

ИЗУЧАЕМ ПРАВО

В течение всего года работал в нашем интернате университет правовых знаний. Темой первого года обучения стало трудовое законодательство.

Более двадцати молодых металлургов два раза в месяц посещали эти занятия. В ели их юристы юридического отдела комбината Т. А. Пырялина и В. П. Воронина, которые сумели преподнести специальный материал в доходчивой форме. Это были не только лекции, но и собеседования, консультации по различным вопросам. Особый интерес вызвали у ребят деловые игры, где они могли сами участвовать и разбираться в различных ситуациях, возникающих на производстве. Систематически посещали занятия университета В. Никитина (КХП), Н. Стариков (ГПУ № 67), С. Абиатаев (управление трамвая).

Интересно прошло и завершающее занятие года. На этот раз вопросы задавали, главным образом, юристы. И ребята, отвечая на них, показали хорошие глубокие знания. Полнотой отличались ответы Анвара Сабитова (ЦРМО № 1), Сергея Лавтева (ЭРКЦ).

После занятий мы спросили ребят, что дает им посещение университета правовых знаний. Главное, о чем говорили ребята, занятия помогли им глубже узнать не только свои права, но и обязанности, научили разбираться в некоторых ситуациях, требующих знания законов.

Придет осень, и вновь университет правовых знаний соберет своих слушателей, во втором году обучения они будут изучать уголовное законодательство.

Р. ШЕМЕТОВА,
воспитатель интерната
№ 3 молодых рабочих.

ВСТРЕЧА НА ОГОНЬКЕ

Такие «Огоньки» во Дворце культуры им. С. Орджоникидзе проводятся ежегодно в конце учебного года. На них собираются воспитатели детских клубов, педагоги, люди, которые отдадут воспитанию детей все свое свободное время: тренеры - общественники, руководители кружков и секций.

Однако в этом году «Огонек» проходил по-особому, и прежде всего потому, что он был юбилейным, 25-й по счету. На него пришли и люди, которые стояли у истоков создания первых детских клубов, и те, для кого занятия с ребятами стали потребностью души совсем недавно.

Выступившие на «Огоньке» директор Дворца А. А. Стулак, заведующая детским сектором Л. А. Бурдыгина поблагодарили всех собравшихся за их неоценимую помощь в воспитании подрастающего поколения, за нестяжательность добрых сердец и большую любовь к детям.

Действительно, чем измирить деятельность, проводимую в детских клубах общественниками М. К. Сулимов, В. А. Забродским, Л. Ф. Козловым. Это не список проведенных мероприятий, их неустанная работа дает о себе знать и через много лет. Доброта, отзывчивость, привитая ребятам, и есть их большой кропотливый труд.

А. БРИЧКО,
рабкор.

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

Есть люди, которые с первого знакомства своим поведением, манерой разговаривать сразу располагают к себе. К таким людям относится Виктор Павлович Коротичский, помощник начальника коксового цеха № 1 по электрооборудованию. Глубокие знания, богатый опыт работы, смелость инженерного риска — именно эти отличия Коротичского качества снискали ему заслуженное уважение в цехе. Особенно раскрылись они в последние годы — в ответственный период строительства, ввода в действие и освоения первых на комбинате, большегрузных коксовых печей-миллионов — № 7—8-бис.

Сказать, что Виктор Павлович принимал в организации работы новых батарей непосредственное участие, — значит, ничего не сказать. На плечи Коротичского легли не только громадные заботы по контролю за монтажом и наладкой электрооборудования двух батарей, 14 коксовых машин и других объектов, подготовкой персонала, но и решение вопросов,

которые официально не входят в его компетенцию.

Батарей с индексом «бис», построенные вместо старых батарей № 7 и 8, возводились в тяжелых условиях действующего коксохимического производства, стесненности строительной площадки. При этом требовалось обеспечивать оперативный ввод в работу новых установок, переносить многие инженерные коммуникации. Технические решения приходилось принимать самостоятельно, поскольку проектировщики так затягивали согласование своих вопросов, что ставили под угрозу срыва график строительства комплекса.

В самые напряженные месяцы Коротичскому пришлось забыть не только о свободных вечерах, но и о выходных. И, пожалуй, нет на батареях ни одного участка, где не приложена инженерная находка, рационализаторская мысль Виктора Павловича.

Особенно больших усилий и технической смелости требовала доработка, а точнее,

полная переработка электроустановки приводами и другими механизмами коксовых машин. Это позволило существенно стабилизировать надежность работы машины, свести до минимума потери кокса по вине электриков. Даже проектанты признали правомерность проведенной переработки.

На новых батареях уровень технической оснащенности достаточно высок. А это значит, необходимо постоянно содержать в исправности многие датчики, блоки, схемы, облегчающие нелегкий труд коксовиков, повышающих и производительность батарей и качество кокса. В цехе сейчас квалифицированный и сплоченный коллектив электрослужбы. В этом немалая заслуга помощника начальника цеха В. П. Коротичского.

