

Воспитай себе смену

ШКОЛА Добронравова

То, что учиться у Добронравова интересно и легко, в третьем листопрокатном известно хорошо. Сам Алексей Иванович проявляет повышенный интерес к решению кадровых вопросов. Самые лестные отзывы о нем были высказаны слушателями политэкономического семинара. В нынешнем году он охотно занимался с группами подготовки резерва заместителей начальников прокатных цехов предприятий Минчермета, организованными Центральным институтом повышения квалификации ИТР.

На одном из занятий присутствовал и автор этих строк. С подробным анализом занятия можно познакомиться в методическом кабинете отдела подготовки кадров. А здесь хотелось высказать общее впечатление.

Все на том занятии было очень интересно, живо, увлекательно. Построено оно было не шаблонно. Вопросы, разбираемые на нем, — болевые точки для любого листопрокатного цеха. Опыт ММК в решении этих вопросов или, по крайней мере, подходах к их решению настолько важен, а изложение настолько интересно, что слушатели, молодые инженеры, настроенные несколько скептически в начале занятия, потеряли свой скепсис, заинтересовались и уже не обращали внимания ни на посторонних, ни на не очень обычные условия занятий, задавали массу вопросов. На все вопросы — и по технологии, и по организации работы цеха и лично своего труда — А. И. Добронравов дал исчерпывающие объяснения, пожелания, рекомендации.

На комбинате Алексей Иванович — известный и уважаемый человек. 33 года трудится он в прокатном производстве. За это время в совершенстве овладел рабочей профессией вальцовщика, отлично работал мастером, начальником смены, занимал другие руководящие должности в цехе и на комбинате. Постоянное повышение теоретических знаний и накопление практического опыта позволили А. И. Добронравову пройти путь от вальцовщика до заместителя главного прокатчика. По просьбе руководителей комбината Алексей Иванович принял руководство третьим листопрокатным цехом в трудный период налаживания производства после крупной аварии в 1984 году.

Занимая рядовые и руководящие должности, он постоянно вносит большой вклад во внедрение передовой прогрессивной технологии, технического усовершенствование агрегатов и организацию труда. Непосредственно участвовал в разработке и внедрении в производство новой технологии изготовления жесты, кинескопного и офсетного листа, листового производства для автомобильной промышленности, а также в освоении смонтированного и вновь вводимого оборудования на нашем комбинате, на Карагандинском и Ашинском металлургических заводах.

Как специалист высокой квалификации, Добронравов принимал участие в работе 6-й сессии советско-итальянской рабочей группы по научно-техническому и экономическому сотрудничеству в области черной металлургии, дважды выезжал в Венгерскую народную республику для оказания помощи.

Алексеем Ивановичем получено около сорока авторских свидетельств, опубликовано

в центральных и республиканских изданиях около 30 научных и технических статей. В 1980 году издательство «Металлургия» выпустило его учебник для ПТУ «Электролитическое и горячее лужение тонколистовой стали».

Вместе со всем этим Алексей Иванович прилагает немалые усилия, чтобы своевременно обеспечивать цех квалифицированными кадрами. В нем действует система подготовки и повышения квалификации. Более половины ежегодно принимаемых в цех рабочих не имеет профессии и нуждается в неотложном обучении. Оно организуется без промедления. В качестве инструкторов производственного и консультантов теоретического обучения назначаются опытные рабочие и инженерно-технические работники. Контроль за качеством обучения осуществляется непосредственно начальником цеха А. И. Добронравов и его заместителем М. С. Бронников.

А. И. Добронравов считает заботу о росте квалификации трудящихся одной из главных задач для всех руководителей цеха. Поэтому требовательность Добронравова к наставникам воспринимается как должное, тем более что необходимость и справедливость такой позиции подтверждается в практической жизни цеха.

Еженедельно на оперативных совещаниях с ИТР начальником цеха рассматривает вопросы профессионального и политэкономического обучения. Решения, принятые на этих совещаниях, на особом контроле у Алексея Ивановича. Кроме оперативных совещаний работники отдела подготовки кадров могут без задержки, без формализма и бюрократии решить в любой день возникшие на учебе вопросы как с Добронравовым, так и с любым инженерно-техническим работником.

В любой работе важен положительный пример руководителя. Поэтому в ЛПЦ № 3 не признают ссылок на невозможность сочетания работы с учебой — перед глазами пример А. И. Добронравова, который за время работы в цехе закончил Магнитогорский горно-металлургический институт, вечерний институт марксизма-ленинизма, защитил кандидатскую диссертацию и получил высокое звание лауреата Государственной премии СССР за активную работу по внедрению в производство новых технологий.

