

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА—ВОТ ГЛАВНОЕ

В этом семилетии перед металлургами Магнитки стоит важная и почетная задача — увеличить производительность труда на 60 процентов. Для решения этой задачи разработан перспективный план. О выпол-

нении его шел разговор на последнем постоянно действующем производственном совещании. На совещании доклад сделал начальник отдела организации труда комбината т. ЛАПТЕВ.

ДЕЛО ВСЕХ МЕТАЛЛУРГОВ

За счет внедрения новой техники, механизации и автоматизации производственных процессов, улучшения организации труда и производства. — отмечает докладчик, — за пять лет семилетки производительность труда на комбинате возросла на 30,7 процента. Планом же предусмотрено поднять производительность за счет этого на 31,2 процента. Общий подъем производительности труда должен достигнуть за истекшее время семилетки 42,4 процента. Но и этот показатель также не выполнен комбинатом.

Коллективы многих цехов успешно справляются с семилетним планом по подъему производительности труда. Замечательных успехов добились листопркатчики второго цеха, коксохимки, коллектив известняково-доломитового, Бускульского и Бобровского карьеров, центральной электростанции, цеха электросети. В то же время по руднику и железнодорожному транспорту еще не восстановлена производительность труда, достигнутая до перехода на сокращенный рабочий день.

Основными причинами медленного роста производительности труда является невыполнение многих намеченных мероприятий по механизации и автоматизации производства, в результате остается высокой трудоёмкость работ, себестоимость продукции; медленно осваиваются вновь вводимые цехи и агрегаты, а также по некоторым цехам превышена численность персонала.

В подтверждение сказанного т. Лаптев приводит такие примеры: цех изложниц полностью введен в эксплуатацию в прошлом году, однако из-за медленного его освоения производство изложниц в литейных цехах не прекращается и поэтому здесь нельзя освободить большое число людей для выполнения других работ. То же самое можно сказать и об агрегационной фабрике № 4. Недостаточно настойчиво внедряются технические новшества. Так, в прошлом году из ста намеченных мероприятий выполнено лишь 56. В горном управлении соответственно — из десяти — шесть, в ЖДТ из четырех — два. И нынче ряд мероприятий, предусмотренных приказом № 1, поставлен под угрозу срыва.

В листопркатном цехе № 1 (начальник т. Пратусевич) медленно внедряется отгевая зачистка на природном газе. Газовый цех выполнил все от него зависящее, а работники листопркатного цеха только после вмешательства главного инженера включились в это дело, но ведут его неспеша.

Одним из резервов роста производительности труда является уменьшение внутренних потерь рабочего времени, которые чаще всего нигде не фиксируются и не планируются, хотя и занимают значительный процент среди прочих потерь. Вот что показывает хронометраж, проведенный работниками ОТО на рабочих местах.

15 апреля рабочие бункерной эстакады доменного цеха тт. Фюфкин и Тирон были загружены работой на 35,7 процента, а тт. Бордюкин и Казаков — на 59 процентов. И таких примеров можно привести очень много. Все 420 минут — производству! — этот лозунг сегодня должен с особой силой прозвучать на комбинате. Особенно велики потери рабочего времени в ремонтно-вспомогательных цехах, на адъюстажах прокатных цехов.

Кроме неучитываемых, есть и учитываемые потери рабочего времени. К ним относятся прежде всего прогулы и отпуска без сохранения заработной платы. Правда, по комбинату в первом квартале 1964 года они уменьшились по сравнению с соответствующим периодом прошлого года на 31 процент. Но в некоторых цехах возросли. К таким относятся

ремонтно-строительный, цех механизации, фасонно-вальце-сталелитейный, паровоздуховная электростанция, производство металлоизделий.

Много поедают сверхштатные единицы. Только в производстве металлоизделий их насчитывалось 80 человек. Спрашивается, зачем нужно было принимать сверхштатных рабочих в начале года, когда было известно, что план может быть выполнен и без них.

Тормозом в деле повышения производительности труда является наличие заниженных и устаревших норм. Следует отметить, что не во всех цехах комбината своевременно пересматриваются нормы. Действие заниженных норм является причиной разноразличия в оплате труда одинаковых профессий. В ряде цехов рабочие выступили с инициативой пересмотра норм в сторону их увеличения. Но удельный вес пересмотренных норм пока незначительный.

Одним из резервов роста производительности труда является изучение и обобщение передового опыта. В этом году сделано описание опыта 100 передовиков производства, который осваивают около 2300 рабочих. Однако, в обиходном, кузнечно-прессовом, электроремонтном, котельно-ремонтном, энергоцехе управления коммунального хозяйства, цехе ремонта промышленных печей не придано значения изучению и распространению передового опыта.

ПЕРЕДОВОЙ ТЕХНИКЕ — «ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ»

Если т. Лаптев вскрыл общие причины медленного роста производительности труда, то заместитель главного энергетика т. Хусид в своем выступлении остановился на конкретных примерах.