Виктор Павлович из тех руководителей, которых трудно застать за столом в кабинете. Он постоянно в движении, постоянно находится на одном из многочисленных объектов. В условиях коксохима запыленность

электростанций не укладывается в норму, здесь больше температурные колебания, агрессивная среда, к тому же многие объекты движущиеся — все они требуют постоянного внимания. Работы много. Но никто из подчиненных никогда не видел Виктора Павловича раздражительным, резким или грубым, он всегда сдержан, внимателен и доброжелателен к людям. Не случайно коммунисты первого коксового избрали его заместителем секретаря партийной организации цеха.

Бытует мнение, что хороший руководитель, отсутствующий которого не сказывается на работе. Думаю, если руководитель выступает лишь в роли палки-погонялки, тогда тезис это верный. Но согласитесь, сотрудничество с деловым, творчески мыслящим, инициативным руководителем идет лишь на пользу общему делу. Виктор Павлович приходит на участки не для того, чтобы выискивать недостатки или грешки подчиненных. Его появление в критический,

сложный момент вызывает у людей положительные эмоции: если здесь Коротичский — все будет хорошо. Его советы, подсказки выражены всегда в такой форме, что людям хочется сделать больше, чтобы заслужить одобрительный взгляд Виктора Павловича.

Рассказывали мне в цехе эпизод, который, думаю, очень хорошо характеризует человека. Поехал как-то Коротичский в выходной за город отдыхать. На обочине дороги увидел велосипедистку, измученную, большую от жары. Другой бы проехал мимо, а Виктор Павлович пересадил на велосипед одного из своих пассажиров-мужчин, а перегревшуюся на солнце велосипедистку отвез в деревню, где ей оказали медицинскую помощь. Конечно, и крюк пришлось сделать приличный, и драгоценное время отдыха было потеряно, но Виктор Павлович остался доволен — помог человеку.

Таков он во всем, коммунист, руководитель, специалист своего дела В. П. Коротичский.

А. МЯГКОВ,
начальник участка
автоматизации КХП.

НАШ РАБОЧИЙ ДОЛГ

(Окончание.
Начало на 1-й стр.)

Об этом настало время поговорить серьезно. Трудящиеся нашего цеха, поддерживая инициативу сталеплавильщиков, решили работать под девизом: «От стали по заказам — к поставкам по договорам». Однако выполнить девиз не так-то просто. В этом нам здорово помогают смежники. Скажем, коллектив первого маргеновского цеха, часто поставляющий металл с расходом, пеленами. Свою «лепту» вносит и коллектив слябинга — отсюда идет металл с рваной и жженой крошкой. «А хорошо бы пригласить их в наш цех и показать их работу в конечном, товарном виде, показать металл, который пойдет к потребителям. Вряд ли наши смежники во всех случаях останутся довольны итогами нашего совместного труда.

К числу объективных можно отнести и трудности, связанные с неравномерностью подачи металла в наш цех. Почти ежемесячно наблюдается такая картина: до 20-го числа металл поступает к нам в малых количествах, а в последние десятидневке его приток увеличивается почти в полтора—два раза.

Вот что говорит по этому поводу штабелировщик металла склада горячекатаных рулонов К. Галкин, рабочий, которому ежемесячно приходится сталкиваться с этой проблемой:

— Если до 20-го числа мы принимаем в наш поток примерно 300 рулонов за смену, то потом это количество возрастает в среднем до 460. И начинается неразбериха: машинисты кранов в поисках свободных мест «расталкивают» поплавающий прокатанный металл по всему складу. Нередко заваливают те плавки, которые необходимо поставить под порез на агрегаты резки. Потому и на эти агрегаты металл выдается неравномерно, и если один из них загружен хорошо, то второй вынужден простоять из-за отсутствия металла.

Работники стана изыскивают возможности справляться с этим наплывом металла. Но когда же тем, кто обслуживает листоотделку, выполнять заказы, если уже упущено драгоценное время?

Вместе с тем работники адъюстажа уже за первые две декады месяца должны выполнять заказы на 100 процентов с тем, чтобы потребители смогли получить свой заказ своевременно и в необходимом количестве и тоже, в свою очередь, могли выполнить свой план. Но не всегда это получается.

Большие трудности испытывают бригады отгрузки и машинисты кранов.

— Сейчас на складе лежит около трех тысяч тонн металла, порезанного для травильного отделения, — рассказывает машинист крана шестого туника первой бригады В. Савченко. — Спрашивается, зачем же его надо было резать в таком большом количестве, когда в травильное отделение мы подаем в смену всего 130 тонн, и этого им вполне хватает. А оставшийся «запас» мешает нам работать. И повагонно порезанный металл ложится вперемешку, что создает трудности при отгрузке.

