив калибровщиков — один из тех, кому первым приходится сталкиваться с освоением новых видов продукции. От слаженности его, точности выполнения каждым своей работы во многом зависит успех коллектива цеха.

Листопрокатный цех № 7 работает на «гибкой» технологии. С освоением каждого нового профиля сама по себе возникает необходимость перестройки технологии, изготовления новых валков, их замены. Много трудностей возникает с производством новых

профилей у прокатчиков и у коллектива калибровочного бюро. Это и недостаточное снабжение раскислителями, и невовремя доставки валков, и т. п. Возникают неувязки с заказчиками. Но коллектив и тут проявил инициативу, организованность, большое желание работать без срывов, смело устранять возникающие задержки. Об этом красноречиво говорит такой факт: на первый квартал 1981 года было запланировано снизить простой оборудования на 3 процента, однако, благодаря упорному труду, личной инициативе каждого рабочего и крепкой поддержке администрации, партийной и профсоюзной организаций, эта цифра приблизилась к 17 процентам.

Большой вклад в экономию металла и выпуск сверхплановой продукции внесли лучшие производственники первой бригады: старший резчик металла М. А. Кузьмин, старший вальцовщик Г. А. Масленников, оператор В. В. Зайцев, другие передовые рабочие.

В. ДУБИНКО, секретарь партбюро цеха гнутых профилей.

ЗАКАЗЫ НА 100%

В первом квартале ухудшил работу по заказам коллектив второго маргеновского цеха. Незаказы составили 1,18 процента от общего объема производства, что на 0,19 процента выше, чем в минувшем году.

Четкая работа по выполнению заказов в первую очередь зависит от состояния технологической дисциплины на участках и в бригадах. Анализ работы сквозных бригад в первом квартале показывает: уровень выполнения технологии снизился во всех бригадах без исключения. Крайне неудовлетворительно работал разливающий пролет, из месяца в месяц здесь возрастала аварийная разлижка стали. Так, если в

ГДЕ ИСКАТЬ РЕЗЕРВЫ

январе с нарушением технологии отлито 7,3 процента слитков, то в феврале уже 8,94 процента, а в марте — без малого 11 процентов. В итоге количество беззаказной стали из-за неудовлетворительного качества разлижки увеличилось вдвое по сравнению с первым кварталом прошлого года.

Наибольшее количество аварийно отлитых слитков и беззаказной стали приходится на коллектив четвертой бригады (начальник смены А. С. Авраменко). Сталеварские бригады, руководимые мастером В. А. Янбахтовым, выдали вне заказа 12 ковшей стали за три месяца.

Значительно ухудшилась работа по заказам в отдельных сталеварских бригадах других смен. Во второй бригаде на маргеновской печи № 9 (сталевар В. Г. Макаров) за квартал получено восемь без-

заказных ковшей стали, на печи № 12 (сталевар И. П. Павлюков) — шесть ковшей; у сталевара печи № 6 И. А. Запьянцева из третьей бригады также шесть ковшей стали получено не по заказу. У мастера разлижки В. Г. Резанова только в марте с нарушениями отлито 22 процента слитков.

В значительной степени выдача стали по заказам зависит от мастера, от его умения правильно организовать людей и технологически грамотно вести процесс плавки и выпуска стали. В этом отношении таким мастерам, как С. П. Семчук, В. Е. Цыганов, Д. Ш. Фаттахов и В. Г. Резанов, на счету которых от тринадцати до девяти беззаказных выпусков, следует поучиться у своих коллег, дела у которых в этом отношении обстоят наилучшим образом, — у мастера производства Л. П. Ти-

слина, Н. Г. Мызикова, В. Г. Полева (100-процентное выполнение заказов за квартал), у М. М. Соколова (99,61 процента). Такую учебу, обмен передовым опытом обязан провести совет мастеров (председатель С. И. Жижжанин). Дело от этого только выиграет.

Недостаточно четкое выполнение отдельными технологическими должностными обязанностями приводит к непроизводительным потерям металла, а значит, и сырья, электроэнергии. В конечном счете, труд многих людей оказывается затраченным впустую. Так было девятого апреля, когда велась плавка № 8197. Сталевар Х. С. Ирмаков и ответственный за эту группу печей мастер Л. В. Матрюков вели плавку с низким содержанием по углероду, температура нагрева стали была недостаточной. При этом было допущено «закоаление» раскис-

лителя в ковшах, а сама разлижка велась аварийно. Целый набор недочетов и прямых нарушений технологии! Неудивительно, что итог плавки был плачевен: потери металла в виде недоливков и скрапа в ковшах составили почти пятьдесят тонн, а один ковш стали был забракован. Только подающийся ущерб составил 7514 рублей.

Характерный случай произошел тринадцатого апреля. В этот день сразу две плавки — на печах № 4 и 6 — выпускались аварийно. Причина одна: неудовлетворительный уход за сталевыпускными отверстиями. Из-за этого сталь распределялась по ковшам неравномерно, что повело за собой нарушение химического состава металла в ковшах. В одном ковше сталь получилась перенасыщенной марганцем и

окончательно забракована. Вина за брак в первую очередь ложится на мастера В. Е. Цыганова. На печи № 4 из-за нарушений при разлижке потеряно 40 тонн металла.

Одна из объективных причин ухудшившейся в цехе работы по заказам — трудности в обеспечении ферросплавными. Однако приведенные примеры показывают, что администрация цеха не следует забывать и о причинах субъективных, одна из которых — низкая технологическая дисциплина ряда исполнителей. Это тот самый резерв повышения эффективности производства, который не следует держать в резерве. А пока что коллектив цеха не справляется с принятыми социалистическими обязательствами: процент работы по заказам ниже намеченного.

В. ТОМИЛОВ, начальник участка ОТК второго маргеновского цеха.

А. С. Сидоров

В. Сидоров