

РУДНЫЙ КОВДОР

Орган партийного комитета, профсоюзного комитета и дирекции Ковдорского горнообогатительного комбината

№ 12 (295)
Год издания 6-й

ПЯТНИЦА, 22 марта 1968 года

Цена 1 коп.

ПОДВЕДЕНЫ ИТОГИ ФЕВРАЛЯ

Профком комбината на своем заседании подвел итоги выполнения социалистических обязательств среди цехов за февраль.

На заседании профкома решено за аварийность и неритмичную работу в феврале среди

цехов первой группы мест не присуждать. Переходящее знамя у коллектива рудника «Железный» отобрать.

По второй группе цехов первое место с вручением знамени и денежной премии присудить коллективу ремонт-

но-механического цеха. Отмечена хорошая работа коллектива жилищно-коммунального отдела.

По третьей группе цехов первое место с вручением знамени и денежной премии присуждено цеху сетей и подстанций, а по четвертой

группе — коллективу отдела технического контроля. Отмечена также хорошая работа цеха КИПиА и опытной установки.

В. ЯКОВЛЕВ,
заместитель председателя профкома.

КРЕПНУТ СВЯЗИ

В красном уголке цеха, где отрабатывается технология получения апатитового концентрата, висят социалистические обязательства молодежного коллектива. В одном из них записано:

«...Не иметь неуспевающих среди обучающихся в вечерней школе и техникуме».

На первый взгляд нет ничего особенного в этом пункте: такие торжественные обязанности принимают на себя юноши и девушки других цехов и участков горнообогатительного комбината. И в каждом из них заложен свой смысл, свое особое содержание. Ведь многие учатся в школах, техникумах на вечерних и дневных отделениях, широ-

кий размах получило заочное образование.

Обязательства рабочих и работниц носят определенный характер: производственный коллектив соревнуется с учащимися 5 «В» класса средней школы. Дети тоже имеют свои обязательства. Такая обоюдная связь заставляет тех и других подтягиваться, не подводить своих товарищей, решительно добиваться первенства.

Рабочие-шефы помнят свои обещания, стараются не остаться в долгу перед учащимися. Так, нами отремонтированы и покрашены парты в классе, сделан красивый штатив, помогли выпустить стенную газету.

Дети тоже не хотят отставать. Например, они вы-

ступили с концертом художественной самодеятельности, информируют нас о своих школьных делах, учебе.

Учащиеся посетили цех. Здесь им показали оборудование, рассказали, как добывается апатит, повышающий плодородие почвы, ребятам рассказали, что для работы на таком оборудовании нужны знающие люди, грамотные кадры рабочих.

Наши связи с подшефными крепнут. В недалеком будущем для них устроим экскурсию на обогатительную фабрику. Пусть ребята посмотрят, как работают их отцы и матери, старшие братья и сестры.

В. ВАЛОВ,
заместитель секретаря комсомольской организации цеха.

РИТМИЧНОСТЬ — ВАЖНЕЙШИЙ ПОКАЗАТЕЛЬ

Наш комбинат уже свыше двух лет готовится к работе по-новому. За этот период проделана немалая работа по изысканию и использованию производственных резервов и улучшению постановки экономической работы. Все эти и другие меры, а также повышение оптовых цен на промышленную продукцию с 1 июля 1967 года создали предпосылки, при которых комбинат может успешно работать в новых условиях.

Тем не менее практика работы двух последних месяцев, как и предыдущих годов поназывает, что мы еще допускаем много неплановых затрат и усилий, удорожаем выпускаемую продукцию.

Так, ритмичность производства все еще остается низкой. Это прежде всего относится к работам на руднике «Железный». В целом по горной массе не выполнялся план в январе 13 из 22, феврале — 10 суток из 21. Не обеспечивался план и по бурению. В феврале только в течение шести дней выполнялись суточные графики.

В то же время коллектив буровиков успешно освоил новые высокоэффективные буровые станки СБШ-250. Это позволило повысить их производительность на 10 — 15 процентов.

Здесь трудятся замечательные люди: машинисты станков Тихомиров С. С., Филатов А. И., Курочкин А. П., Петухов В. Ф. и другие. Все они внесли свой вклад в дело освоения и совершенствования новой техники. Если немногим более года тому назад хорошей выработкой считалась выработка 40—45 погонных метров в смену, то сейчас средне-сменная производительность по участку в целом составляет 51—53 погонных метра.

Но план по бурению все-таки не выполняется. Почему так происходит? Прежде всего из-за того, что эта новая техника простаивает из-за отсутствия запасных частей. Из заявленной номенклатуры запчастей к станкам СБШ-250 ничего не получено. Коэффициент использования станков (к календарному времени) составил в январе 0,35, в феврале — 0,36, или каждый станок работал только 1,5 смены (из трех) в сутки.

