

В 11-й ПЯТИЛЕТКЕ

У металлургов страны

отсутствия нарушений технологии; увеличения сроков службы сменного оборудования по сравнению с планом; экономии материалов на тонну разлитой стали против плановых норм.

По бригадам прессовщиков и обжигальщиков огнеупорных изделий и сырья

Выполнения плана производства полуфабриката и готовой продукции; более высокой часовой производительности агрегата; увеличения выхода качественной продукции; экономии сырья и материалов.

По локомотивным бригадам металлургических и горнорудных предприятий

Лучших показателей выполнения заданий по объему грузоперевозок; четкого соблюдения графика обслуживания производственных цехов и агрегатов; отсутствия внеплановых заходов локомотивов в депо; отсутствия брака в работе (сходы, повреждения стрелок и др.).

По бригадам каменщиков-огнеупорщиков, занятым на ремонте доменных, сталеплавильных печей и других агрегатов

Высокого качества ремонтов и проведения их в соответствии с утвержденными графиками; более высокой производительности труда; большей экономии огнеупорных материалов.

По бригадам прессовщиков металлоотходов в копровых цехах

Выполнения плана по прессованию металлолома на прессах, достигших установленных проектных мощностей; выполнения заданий по росту производительности труда; увеличения выхода качественной продукции; меньших потерь от брака; большего снижения простоев оборудования (при ремонтах).

По комплексным бригадам газорезчиков металлолома и отходов в копровых цехах

Выполнения плана переработки лома и отходов черных металлов (в том числе стального лома и отходов электропечного лома); увеличения производительности труда на одного члена бригады не менее, чем на 1,2 процента против установленных норм; меньших потерь от брака.

По бригадам эмальщиков посуды

Большого выполнения норм выработки; увеличения выхода готовой продукции со знаком качества, сдачи продукции с первого предъявления, меньших потерь от брака; снижение расхода шликера против установленных норм.

УЧИТЫВАЕМЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

По предприятиям, организациям, производствам и цехам
При подведении итогов соцсоревнования учитыва-

ются также результаты в сравнении с планом и достижениями других предприятий, организаций, производств и цехов по следующим показателям:

внедрение новой техники, передовой технологии, научной организации труда, передового опыта, повышение эффективности работы по рационализации и изобретательству;

выполнение мероприятий по улучшению нормирования труда и сокращению применения ручного труда;

текучесть кадров;

выполнение плана по вводу объектов охраны водного бассейна и окружающей среды (только для предприятий и организаций);

внедрение бригадных форм организации и стимулирования труда;

подготовка и переподготовка рабочих кадров на производстве;

состояние технологической дисциплины (только для производств и цехов).

Коллективам комбинатов, производственных объединений, предприятий, производственных единиц и организаций, в которых произошел рост несчастных случаев первой группы, переходящие Красные знамена с первыми денежными премиями не присуждаются. В случае присуждения им второй и третьей денежных премий руководители этих коллективов полностью или частично лишаются премии. При определении размеров денежных премий комбинатам, производственным объединениям, предприятиям, производственным единицам, организациям из общей численности исключается численность цехов, где произошли указанные несчастные случаи.

По основным металлургическим агрегатам

Внедрение на агрегатах комплексных планов повышения эффективности производства и внедрения передовых методов труда;

участие в рационализаторской работе;

повышение технической квалификации и уровня общего и экономического образования членов коллектива. Состояние технологической дисциплины.

По бригадам рабочих ведущих профессий

Внедрение научной организации и передовых методов труда;

повышение квалификации и уровня общего и экономического образования членов бригады;

участие в рационализаторской работе;

освоение смежных профессий;

отсутствие случаев нарушения технологической дисциплины.

ПОРЯДОК ПОДВЕДЕНИЯ ИТОГОВ ВСЕСОЮЗНОГО СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ

Итоги Всесоюзного социалистического соревнования коллективов комбинатов, производственных объединений, предприятий, организаций и цехов подводятся ежеквартально, а по основным металлургическим агрегатам и бригадам рабочих ведущих профессий — по подгруппам

Коллектив Министерства черной металлургии СССР и Президиумом ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности.

При подведении итогов социалистического соревнования оценка работы коллективов осуществляется с учетом напряженности государственных планов, темпов роста, конечных результатов производственной деятельности, комплексного ввода в действие мощностей и объектов жилищного и культурно-бытового назначения, состояния воспитательной работы, выполнения социалистических обязательств нарастающим итогом с начала года и пятилетки.

