

ПРОТИВОЗАТРАТНЫЙ МЕХАНИЗМ— В ДЕЙСТВИИ!

Наш комбинат всегда славился умением считать затраты. Сегодня на предприятии внедряются комплексные счета экономии, что свидетельствует о новом «витке» соревнования за бережное расходование ресурсов. В рабочем лексиконе появилось новое выражение «противозатратный механизм».

Без преувеличения, это один из главных вопросов работы металлургов в условиях нового экономического эксперимента, который начнется в будущем году. И если бы мы сказали, что противозатратный механизм у нас уже действует эффективно, то мы, безусловно, погрешили бы против истины. Потому что это большая работа как по своему объему, так и по времени. О затратах мы говорили и раньше, но не так углубленно и комплексно, как сейчас. А больше разговор шел о тоннах, погонных метрах. И сегодня еще живуче мнение: мол, были бы тонны, а уж рубли, то бишь зарплата будет сама собой. Но жизнь убеждает: не будет! Истинный передовик тот, кто не только производит сверхплановую продукцию, но и затрачивает при этом минимальное количество ресурсов.

Раньше очень спокойно, миролюбиво производились взаиморасчеты между цехами. Скажем, между горняками и доменщиками, между доменщиками и коксохимиками. А теперь они «выясняют» отношения, считают каждый затраченный рубль. Такие деловые «конфликты» надо только приветствовать. Потому что в основе их — настойчивый поиск внутренних резервов, желание повысить качество работы.

Возьмем сталеплавильщиков. На их дополнительном счету полторы сотни тысяч тонн стали. Раньше это был едва ли не главный показатель мастерства. Но сегодня хозяева мартенов на первое место ставят себестоимость: а во что обходится? Металлурги Магнитки получают легированного лома в три раза больше, чем полагается по нашим расчетам. А легированный лом в полтора раза дороже углеродистого. Ежемесячно наблюдается рост затрат на выплавку — за счет стоимости металлического лома. И все же, несмотря на такие неблагоприятные условия, сталеплавильщики нашли возможным сэкономить на ферросплавах. И общая картина получается такая: перерасход легированного лома равен 2,3 миллиона рублей, а экономия на ферросплавах — 2,2 миллиона. Налицо экономический подход к производству. Надо отдать должное нашему главному сталеплавильщику Анатолию Ивановичу Агарышеву: он сам скрупулезно считает затраты и учит считать своих подчиненных.

Понятно, что противозатратный механизм должен находить отражение в организации трудового соперничества. На комбинате заведено правило: если у трудового коллектива нет экономии по себестоимости, то на призовое место в соревновании он претендовать не может. А для лучших, для самых бережливых учрежден специальный приз. Но ярче всего противозатратный механизм проявляется в комплексных лицевых счетах экономии, которые приживаются на комбинате с легкой руки сортопрокатчиков. Именно комплексные счета дают наибольший эффект.

Опыт сортопрокатчиков распространяем в остальных цехах. Конечно, это требует немало усилий, труда. К тому же не хватает людей, которые должны вести учет, контрольно-измерительных приборов. И все же, несмотря на эти и другие трудности, металлурги поворачиваются лицом к себестоимости, которая является зеркалом нашей экономики.

Ю. ЛЕВИН,
заместитель директора комбината
по экономическим вопросам.

Нынешний год для сталеплавильщиков Магнитки во многом переломный. За шесть месяцев дополнительно к плану произведено около 150 тысяч тонн добротной стали. Отрядный показатель! Имеет комбинат и экономию средств от себестоимости.

Но если посмотреть на нашу работу с позиций тех высоких требований, которые предъявляет нам XXVII съезд КПСС, то становится очевидным, что мартеновцы трудятся еще намного ниже собственных возможностей. На недавно прошедшей научно-практической конференции подробно говорилось о неиспользуемых еще резервах. Например, в июне снизили производство 900-тонные печи. Ожидания, которые мартеновцы первого цеха возлагали на различные ковши увеличенной емкости, пока не дают нужной отдачи. Сбавила темпы самая крупная в Союзе 35-я мартеновская двухванная печь. Тяжело ра-

Заказам — партийный контроль

ботает второй мартен. Немало своих проблем в третьем цехе.

И как итог этого — лишь два десятка сталеварских бригад выполняют с начала года заказы на 100 процентов. То есть каждый седьмой. Мало! Повсеместно допускается перерасход ресурсов. Так, в первом мартене за пять месяцев перерасходовано почти шесть с половиной тысяч тонн чугуна. Велики потери от брака. За пять месяцев они составили у сталеплавильщиков свыше двух миллионов рублей. В связи с этим особенно остро встает вопрос об эффективности противозатратного механизма. Он касается не только специальных служб, но буквально каждого мартеновца. И уж, конечно, в стороне от этого не могут быть коммунисты. Роль партийных организаций, партийных групп

здесь резко должна возрастать. Как отмечалось на научно-практической конференции, многое в наших партийных группах проводится формально. Возьмем, к примеру, собрания, которые призваны играть роль политического руководства. Именно на собраниях должны ставиться и обсуждаться коренные вопросы, на собраниях рядовые коммунисты должны учиться принципиальности в оценке собственной работы. Разговор надо вести по-деловому, без трескотни. На комбинате немало партийных групп, где о наиболее говоря по-рабочему, не сглаживая углы. Деловую атмосферу создают партийные группы мастера производства. Александр Завольский, машинист завапочной машины Александр Богданов, старший мастер разлива Александр Маслов, мастер

производства Анатолий Котий и другие. К сожалению, в большинстве партгрупп партийные собрания не оставляют глубокого следа в жизни наших коммунистов. Анализ подсказывает, что происходит это не случайно. Собрания готовятся узким кругом лиц. Доклад делается, как правило, самим секретарем или первыми лицами цеха, причем в докладе преобладают общие призывы, ни к чему не обязывающие постановления. И ораторы предпочитают говорить больше в «парадном» стиле. И сами собрания носят скорее хозяйственный характер, чем партийный. А когда нет острой критики, когда ход выполнения решений не контролируется, тогда и рождаются пассивность, заорганизованность. Надо решительно ломать такую практику! Например, во втором копровом и вто-

работали на печах, сегодня не подходит? Надо переучиваться?