Отсутствие запасных частей к бурстанкам вынуждает изготавливать их в ремонтном цехе, что ведет в первую очередь к увеличению времени, дополнительным материальным и трудовым затратам, и во-вторых — перегрузку РМЦ, который не может выполнять другие плановые заказы, при том очень важные.

План бурения на 1968 год рассчитан на бурение шарошечными долотами диаметром 269 миллиметров. Фактически же приходится бурить шарошками диаметром 243 мм потому, что за два месяца не получено ни одной шарошки диаметром 269 мм. В результате снизился выход горной массы с 1-го погонного метра сваяжи на 10—15 процентов. Имеются, конечно, и дру-

гие недостатки на буровом участке.

Невыполнение плана по бурению отразилось на уменьшении запасов отбитой горной массы за 2 месяца на 265 тысяч кубометров. Это тревожный фактор, который может привести к тому, что рудник через определенное время не будет обеспечивать текущую добычу, чем вызовет «лихорадку» всего предприятия.

В ритмичной работе комбината по выпуску железного концентрата особое место занимает цех технологического транспорта, от четкой работы которого зависит работа рудника и фабрики.

В феврале автомобилисты работали значительно лучше, чем ранее. В результате сэкономлено 50 плановых машино-смен при необходимой производительности. Однако, в течении 40 смен (из 63) транспорт выделялся ниже плана. Не додано в связи с этим 60.270 тонн горной массы. Имелись также 271 случай схода машин с линии и 229 опозданий.

У цеха технологического транспорта имеется много своих трудностей и недостатков. И ему должно уделяться максимум внимания и помощи со стороны других цехов, а также отделов и служб предприятия.

В новых условиях планирования и экономического стимулирования резко возрастает ответственность всех подразделений производства за выполнение своих плановых заданий, и поэтому ошибаются те, кто считает, что при новой системе будет спокойнее, легче работать.

Наоборот, именно через беспокойство, через строгую ответственность за порученное дело, через хозяйственный расчет могут достигаться наибольшие результаты при наименьших затратах. Этому способствует внедренная на комбинате система хозрасчетных санкций в отношениях между цехами. Она направлена, в первую очередь, на обеспечение ритмичности в работе всех участков, на повышение ответственности каждого цеха за судьбу плана.

Практика применения этой системы за два месяца дала положительные результаты. Правда пока это лишь «репетиция». С переходом на новую систему хозяйствования применение системы санкций должно в полной мере способствовать ритмичной работе всех звеньев, улучшению эффективности производства.

Существующую систему санкций во взаимоотношениях между цехами по нашему мнению необходимо расширить, т. е. распространить ее на отделы и службы, в частности на отдел снабжения, которые бы были заинтересованы и несли материальную ответственность за обеспечение плановой ритмичности производства.

Б. КУТАСОВ,
экономист рудника «Железный».



В прошедшее воскресенье на хоккейной коробке стадиона прошли соревнования по хоккею с шайбой на приз комитета ВЛКСМ и профкома комбината.

В играх принимали участие команды «Обогатитель», «Горняк», «Юниор» и «Союз». В финальной встрече команда «Обогатитель» обыграла «Союз» со счетом 6:1 и стала обладателем переходящего кубка.

На снимке: команда-победительница. Слева направо — А. Розанов, Г. Борозняк (капитан команды), А. Данилкин, В. Жданов, В. Мишанин и Г. Борисов, впереди — А. Бирюков.

Фото А. Андропова.

ЛУЧШИМ ИЗДЕЛИЯМ—ЗНАК КАЧЕСТВА



ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ ТРЕХФАЗНЫЕ АСИНХРОННЫЕ КРОТКОЗАМКНУТЫЕ ЕДИНОЙ СЕРИИ А2 10, МОЩНОСТЬЮ СВЫШЕ 100 КВТ
(Московский электромеханический завод имени Владимира Ильича)

По своим параметрам и по ряду показателей (коэффициент полезного действия, мощность, вес) превосходят аналогичные электродвигатели, выпускаемые за рубежом. Применение провода прямоугольного сечения вместо круглого, создание новой пазовой изоляции, выгодная геометрия магнитопроводов обеспечивают минимальный удельный расход материалов, значительно повышают надежность. Срок службы — 18 лет. Экономический эффект — 1 миллион 140 тысяч рублей в год.