Итоги социалистического соревнования подводятся на заседании Коллегии Министерства и Президиума ЦК профсоюза до 25 числа месяца, следующего за отчетным, после рассмотрения соответствующих материалов рабочей комиссией.

ПООЩРЕНИЕ ПОБЕДИТЕЛЕЙ ВО ВСЕСОЮЗНОМ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ

Коллективы предприятий, добившиеся лучших результатов по итогам года, представляются к награждению переходящими Красными знаменами ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ с дипломами и денежными премиями. Коллективы, награжденные переходящими Красными знаменами ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ и добившиеся наиболее устойчивых показателей выполнения напряженных встречных планов и социалистических обязательств, представляются к занесению на Всесоюзную Доску почета на ВДНХ СССР.

Коллективы, добившиеся наиболее высоких качественных показателей в выполнении заданий одиннадцатого пятилетнего плана, неоднократно удостоенные по годовым итогам Всесоюзного социалистического соревнования переходящих Красных знамен ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, представляются к награждению Почетным знаком ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ «За высокую эффективность и качество работы в одиннадцатой пятилетке».

Наиболее отличившиеся работники награждаются знаком «Отличник социалистического соревнования черной металлургии СССР» или Почетной грамотой Минчермета СССР и ЦК профсоюза;

единым общесоюзным знаком «Ударник одиннадцатой пятилетки» с вручением памятного подарка — за достижение высоких показателей в повышении эффективности и качества работы, досрочное выполнение заданий одиннадцатой пятилетки.

За выдающиеся достижения в труде передовики социалистического соревнования — рабочие и инженерно-технические работники — могут быть выдвинуты на соискание Государственной премии СССР.

При премировании победителей в социалистическом соревновании необходимо учитывать личный вклад в достижение высоких результатов хозяйственной деятельности, повышение эффективности общественного производства и качества работы. Минимальная сумма премии одного работника должна быть не менее 10 процентов его месячной тарифной ставки (должностного оклада).

Для поощрения коллективов бригад рабочих ведущих профессий — победителей во Всесоюзном социалистическом соревновании основных металлургических агрегатов установлено 27 денежных премий с присвоением звания «Лучшая доменная печь», «Лучшая коксовая батарея» и т. д.

Мастерам, которые обслуживают агрегат (блок), вышедший победителем во Всесоюзном социалистическом соревновании, присваиваются звания «Лучший мастер доменного, сталеплавильного, прокатного производства», а коллективам бригад, работающих на этих агрегатах — «Лучшая бригада горняков», «Лучшая бригада сталеваров» и т. д. Бригадирам (старшим рабочим), возглавляющим бригады, — «Лучший горнозой», «Лучший сталевар» и т. д.

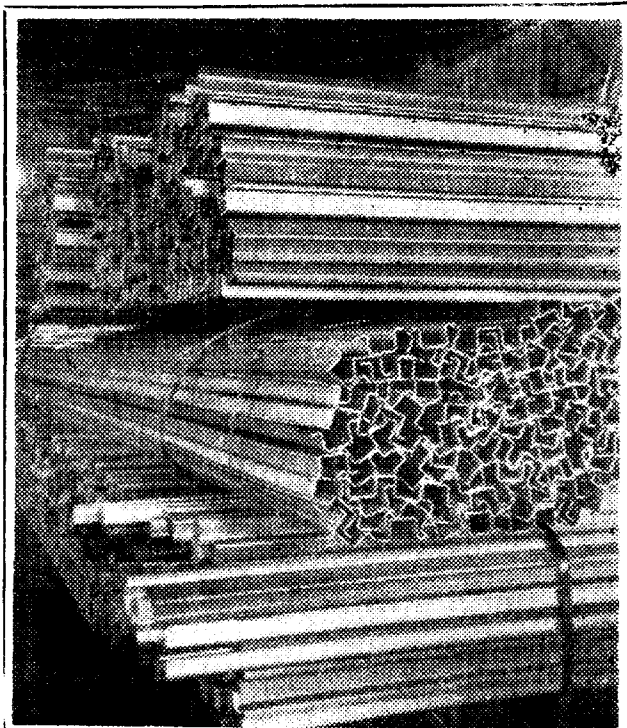
Денежные премии коллективам — победителям во Всесоюзном социалистическом соревновании выплачиваются в следующих размерах:

мастерам, обслуживающим металлургические агрегаты, — по 100 рублей;

бригадирам (старшим рабочим), возглавляющим бригады, — по 75 рублей.

