Профсоюзная жизнь: проверка выполнения соцобязательств

ОБЪЕКТИВНЫХ ПРИЧИН НЕТ...

Непростое положение сложилось к началу июля во втором мартеновском цехе. Коллектив на нынешний год принимал широкую программу по активизации соревнования, улучшению качественных показателей работы. Но получается так, что из всего намеченного неплохо обстоит дело лишь с повышением стойкости агрегатов. В среднем по цеху стойкость сводов наших печей возросла за первое полугодие в сравнении с таким же периодом прошлого года на 15 плавок.

На проходящих сейчас рабочих собраниях ведется анализ причин отставания цеха. И с сожалением отмечается, что коллективы не всех мартеновских печей работают сегодня на уровне своих возможностей. Это относится к сталеварским бригадам мартеновских печей № 5, 9, 10, где объем производства за первое полугодие не возрос, а снизился. Хотя, справедливости ради, надо сказать, что сталеплавильщики 9-й печи добились неплохой стойкости свода.

В начале года с важным начинанием выступили бригады мартеновской печи № 13, решившие резко увеличить объем производства при высоком качестве стали. Но в первые шесть месяцев сами инициаторы не сумели выйти на уровень производства, обеспечивающий выполнение поставленной задачи. Поддержавшие их бригады первой печи сработали значительно лучше, чем намечалось, сохранив уровень производства, предусмотренный годовыми наметками.

Возвращаясь к мысли о том, что не все работают на уровне своих возможностей, хотелось бы привести еще один пример. Ниже намеченных рубежей оказались итоги работы за первое полугодие у коллективов печей № 5 и 12. В равных условиях с бригадами пятой печи работают сталеплавильщики печи № 2. Но уровень производства здесь значительно выше.

С наступлением жарких дней отмечено ухудшение дисциплины. Не все выходят на смену после выходного с нужным настроением. Проведя смену возле агрегата и доведя плавку почти до готовности, иные сталеплавильщики позволяют себе «слегка расслабиться». А результат сказывается тут же. Так было 6 июля, когда сталевар В. Ефимов выдал плавку с отступлением от требований инструкции. И это не единичный пример. Любому работнику печной бригады нужно помнить, что горячий металл не терпит расхлябанности, безответственности и сполна платит неприятностями за халатность.

Можно ли сейчас, в жаркое время, трудиться качественно, производительно? Пример лучших коллективов убеждает — можно. Но лучших не так много, как хотелось бы. А как у тех, кто слабее? Могут ли и они показывать хорошие результаты? Думается, что могут. Условия для хорошей работы в цехе сейчас созданы: на всех завалочных машинах, например, установлены стационарные кабины, в цехе налажен питьевой режим, организовано хорошее питание работников. Проведены школы передовых методов труда, правда, отдача от этого пока невелика...

Коротко говоря, мы сегодня не можем назвать объективные причины слабой работы. Корень зла кроется внутри самого коллектива. И для удаления этого «корня» нужны усилия не только администрации, инженерно-технических работников и актива цеха, в том числе актива профсоюзной организации, — нужны также усилия каждого производственника.

Приближается наш профессиональный праздник. И День металлурга коллектив нашего цеха не может встретить, именуясь отстающим.

Чтобы выйти из прорыва, намечены организационно-технические мероприятия. Более устойчивую работу шихтовщиков обеспечит пуск нового крана на шихтовом дворе. Руководители цеха в течение нескольких дней встретятся с рабочими всех профессий: важно знать настроение людей, их претензии, чтобы немедленно принять меры к устранению недостатков.

Д. ГУДКОВ,
председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 2.

ОТВЕЧАЕТ СЛУЖБА „ХОРОШЕЕ НАСТРОЕНИЕ“

Грузовые диспетчеры ЖДТ обратились в службу с просьбой помочь изменить график их работы с тем, чтобы устранить переработки после смены. Этот сигнал мы направили председателю комитета профсоюза цеха эксплуатации ЖДТ Л. А. Гридину и начальнику цеха А. В. Костину. Вот что они сообщили.

«В мае текущего года бюро организации труда цеха провело хронометражные наблюдения за работой диспетчеров в конце смены. Анализ этих наблюдений показал, что время переработки после смены может быть уменьшено путем своевременной передачи информации с железнодорожных станций. Однако исключить послесменную переработку полностью не удалось. Поэтому распоряжением по цеху № 802 от 25.05.81, согласованным с цеховым комитетом профсоюза, грузовым диспетчерам с 1 июня 1981 года время начала работы сдвинуто на 0,5 часа при сохранении продолжительности смены 12 часов. В соответствии с новым графиком грузовые диспетчеры в настоящее время начинают работу утром в 8.30, вечером в 20.30.».