СО ЗНАКОМ КАЧЕСТВА



НАСОСЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ СКВАЖИННЫЕ ДЛЯ ВОДЫ — 1 ЭЦВ-6-10-50 и ЭЦВ-6-10-140 С ПОГРУЖНЫМИ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ
(Кипиневский насосный завод им. Котовского)

По своим техническим показателям: мощности, числу оборотов, КПД — не уступают лучшим зарубежным образцам. Вероятность безотказной работы при наработке 6000 часов увеличена с 0,72 до 0,9. Срок службы увеличен до 3 лет, КПД — на 2—3 процента.

АТТЕСТАЦИЯ ШАГАЕТ ПО СТРАНЕ

Государственная аттестация промышленной продукции, начавшаяся в апреле 1967 года, продолжается. К настоящему времени прошли аттестацию и удостоены знака качества свыше 200 изделий. Среди них 20 приборов пневматической регулирующей системы «Старт» (завод «Тизприбор»), восемь видов кабеля дальней связи (завод «Москабель»), 26 моделей женских пальто (швейный завод «Вымпел») и многие другие изделия.

Первыми были аттестованы изделия передовых предприятий Москвы. Ныне государственная аттестация проводится во многих городах Советского Союза. Уже выходят со знаком качества ткани Брянского камвольного комбината, почтовые вагоны Ленинградского вагоностроительного завода, паровые турбины Свердловского турбомоторного завода.

Решение аттестационной ко-

миссии о присвоении изделию знака качества, а также введение мер экономического стимулирования за выпуск аттестованной продукции — это лишь заключительные этапы длительной и трудоемкой подготовительной работы.

Готовясь к выдвижению продукции на знак качества, предприятие всесторонне укрепляет свою производственно-техническую базу, чтобы обеспечить стабильное высокое качество аттестуемой продукции. Пересматривается и улучшается техническая документация. Вводится контроль за технологической дисциплиной на предприятии.

Государственная аттестация промышленной продукции — не только строгий экзамен для одного или нескольких лучших изделий, но и смотр всех возможностей предприятия, выявляющий резервы для дальнейшей борьбы за отличное качество всей продукции.

ИЗ МЕТОДИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ...

1. Аттестации подвергается важнейшая серийная и массовая продукция, выпускаемая предприятиями, переведенными на новую систему планирования и экономического стимулирования, по перечню, согласованному министерствами (ведомствами) с Госпланом СССР и Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР.

2. Показатели аттестованной продукции должны превышать показатели, установленные государственными стандартами, и соответствовать передовым лучшим показателям качества (эксплуатационные и потребительские свойства, надежность и долговечность, технологичность, соответствие эстетическим требованиям, степень стандартизации

и унификации), а также обеспечивать экономическую выгоду для потребителя.

4. Обязательным условием аттестации является стабильность качества продукции, обеспечиваемая на основе строгой технологической дисциплины и высокой культуры производства.

8. В целях усиления заинтересованности предприятий в повышении качества продукции устанавливаются экономическое стимулирование выпуска аттестованных изделий и экономические санкции за выпуск продукции пониженного качества. (Утверждено Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 26 декабря 1966 года).

ПОСТАНОВЛЕНИЕ ЦК КПСС, одобренное 30 ноября 1967 года, дает высокую оценку разработанной на предприятиях Саратовской области системе мероприятий по повышению качества продукции. Многолетняя практика применения этой системы, указывается в постановлении, убедительно доказывает ее высокую эффективность и большое значение для ускорения технического прогресса.

Первый, стержневой принцип системы гласит: непосредственный исполнитель — конструктор, технолог, рабочий, мастер, начальник цеха или отдела — несет полную ответственность за качество разработанной им технической документации или изготовленной продукции.

Производители и работники, подвергавшие свою работу строгому самоконтролю, были у нас и раньше, однако до последнего времени их удельный вес в общей массе работников был невелик.

Система, разработанная саратовцами, воспитывает чувство самоконтроля у каждого работника, превращает патристическое начинание передовиков в массовое движение, в соревнование под девизом «Совесть — лучший контролер».

Перед предъявлением контролеру выполненной работы каждый исполнитель должен тщательно проверить ее качество и убедиться, что ошибок не допущено.

Со своей стороны, контролер, проверяя качество исполнения, обязан возвратить работнику документацию или изделия при обнаружении первого же дефекта, не подвергая их разбраковке. Деятельность технического контроля теперь приобретает профилакти-

ческий, предупредительный характер. Главной задачей его становится не отбраковка годной продукции или документации от бракованной, а изучение процессов организации труда, производства и принятие своевременных мер для предотвращения возмож-

ных ошибок. На предприятиях, работающих по саратовской системе, ежедневно проводятся оперативные совещания — Дни качества. Здесь в присутствии руководителей всех подразделений производства подробно анализируется каждый случай возврата продукции, а также принимаются меры по предотвращению возвратов в дальнейшем.