Для поощрения других рабочих ведущих профессий, непосредственно обслуживающих агрегат, выделяются средства общей суммой из расчета 40 рублей в среднем на человека.

Конкретный размер премии каждому рабочему определяется начальником цеха и цеховым комитетом профсоюза по представлению мастера и профгруппорга. При этом учитывается личный и трудовой вклад каждого трудящегося.



Готовая продукция ЛПЦ № 7.

Индивидуальные премии членам бригады не должны быть меньше 30 и больше 60 рублей. Отдельные члены бригады, не проявившие активности в работе, не премируются.

При этом учитывается численность технологических рабочих, занятых непосредственно на металлургических агрегатах, без обслуживающего (ремонтного и вспомогательного) персонала.

Для поощрения коллективов бригад рабочих ведущих профессий — победителей во Всесоюзном социалистическом соревновании установлены 36 денежных премий с вручением Почетного вымпела Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности. Им присваивается звание «Лучшая бригада».

Бригадирам (старшим рабочим), возглавляющим бригады, присваивается звание «Лучший горняк», «Лучший разлищик» и т. д.

Денежные премии выплачиваются в следующих размерах: бригадирам (старшим рабочим), возглавляющим бригады, по 75 рублей, для других членов бригад — общей суммой из расчета 40 рублей в среднем на человека.

Для поощрения экскаваторных и других горнотранспортных бригад при подведении итогов Всесоюзного соревнования за год установлено 24 премии, в том числе:

для экскаваторных бригад: 2 первых по 1000 рублей каждая, 2 вторых по 800, 2 третьих по 500 рублей;

для буровых бригад: 2 первых по 500 рублей каждая, 2 вторых по 400, 2 третьих по 200 рублей;

для локомотивных бригад: 2 первых по 800 рублей каждая, 2 вторых по 600, 2 третьих по 300 рублей;

для бригад водителей автосамосвалов: 2 первых по 300 рублей каждая, 2 вторых по 200, 2 третьих по 100 рублей.

В Рязани подъезды жилых домов оборудованы системой автоматического управления электроосвещения.

В схеме автоматического управления электроосвещения применяются: фото-выключатель Ф-2, тиратронный фильтр ТФСР-4, конденсатор, реле, магнитные пускатели.

Магнитные пускатели устанавливаются в сводных электрощитах домов и питаются от квартальной воздушной линии и щита, в котором они установлены. Пускатели включают электроосвещение в подъездах. К одному фотовыключателю можно подключить неограниченное количество домов. В случае отказа работы фотовыключателя Ф-2 или тиратронного фильтра ТФСР-4 предусмотрено ручное управление.

Экономический эффект от внедрения автоматического управления электроосвещением в 20 жилых домах составил 1979 рублей.

На стане «2800» Коммунарского металлургического завода усовершенствована технология резки толстолистовых раскатов; резку раскатов толщиной до 40 мм в горячем состоянии (600—850°C) осуществляют дисковыми ножницами (вместо гильотинных), а для обрезки продольных кромок у холодных раскатов толщиной 40—50 мм смонтировали механизированную линию, состоящую из двух газопламенных машин.

В качестве горючего компонента подогревающего пламени в смеси с кислородом для этих машин используют дешевый коксовый газ. При использовании такой технологии качество поверхности реза высокое.

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича разработан проект установки в технологическом потоке стана «3000» одновальных кромкообрезных ножниц новой конструкции с дугообразными верхними ножами.

Длина ножей составляет 2200 мм, наибольшее раскрытие ножей 150 мм, длина одного реза 1100—1300 мм, число резов 21—28 в минуту, усилие резания 2,35 МН.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате в котельно-монтажном цехе для наплавки крупногабаритных деталей длиной до 8 м и массой до 20 тонн изготовили портал, на котором установили сварочный самоходный автомат А-874 Н для наплавки под флюсом. Крупногабаритная деталь закрепляется между планшайбой манипулятора УСМ-5000, которая может поворачиваться в вертикальное положение, и задней бабкой. В процессе наплавки манипулятор вращает деталь со скоростью сварки, а самоходный автомат А-874 Н перемещается по направляющим вдоль детали. Процесс наплавки крупногабаритных деталей происходит автоматически и беспрерывно.

Использование установки позволило повысить производительность труда при наплавке крупногабаритных деталей и получить экономию свыше 7 тыс. рублей в год.

Обзор подготовили инженеры ОНТИ.