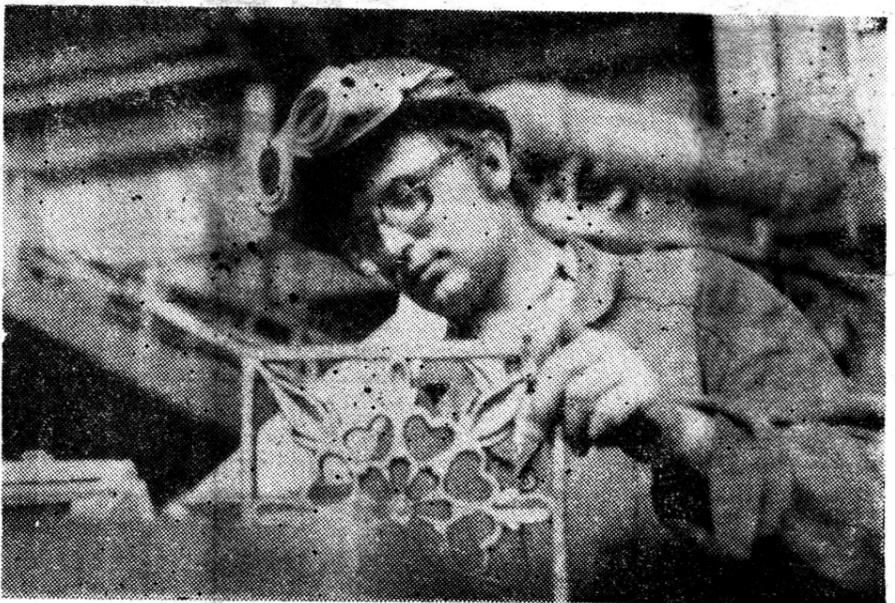
В. МАТЮШЕЧКИНА,
начальник бюро ОТО.

На правом фланге

пятилетки

Работу фасонно-литейного цеха принято оценивать по количеству отлитых заготовок для ремонтных деталей металлургических агрегатов. На днях фотокорреспондент Н. Нестеренко принес фотографию формовщика Николая Степановича ШУЛЬГИ, выпускающего несколько необычную продукцию.

Сейчас Николай Степанович изготавливает литье для эстетического оформления бытовых помещений различных цехов комбината. Эта работа требует не только знаний и большого опыта, но и немалых временных затрат и терпения.



Газета выступила. Что сделано?

„О БИБЛИОТЕКЕ“

12 января в нашей газете опубликовано открытое письмо группы работников комбината парткому, профкому и комитету ВЛКСМ ММК о неудовлетворительном состоянии помещений библиотеки для отдыхающих на Ванном. 28 июля в передовой «Начальники-молчаливники» указано, что письмо это, адресованное в профком комбината, осталось без внимания. Наконец, ответ поступил. Вот что говорится в нем:

„Надежен ли заслон?“

В первом номере спецвыпуска нашей газеты «Магнитогорское ускорение» в подборке материалов под заголовком «Надежен ли заслон?» говорилось о невысоком качестве металлоконструкций, поступающих на строительство ККЦ. Речь шла о необходимости жесткого входного контроля при поступлении оборудования и конструкций для нового объекта. Ответ УКСа на предшествующие публикации по этой теме редакция посчитала далеким от исчерпывающего.

В дополнение ответа, помещенного в статье «Надежен ли заслон?», сообщая: контроль за качеством поступающих металлоконструкций объектов ККЦ вполне надежен.

В нем принимают участие высококвалифицированные специалисты Челябинского завода металлоконструкций, авторский надзор, специалисты УНИИПСК, специалисты треста «Уралстальконструкция», технадзор УКСа комбината, представители кон-

вертерного цеха. В комплекс ККЦ входит строительство ремонтно-механической мастерской с мастерской сменного оборудования, без которых работа конвейерного цеха невозможна. Ведет строительство генподрядное строительное управление № 4 треста «Магнитострой» вместе с субподрядными организациями.

На протяжении текущего года интенсивность строительства этого объекта уменьшалась

от месяца к месяцу. Как обстоят дела в настоящее время?