Именно так. Переучиваться. Взять, к примеру, самую, казалось бы, простую операцию — завалку шихты. Эту операцию многие понимают доволно примитивно: лишь бы завалить. А ведь тут далеко не так все просто. Именно в этот период в шихте надо накопить максимум тепла. Обучиться этой премудрости можно на

плавке. Тренажер даст возможность учиться программировать выпуск плавки строго по заказам. А это как раз то, что надо.

Попутно хозяева мартенов решают некоторые социальные вопросы, например, улучшатся условия труда. Ведь сейчас, когда топливо используется неправильно, если не сказать, преступно (одна треть топлива выбрасывается из рабочего пространства в

двум операциям — награву и обезуглероживанию. Магнитогорские специалисты ставят перед тренажером масштабные задачи, о которых сказано выше. Важно, чтобы этот сильный фактор интенсификации сразу же включился в рабочую «упряжку». Для этого нужно решить два вопроса. Первый: надо как можно быстрее приобрести несколько компьютеров, поскольку специалисты МГМИ уже разработали программу для обучения. Второй: для обслуживания тренажера надо иметь соответствующий штат специалистов. Пока же штата нет, а нужны руководитель тренажера, инженер-автоматчик, слесарь цеха контрольно-измерительных приборов, инженер-электронщик, инженер-программист.

Тренажер «Сталевар»

Впервые на комбинате

тренажере. Правда, сегодня на нем можно имитировать лишь финишные операции — раскисление и доводку жидкой стали. Но с установкой тут компьютерной техники можно разработать соответствующую программу и спокойно обучать сталеваров вести плавку в оптимальном режиме. С помощью компьютера мартеновские печи смогут работать в определенном ритме. Сейчас не учитываются многие факторы. А если быть точным, то пока учитываются едва ли не единственное: сколько часов «присидела» предыду-

щий персонал старается реже подходить близко к печи: ведь идут большие выбросы газов и тепла. Сталевар и подручные крутятся между постом управления и агрегатом. Оптимальный тепловой режим озодровит атмосферу на печном пролете. Сталевару и подручным будет работать легче — во всех смыслах!

Аналогичный тренажер имеется на Кузнецком металлургическом комбинате. Но там он преследует узкие цели: на нем подручные сталевара обучаются лишь

Итак, первое знакомство с тренажером мартеновцев третьего цеха показало, что сталеплавильщики с большой заинтересованностью отнеслись к новинке. Они понимают, что возможность промоделировать плавку научит их эффективнее использовать мартеновские агрегаты и ресурсы. И в конечном счете — безупречно выполнять заказы, увеличивая рост производства стали. Сказав «А», надо говорить и «Б», то есть, установив тренажер, нужно вооружить его компьютерной техникой. Тогда он оправдает все ожидания.

К. ЮРЬЕВ.



Для строительства кислородно-конвертерного цеха необходимо изготовить десятки тысяч тонн металлических конструкций. Передовые сталевары комбината обратились к своим товарищам по работе с призывом произвести столько сверхпланового металла, сколько необходимо для удовлетворения потребностей строителей.

На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите сталевара восемнадцатой печи третьего мартеновского цеха Виктора Николаевича КОНАРЕВА. На счету его бригады более 600 тонн стали, выплавленной с начала года дополнительно к заданию. Ударник коммунистического труда, неоднократный победитель внутрицехового социалистического соревнования В. Н. Конарев награжден орденами Трудовой Славы II и III степеней.

ром мартеновском цехах стали больше привлекать к подготовке собрания рядовых коммунистов, разговор о недостатках пошел живее. Заметно лучше проводятся собрания в третьем мартене.

Напряженные задачи стоят перед сталеплавильщиками в новой пятилетке. Ежегодно надо производить около 16 миллионов тонн стали. Каждому цеху намечена конкретная программа интенсификации производства. Главный упор делается на качество труда, на качество металла. Заказы должен выполнять каждый цех, каждый агрегат, каждая сталеварская бригада. Этот показатель теперь самый важный, решающий. И долг каждой партийной группы — взять под строжайший контроль выполнение всех без исключения заказов.

В. ШИНКАРЕВ,
секретарь парткома сталеплавильного производства.

В очередном, восьмом по счету, специальном выпуске «Магнитогорское ускорение» первая страница будет посвящена проблеме интенсификации в прокатном переделе. В каждом цехе составлена пятилетняя программа ускорения. Позади шесть месяцев первого года новой пятилетки. Газета подводит некоторые итоги большой напряженной работы.

Вторая страница будет посвящена проблеме интенсификации в прокатном переделе. В каждом цехе составлена пятилетняя программа ускорения. Позади шесть месяцев первого года новой пятилетки. Газета подводит некоторые итоги большой напряженной работы.

Подготовил Ю. Кормилев. Тел. 3-31-33.