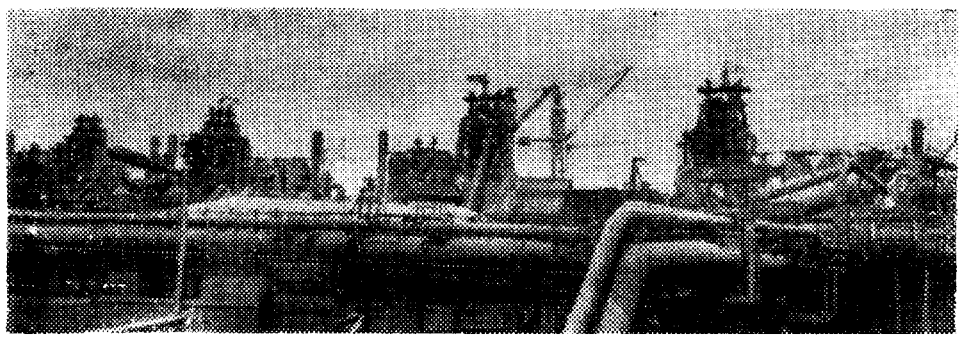
На другие сигналы трудящихся в службу «Хорошее настроение» ответы были даны им лично.

Напоминаем правила передачи сигналов по системе нашей службы: необходимо четко и ясно сформулировать вопрос или предложение, не упустив существенных деталей.

Ждем ваших звонков по телефону 68-26.

Т. ФАТИНА,
инженер-социолог.

НАВСТРЕЧУ 50-ЛЕТИЮ ММК



ПОИСК ПРОДОЛЖАЕТСЯ

Наша газета уже рассказывала 16 мая нынешнего года о поиске, который ведут молодые доменщики. Цель поиска — написать летопись своего коллектива, создать музей истории доменного цеха. Сегодня мы продолжаем рассказ о новых экспонатах музея.

... Телефон в помещении поисковой группы не умолкает. Сюда звонят по самым различным вопросам, хотя сейчас уже поиск близится к завершению. Начался так называемый переходный период, когда собранные материалы систематизируются, раскладываются в определенном порядке. Оборудуются помещения будущего музея. Проект его оформления взялся осуществить работник бюро эстетики ММК В. И. Майер. Огни электросварки показывают, что работа движется.

Уже сегодня доменщики готовы выставить в цеховом музее экспонаты, рассказывающие о коллективах — лауреатах премии имени Г. И. Носова. По этому разделу сбор материалов окончен, доменщики даже готовы поделиться ими с другими музеями, например, с научно-техническим музеем ММК. Но, увы, из-за нехватки помещений для экспозиции там и свои экспонаты некуда девать. По словам Н. И. Доможирова, директора музея комбината, в настоящее время около 5 тысяч ценных документов истории покоятся в архиве, в том числе и по доменному цеху...

У поисковой группы осталась сейчас самая трудная работа. До сих пор, например, не установлены люди, дававшие первые выпуски чугуна на первых восьми печах, ведутся поиски всех начальников, помощников начальников, секретарей партийных и комсомольских организаций, председателей комитета профсоюза доменного цеха, ибо это были личности с большой буквы, и не найти их имен просто непростительно. Предстоит опросить еще 40—50 ветеранов-доменщиков, записать их рассказы.

Несколько слов о чисто организационных делах. Готовится к выпуску объемная, хорошо иллюстрированная книга о доменном цехе, основанная на материалах поиска. К работе над этой книгой привлечен коллектив авторов, среди которых журналисты и писатели области, такие как М. В. Верниковская, Р. Ф. Шнеерсон, Т. А. Никифорова, В. Н. Кучер. Магнитогорский писатель А. Н. Лозневой приступил к работе над песней о доменном цехе и его героических людях.

Руководитель кружка дома юных техников ММК Г. Н. Шамшурин работает сегодня над мемориальными досками, которые впоследствии будут вывешены на доменных печах. На каждой из мемориальных досок (всего их — пять) будут сделаны надписи, рассказывающие о прошлом и настоящем доменных печей. Например, на второй печи появится доска с надписью: «6 сентября 1931 года печи было присвоено имя Клима Ворошилова. 13 октября 1978 года решением бюро горкома ВЛКСМ комсомольско-молодежному коллективу доменной печи № 2 присвоено звание «Коллектив им. 60-летия ВЛКСМ».

Кроме того, на улице Доменщиков 30 января 1982 года будет торжественно открыт памятный знак, посвященный доменщикам.