Введение саратовской системы связано с большими организационными работами. Всегда ли в виду за некачественную работу следует возлагать на исполнителя?

Да, если он относился к своим обязанностям небрежно. А если ему пришлось работать по несовершенной, либо неотработанной технической документации, если отсутствовала оснастка, или инструмент оказался неисправным? Как быть в таком случае? Ведь по условиям саратовской системы некачественная продукция не может быть предъявлена на контроль. Выход

один — совершенно бескомпромиссно провести такие подготовительные работы, чтобы для сдачи продукции с первого предъявления были открыты все возможности. И поэтому на первом же этапе введения саратовской системы в цехах, на производ-

ственных участках создаются комплексные бригады конструкторов, технологов и передовых рабочих. Эти бригады тщательно проверяют и уточняют каждый чертёж, каждый технологический процесс; отлаживаются и ремонтируются оборудование, оснастка, инструмент.

Вся работа по саратовской системе проводится на основе широкой пропаганды достижений передовиков, для критики недостатков используются печать, радио, витрины брака, сатирические листки, а также специальные графики, отражающие показатели сдачи продукции с первого предъявления и возврат изделий.

За достигнутые качественные показатели производственники-передовики получают премии согласно действующим положениям.

Эффективность саратовской системы очень велика. Так, в машиностроительных заводах Саратова, работающих по этой системе, коли-

чество зарекламированных изделий снизилось в 1965 году по сравнению с 1963 годом более чем на 70 процентов. В целом же сдача технической документации и продукции с первого предъявления на предприятиях и в конструкторских организациях, перешедших на саратовскую систему, достигает 80—90 и более процентов.

Принятая в 1955 году передовыми машиностроительными предприятиями Саратова, эта система впоследствии была успешно использована в химической, нефтяной, деревообрабатывающей, легкой, текстильной, пищевой промышленности, в строительных организациях, на транспорте, в государственных учреждениях — на всех участках народного хозяйства нашей страны.

По имеющимся данным, ее используют сегодня более 5000 предприятий и научно-технических организаций Советского Союза. Она применяется в Москве, Ленинграде, Горьком, Рязани, Новосибирске, Минске, Риге, Одессе, а также в городах Узбекистана, Казахстана, Эстонии и других союзных республик.

Внедряя саратовскую систему, следует помнить, что поверхностный подход, использование лишь отдельных ее принципов не приведут к успеху. Только настойчивое, повседневное осуществление всего комплекса мероприятий, предложенных саратовцами, позволит добиться значительного повышения качества продукции.

САРАТОВСКАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ

Профессор **Б. ДУБОВИКОВ**, зам. председателя Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

СО ЗНАКОМ КАЧЕСТВА

Двухосный автомобиль-самосвал грузоподъемностью 27 тонн Белаз-540 А (Белорусский авто-

мобильный завод Министерства автомобильной промышленности СССР).



Базовая модель семейства большегрузных автомобилей-самосвалов и автопоездов грузоподъемностью от 27 до 65 тонн.

На автомобиле установлен новый двигатель ЯМЗ-240 мощностью 360 л. с. производства Ярославского моторного завода. Гарантированный пробег — 20.000 км, пробег до капитального ремонта — 100.000 км. Высокая надежность и долговечность, сокращение эксплуатационных расходов на содержание и ремонт дают 2.930 рублей экономии в год на одну машину.

Кинотеатр «Юность»

23—24 марта новый широкоэкранный фильм ГДР «Пансион «Буланка».

24 марта на дневные сеансы польская кинокомедия «Жена для австралийца».

25—26 марта новая цветная кинокомедия «Нужный человек».

27—28 марта новый чехословацкий цветной широкоэкранный фильм «Люди из фургона».

29—30—31 марта новый широкоэкранный двухсерийный фильм «Твой современник».

ДЛЯ ШКОЛЬНИКОВ

- 25 — «Аквалинги на дне».
- 26 — «Длинные лебеди».
- 27 — «О тех, кто украд луну».
- 28 — «Пропало лето».
- 29 — «Путешественник с багажом».
- 30 — «Рассказы о детях».
- 31 — «Бей, барабан!».

Редактор **Г. Н. КОСИЦИН**.

ЖКО горнообогатительного комбината извещает, что касса по приему квартплаты и родительских взносов работает ежедневно без перерыва с 9 до 18 часов 30 минут. В субботу — с 9 до 17 часов. Выходной — в воскресенье.