По приказу директора комбината за счет мероприятий по автоматизации производственных процессов и внедрения природного газа должно быть высвобождено для других работ 346 человек. Разработан годовая план, предусматривающий осуществление ряда мероприятий, направленных на выполнение намеченной цели. Из них проведены в жизнь уже многие: автоматизированы дробильно-промышленная фабрика, регулирование влажности аглошнхты, флотационное, бензолное, а затем сульфатное отделения коксохима; закончена установка автоматизации огневых цехов и фрезерной машин, и многое другое.

Однако кое-где мероприятия внедряются очень медленно. Так, в листопркатном цехе № 3 (нач. т. Галкин) задерживаются внедрение раздельной разбраковки жести, в копровом (начальник т. Савранченко) полностью закончен монтаж автоматизации масляного хозяйства пакетир-пресса, однако система не может быть введена в действие, так как не сделана прокладка импульсных трасс.

А ведь внедрение этой автоматизации должно значительно снизить простои пакетир-пресса. Законченные работы по совмещению постов стана «300» № 3 не дали повышения производительности труда из-за того, что не введена система вентиляции. На железнодорожном транспорте вводится централизация с применением радиосигнализации и вычислительной техники. Однако график этих работ сорван, а по новому графику, утвержденному главным инженером, железнодорожники ничего не делают. Не занимается этим делом и УКС (начальник т. Фальковский).

Имеют место случаи, когда после автоматизации и механизации персонал либо не высвобождается, либо высвобождается меньше, чем предусмотрено планом. А в ряде случаев автоматика вообще не используется.

Например, в мартеновском цехе № 1 (нач. т. Гончаревский) после длительных и мучительных усилий было смонтировано управление с завалочных машин крышками окон печей. Но панели на печах №№ 30 и 31 сняты и расхищены, а на других расхищаются. Этот пример говорит о самой настоящей безответственности руководителей. Почти два года прошло после окончания работы по автоматизации двух карманных весов сортопркатного цеха. Однако до сих пор система не принята, оборудование расхищено.

Тов. Хусид в своем выступлении приводит и другие примеры. Все они говорят о том, что в некоторых цехах не принимаются необходимые меры, для повышения производительности труда, недостаточно серьезно анализируются возможности уменьшения обслуживающего персонала по каждой работе.

Затем выступил т. Лещинский, заместитель главного механика комбината.

ТАКОЕ ОТНОШЕНИЕ НЕДОПУСТИМО

Во втором мартеновском цехе весьма халатно относятся к внедрению новой техники. Медленно оборудуются разливочные краны гидравлическими устройствами для дистанционной разливки стали. Это тянется еще с позапрошлого года, когда были полностью изготовлены и получены все необходимые металлоконструкции, а в конце 1962 года были изготовлены гидравлические установки и двадцать стопорных механизмов.

Но все кончилось тем, что металлоконструкции были утеряны, стопорные механизмы устанавливались на разливочные ковши в течение 1963 года, электрооборудование было приобретено только в конце 1963 года, то есть спустя год после изготовления механической части. А без электрооборудования установки не могли быть даже испытаны в цехе механизации, где их изготавливали.

По графику, утвержденному главным инженером комбината, окончание монтажа, испытаний и наладки установок на разливоч-

ных кранах должно быть закончено в апреле — мае нынешнего года. Однако из-за того, что цех не остановил краны на время, необходимое для испытаний и наладки, эти работы не выполнены даже наполовину.

Медленно осуществляются мероприятия по созданию шестикарманный сортировщика черной полированной жести и реконструкция хвостовой части агрегата поперечной резки № 3 цеха жести. Работы по созданию шестикарманный сортировщика предусматривались еще на 1962 год, затем на 1963 год и, наконец, на 1964 год. Механическое оборудование изготовлено и смонтировано в срок. Однако из-за отсутствия электрооборудования работы были не закончены. Хуже того, в 1964 году выяснилось, что значительная часть электрооборудования вообще не заказана и, следовательно, отсутствует на комбинате. Его поставка ожидается только во II—III кварталах текущего года.

Чем это можно объяснить, как не равнодушием руководства ЛПЦ № 3 к вопросам механизации!

Комбинат долгое время добивался приобретения шпалоподбивочной машины «ШПМ-02» для механизации ремонта железнодорожных путей. И в мае такая машина была получена. Казалось бы, управление ЖДТ проявит оперативность и быстро ее внедрит в производство. Однако этого не произошло. Внедрение затягивается из-за того, что до сих пор ни один рабочий цеха пути не обучен управлению этой машиной, хотя времени для этого было больше, чем достаточно.

Бывает и так, что цехи длительное время не забирают готовое оборудование из цеха механизации. Так, обиходный цех в течение нескольких месяцев не мог вывезти изготовленный для него маятниковый клеймитель, четвертый листопркатный цех — пневматический клеймитель.

Неудовлетворительно относятся к механизации производственных процессов и использованию техники в литейных цехах комбината. Такое отношение к этому важному делу недопустимо, так как все это отражается на производительности труда металлургов.

ВОЗМОЖНОСТИ ЕСТЬ

Затем на заседании постоянно действующего производственного

МЕЖЗАВОДСКАЯ ШКОЛА

В МАЕ—ИЮНЕ нынешнего года работала всесоюзная межзаводская школа по обобщению опыта организации ремонта прокатных станов и ухода за ними.