Следует сказать, что обстановка складывается тревожная. До сдачи в эксплуатацию первой очереди цеха остается немногим больше двух месяцев. Строительство же второй очереди мастерской сменного оборудования нужно закончить в следующем году к пуску ККЦ. Сейчас прикладываются все усилия треста «Магнитострой» и комбината для того, чтобы строительство было выполнено в срок. Для этого подготовлены мероприятия, контроль за которыми осуществляют управляющий трестом и директор комбината. А. ЮРЧЕНКО, и. о. зам. директора комбината.

чалника УКОУ т. Буинцева А. В.

Принято решение о переводе библиотеки в другое помещение. Штаты на летний период рассмотрены дополнительно.

С. КИРИЛЮК,
председатель профкома комбината.

„Пыль

В глаза“

Корреспондентия «Пыль в глаза», опубликованная 21 июня, вторично сообщала о неудовлетворительном состоянии с разгрузкой и очисткой вагонов в ковровом цехе № 1.

Сообщая, что на реактивной установке закончен монтаж защитного козырька и в стадии завершения монтаж трубопровода промышленной воды для предварительного увлажнения вагонов перед их очисткой реактивной установкой.

Что касается щеточных машин по очистке от остатков мусора вагонов парка МПС, то машины смонтированы и произведена их наладка. Закончено оборудование системы пылеподавления водой.

В настоящее время очистка вагонов производится щеточной машиной.

М. ГУСЕВ,
начальник копрового цеха № 1.

Монтаж защитного козырька на реактивной установке копрового цеха № 1 завершён 5 августа. В настоящее время на очистке вагонов от мусора эксплуатируются две машины, смонтирована подвода промышленной воды и форсунки для пылеподавления, произведено усиление портала и установлен второй привод передвижения машины № 1, разработана система стимулирования машинистов за очистку вагонов.

Из-за нераспорядительности ст. механика цеха А. А. Чипшева не установлены анкерные болты для выполнения работ по усилению колонн тролледержателей. Эта работа будет выполнена до 1 сентября.

А. КРИВОШЕЙКО,
главный сталеплавильщик комбината.

„ПЫЛЬ“

В корреспонденции под этим заголовком сообщалось о крайне неблагоприятных условиях труда из-за уборки вращающуюся агломерационной пыли на доменных № 9—10.

Для уменьшения запыленности и улучшения условий труда в подбункерном помещении доменного цеха выделено или намечено следующее.

В 1996—97 гг. будет построена аглофабрика № 5 взамен аглофабрики № 1, 2, 3, которая позволит получать прочный агломерат. На действующих аглофабриках в 1988—90 гг. внедряются одиннадцать мероприятий согласно «Программе по снижению содержания мелочи 5—0 мм в агломерате аглоцехов № 1, 2», утвержденной 8 июля 1988 г. главным инженером комбината. Наиболее эффективные из намеченных мероприятий: увеличение расхода известки на агломерацию, удлинение горнов на шести агломашинах, реконструкция узла грохочения на агломашинах № 14—17.

По повышению эффективности вентиляционных систем на шихтоподачах доменных печей в 1987—88 гг. проводилась и проводится более активная поисково-проектная и практическая работа. Найдены технические решения по сооружению вторых ступеней очистки выбросов вытяжных вентиляционных систем № 1, 2, 7, 8, 9, 10, выполнены проекты,

внедряются или внедрены приточные вентиляционные системы на д. п. № 5, 6, 7, 8, 10, на д. п. № 4 проектируется. На реконструкции д. п. № 1 в 1990 г. предусмотрены наиболее совершенные вентиляционные системы шихтоподачи, литейного двора, гидросмыв в подбункерном помещении, который затем будет внедрен на д. п. № 2. Эти мероприятия внедряются по всем доменным печам.

Однако еще надо найти решения по вторым ступеням очистки выбросов из подбункерных помещений д. п. № 4, 5, 6, как повысить производительность приточной вентиляции на д. п. № 2, 9. Над этими вопросами технические службы комбината продолжают работать.

Г. БАРЫШЕВ,
и. о. начальника технического отдела.

по-сметной документацией, объемы подготовительных строительных работ выполняются в сроки, определенные графиками.

М. САФРОНОВ,
начальник отдела смотрителя зданий и сооружений.

„И снова сумятица“

О мерах по статьям «Начальники-молчаливники» и «Снова сумятица» сообщают следующие.

По выполнению организуемых отделом строительных работ в пери-

од подготовки к капитальным ремонтам доменных печей 1-го и 2-го разрядов за последние годы замечаний нет. Все работы в полном объеме и в срок обеспечиваются проек-