В ряде негативных моментов, мешающих стабильному выполнению заказов, и неудовлетворительная работа агрегатов резки. В чем кроются причины их неритмичной работы, сбояв, кроме уже названных. Однозначно ответить на этот вопрос невозможно. Агрегаты были смонтированы и пущены четверть века назад, и какой-либо существенной перестройки или реконструкции с тех пор не претерпели. А ведь по их ролям нам прошли миллионы тонн металла. Естественно, оборудование устарело, и обслуживающий персонал вынужден тратить время на ремонты больше, чем следовало бы.

Большой проблемой остается хроническая нехватка запасных частей, которые мы в основном заказываем в механическом цехе и которые не всегда выполняются в срок. Одним словом, давно уже назрел вопрос о реконструкции всех трех агрегатов резки, тогда можно будет говорить и о значительном росте производительности труда, и об улучшении качества продукции.

— В плохой работе агрегатов резки виновны и сами операторы, — считает стар-

ший мастер В. Фалеев. — Некоторые из них халатно относятся к оборудованию, не делают вовремя профилактических осмотров.

И это касается не только тех, кто работает на агрегатах, но и на стане 2500. Любимой собой, всевозможные аварийные застревания здесь сразу сказываются на работе адъюстажа цеха. А у нас порой еще низка технологическая дисциплина. Можно привести два апрельских примера. Во второй бригаде, руководимой начальником смены А. Колоском, за одну смену полоса «застревала» трижды. Сказалась прежде всего несогласованность действий операторов шестого поста. Это привело к выпуску 20 тонн брака, а потеря производства составила 650 тонн.

В смене, руководимой С. Лебедевым, из-за невнимательности оператора на моталке № 7 произошло застревание — отправлено в брак 7 тонн металла.

И работники отдела технического контроля считают, что в ряде случаев в браке металла больше повинны сами прокатчики.

— Дефекты и изъяны металла большей частью ложатся на наш цех, — говорит контролер ОТК первой бригады В. Шекунова, — их в два раза больше, чем «пришлых» из мартена и первого обжимного цеха.

А значит есть над чем задуматься серьезно каждому из нас и, не ссылаясь только на объективные трудности, требовательнее подходить к себе, к своему труду. Пора понять, что обязательство перед потребителями, принятые цехом, — это обязательство каждого рабочего. Ну, а к тем, кто не выполняет их, нужно применять самые строгие меры, которые не ограничивались бы только снятием процента премии, а расценивались бы на одном уровне с невыполнением производственного задания. В более строгие рамки следовало бы поставить всех, от кого зависит, выполним мы слово, данное потребителю, или нет.

В. ЧИСТЯКОВ,
штабелировщик
ЛПЦ № 4.



Труженикам цеха металлургических изделий ПТНП хорошо известно имя штамповщицы Ольги Петровны Суловой. Почти три десятка лет трудится она в этом коллективе и в совершенстве овладела приемами работы на различных участках. Это дает ей возможность каждую смену перевыполнять норму выработки. Ударник коммунистического труда О. П. Сулова награждена медалью «Ветеран труда».

На снимке: Ольга Петровна СУСЛОВА.

В ГОСТЯХ У ШЕФОВ

В эти дни наш цех гостеприимно распахнул свои двери перед ребятами из подшефной школы № 20. Учащиеся с седьмого по десятый классы имели возможность ближе познакомиться с тружениками цеха, побывать на их рабочих местах.

Раньше ребята бывали лишь на тех участках, где работала шефствующая над ними бригада. Теперь же они заглянули в разные уголки цеха, последовательно проследили за технологическим циклом.

А ближе познакомиться с новым цехом комбината, в котором установлено современное оборудование, им помогает секретарь партбюро ЛПЦ № 8 А. В. Яковлев. Есть о чем рассказать Александру Викторовичу нашим подопечным. Не один год работал он производственным мастером, принимал участие в пуске цеха, вместе со всеми отлаживал сложнейшее оборудование.

Однако не только с технической стороны дела знакомятся школьники. Их интересуют ребятами из подшефной школы № 20. Скажем, семиклассникам надолго запомнилась встреча с ребятами из комсомольско-молодежного коллектива второй бригады АПР № 5. Этот КМК уже дважды в нынешнем году выходил победителем соцсоревнования между молодежными бригадами прокатного производства. Мало о чем пока говорит ребятам цифра выполнения плана — 108,6 процента. Зато не могут их оставить равнодушными рассказы о рабочих буднях бригады руководителя В. М. Царева и комсорга Л. Вшивцева.

Когда ребята уходили из цеха, их спросили о впечатлениях. В ответ многие говорили: «Вот бы здесь поработать!» Что ж, милости просим в наш цех, и не только на экскурсию.

М. ВАСИЛЬЕВ,
зам. секретаря бюро
комсомола ЛПЦ № 8.