Цель школы — изучить формы организации ремонтного хозяйства на металлургических предприятиях, организации, проведение ремонтов и ухода за оборудованием, опыта по плано-предупредительным ремонтам, опыт межремонтного обслуживания оборудования, опыт подготовки рабочих к ремонту и хранению оборудования.

В работе школы приняли участие работники механической и электротехнической службы всех металлургических комбинатов и большинства металлургических заводов страны, ряда машинострои-

тельных заводов и научно-исследовательских институтов. Первые занятия были проведены на заводе имени Дзержинского (Украина).

Затем работа школы продолжалась на Макеевском, Череповецком заводах, заводах имени Ильича и Азовсталь. От магнитогорских металлургов в ней приняли участие помощник начальника листопркатного цеха № 3 по оборудованию т. Радченко и механик третьего блюминга т. Цигипов.

Заместитель начальника горного управления т. Штремг, пытаясь ответить на критические замечания, заявил, что план у горняков считается не по руде, а по горной массе. И в этом смысле производительность рудника не понизилась, а повысилась. Однако, вряд ли нужно доказывать, что доменщикам и мартеновцам нужна руда, а не горная масса, и от увеличения добычи горной массы нет никакого проку. Тов. Штремг ничего не сказал о внутренних резервах горняков, о том, какими путями они собираются выйти из трудного положения.

Начальник второго листопркатного цеха т. Кочнев рассказал, какими путями прокатчики добиваются повышения производительности труда.

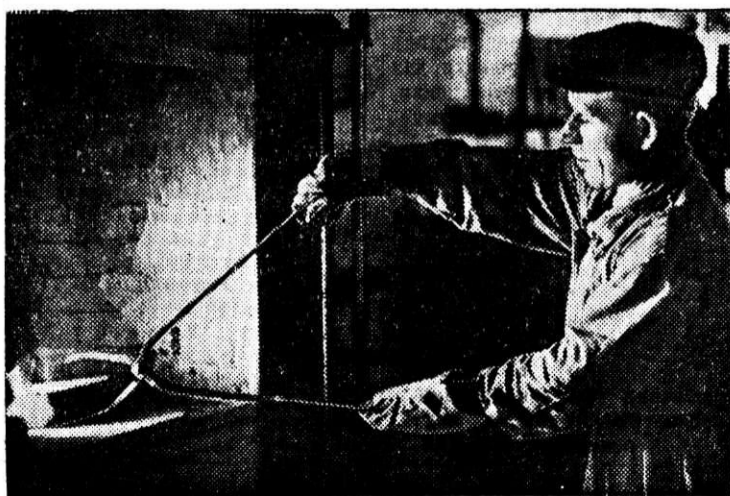
Заместитель директора комбината т. Андронов, назвав производительность труда мерилем технического прогресса, призвал металлургов выполнять свои социалистические обязательства по ее увеличению.

О том, как необоснованно раздуваются штаты в некоторых цехах, сказал начальник отдела кадров т. Буйвид. Он подчеркнул, что нужно обучать людей владеть сложной автоматикой.

Далеко не все внутренние резервы повышения производительности труда использованы на железнодорожном транспорте. К сожалению, об этом ничего не сказал начальник планового отдела ЖДТ т. Савостин. Споры нет, железнодорожники многое сделали для повышения производительности труда, но работы еще непочатый край.

Главный инженер комбината т. Филатов заявил совещанию, что у металлургов имеются все возможности выполнить задание семилетки по повышению производительности труда. И эти обязательства будут выполнены, если руководители всех цехов с должной ответственностью отнесутся к внедрению новой техники, к автоматизации и механизации производственных процессов.

В решении, принятом на совещании, намечены конкретные пути увеличения роста производительности труда на комбинате.



Ночь. Но на территории комбината светло. Тысячи электрических огней сверкают с дневным светом. Красивые плафоны установлены всюду. Эти плафоны матового цвета изготовлены стекловым участком цеха вспомогательных материалов. Здесь выпускаются десятки изделий из стекла.

Отличное качество продукции выдает ударник коммунистического труда стекловым участка В. Е. Александров. Он всегда перевыполняет сменное задание.

На снимке В. Е. Александров.

Заключительные занятия состоялись на нашем комбинате. В течение шести дней участники школы обстоятельно изучили опыт механиков и электротехников Магнитки по ремонту оборудования прокатных станов и составили рекомендации. Главный механик комбината т. Резнов сделал доклад на тему «Новое в ремонте прокатного оборудования и уходе за ним». Перед участниками школы выступили также с докладами работники отдела главного энергетика прокатных цехов и представитель Уральского завода тяжелого машиностроения. Последний рассказал о новых разработках Уралмашзавода в области прокатного оборудования и совершенствования действующего.

Побывав в прокатных цехах, участники школы детально познакомились на месте с постановкой ремонтов прокатного оборудования, в листопркатном цехе № 3 познакомились с опытом освоения нового оборудования.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