Как будет выглядеть памятный знак? Это куб почти четырехметровой высоты, установленный на полутораметровом столбе-основании. Рядом с кубом — бронзовый горновой, который смотрит на летку. Летку символизирует щель в кубе, выходящая на восток. Во время восхода солнца будет казаться, что из летки пробивается пламя. По бокам куба расположены надписи, рассказывающие об истории доменного цеха. Руководитель проекта памятного знака — архитектор Правобережного района А. Г. Волобуев, авторы-художники В. Н. Свиридов, А. В. Афанасьев, А. А. Лаптев.

Впереди у поисковой группы поездка в Москву, встреча с заместителем министра черной металлургии СССР А. Ф. Борисовым, поиски ценных документов в библиотеке им. В. И. Ленина. Потом будет командировка на юг — нужно «пробить» голубые ели, которые затем посадят у памятного знака.

Словом, дел хватает. Мы назвали лишь малую толику того, о чем рассказали руководитель поисковой группы машинист вагонвесов Михаил Гибадулин и его помощники Николай Куклинов, Владимир Алеко, Владимир Киржацких и Владимир Алексеев.

...Общественный директор музея доменного цеха Дмитрий Демьянович Борис старательно сортирует экспонаты, записывает их в акты. Поиск продолжается.

И. КОНОНОВ.

На трудовой вахте в честь Дня металлурга успешно трудится комсомольско-молодежный коллектив третьей травильной линии второго листопрокатного цеха. Ежедневное перевыполнение производственных заданий при высоком качестве травления — показатель их работы. В числе передовиков здесь называют травильщика Фарита Калимовича Халиулина (на снимке). Специалист высокого класса, он при необходимости может подменять своих товарищей по работе.

Фото Н. Нестеренко.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Работа ведется, но...“

Отвечая на статью, помещенную 30 мая под таким заголовком в вашей газете, сообщаю: на мартеновских печах № 33 и 34 произведены большие холодные ремонты, во время которых заменена полностью огнеупорная кладка горячих и холодных камер регенераторов.

А. АГАРЫШЕВ,
начальник мартеновского цеха № 1.

„О вагонах и отгрузке продукции“

По поводу статьи, опубликованной под таким заголовком в «Магнитогорском металле» 11 июня, сообщаю следующее.

Согласно ГОСТ 13345—78 транспортировка жести должна производиться в крытых вагонах. Как исключение, ГОСТ разрешает по согласованию с потребителем производить отгрузку в открытых транспортных средствах. Листопрокатный цех № 6 полностью использует эту возможность и тем потребителям, которые дали письменное согласие, грузит жесть в полувагоны. Вместе с тем следует иметь в виду, что транспортировка в полувагонах зачастую приводит к порче жести: во время дождей влага проникает внутрь пачки, и жесть корродирует. По этой причине цеху были предъявлены претензии от Янгиюльской консервной фабрики, Алма-Атинского управления производственных предприятий и ряда других потребителей. Поэтому вряд ли можно считать обоснованным предложение грузить экспортную продукцию в полувагоны.

В мае листопрокатный цех № 6 не ссылался на отсутствие крытых вагонов. Причины неритмичной работы цеха в этом месяце заключались в низком незавершенном производстве.

Руководство цеха принимает меры к увеличению незавершенного производства, что позволит организовать ритмичную отгрузку.

Б. БЕРЛИН,
начальник ЛПЦ № 6.

„Критическая ситуация“

По существу затронутых в статье «Критическая ситуация» (от 23 июня 1981 года) вопросов сообщаю, что в июне текущего года в сортопрокатном цехе из-за невыполнения коллективом стана «500» плана по горячему прокату имели место случаи перепростоя вагонов парка МПС. В целом за июнь перепростой вагонов составил 0,03 часа на вагон.

Руководство цеха принимает организационные и технические меры для стабилизации работы стана «500», что исключит перепростои вагонов под погрузкой.

В. ФЕЛЬДШЕРОВ,
начальник сортопрокатного цеха.

* * *

На опубликованную в вашей газете от 23 июня статью «Критическая ситуация» сообщаю следующее: поставка ниогрина сделана по заявкам коксохимического производства и управления коммунального хозяйства на первое полугодие текущего года.

Полугодовая норма на 23 июня поступила на комбинат.

Затянувшийся монтаж емкостей в КХП и УКХ является основной причиной перепростоя вагонов парка МПС.

В. АНИСИМОВ,
начальник управления материально-технического снабжения.

* * *

Статья «Критическая ситуация» обсуждена во всех бригадах цеха. Намечены мероприятия по улучшению работы пратцен-кранов, обеспечению инструментом для оборудования вагонов и подготовки металла перед погрузкой. В каждой смене определены люди, которым вменена в обязанность сдача вагонов весовщикам МПС.

В. РАШНИКОВ,
начальник прокатного цеха № 9.