

КОЛЛЕКТИВНЫЙ ДОГОВОР

5 февраля состоялась конференция трудящихся комбината по итогам выполнения коллективного договора за 1984 год и заключению договора на 1985 год. В предыдущем номере газеты были опубликованы доклады администрации и профсоюзного комитета. В этом номере читайте изложение выступлений делегатов конференции от коллективов цехов, управлений, производств, отделов комбината.



ПОМОЩЬ... С БРАКОМ

(Из выступления делегата от коллектива доменного цеха Б. ПРОХОРОВА)

Государственный план и сообразительности 1984 года доменщиками перевыполнены, сверх плана произведено 28235 тонн чугуна. Задача на этот год по производству чугуна остается такой же напряженной. План должен выполняться в условиях ремонта и реконструкции доменных печей. Естественно, любой ремонт и реконструкция направлены на качественное обновление агрегата, его конструкций и оборудования, повышение производительности труда, снижение себестоимости продукции, улучшение условий труда. Для улучшения условий труда делается многое: закончился ремонт 1-го разря-

да с реконструкцией 4-й доменной печи, идет постепенная замена вибро- и барабанных питателей на лотковые на участке загрузки доменных печей, построены комнаты отдыха горновиков, компрессорная с давлением сжатого воздуха до 6 атм для печей 1, 2-го блоков; постоянно идет обновление вытяжных вентиляционных систем в подбункерных помещениях. Однако и в этой очень важной работе у нас еще встречаются трудности. Вот, например, плохо работают системы вентиляции в подбункерных помещениях печей № 5, 9. В прошлом году запросили в управлении главного механика 4 рабочих колеса дымососа ДН-19,

их дали, но все четыре оказались с браком. На этот год их уже необходимо 12, даю 3. Таким образом, проблема снижения запыленности воздуха в подбункерных помещениях решена не будет, и в этом вопросе руководство и профком ММК должны оказать действенную помощь.

Сейчас коллектив работает стабильно. Поэтому разрешите мне заверить администрацию и профсоюзный комитет комбината, что коллектив доменного цеха приложит все усилия, знания и опыт для выполнения государственного плана и взятых социалистических обязательств.

В СПОРЕ СО ВРЕМЕНЕМ

(Из выступления делегата от коллектива ЖКО № 1 УПЖКХ Н. РУЛЕВОЙ)

ЖКО № 1 обслуживает Ленинский район. В подведомственный нам жилой фонд входят 463 дома. Все знают, что район, включающий проспект Металлургов, проспект Ленина, улицы Горького, Чапаева, Куйбышева, Уральскую, — эта часть города является красивой в Магнитке, а дома этого района без преувеличения можно назвать памятниками архи-

тектуры. Перед работниками нашего отдела стоит ответственная задача: противостоять разрушительному действию времени, сохранить в первозданной красоте дома. Для выполнения ее делается немало. Есть у нас специальная группа ремонтников, занятых обновлением фасадов зданий и крыш. Без дела они не сидят. Так, за два прошед-

ших года они привели в порядок 619 балконов, выполнили много штукатурных и других работ: ведь при ремонте фасадов приходится восстанавливать карнизные и балконные тяги, лепку и архитектурные украшения. Сложностей немало. Но мы могли бы делать еще больше, если бы не загвоздка с механизмами. В ЖКО-1 есть три автовышки, но их попросту не хватает для всех ремонтников. А между тем под нашим надзором только балконов — 11 тысяч, и почти каждый третий требует ремонта. Для обновления фасадов также нужно побольше цемента высоких марок.

Внимание охране труда

(Из выступления делегата от коллектива ГОП В. КОРЧАГИНА).

Меня как председателя комиссии охраны труда цеха беспокоят условия, в которых работают наши трудящиеся. Все знают, что аглофабрики наши старые, но им еще предстоит долго работать. Тяжелые условия сложились на складе концентратов — большая запыленность. Необходимо решить вопрос о реконструкции ряда перегрузок и механизации уборки оседей, которую пока что мы убираем лопатами. Внедрение средств малой механизации позволило бы сократить в цехе долю ручного труда.

Пришло время планировать остановку аглофабрик в целом на более длительный срок — для ремонта не только оборудования, но и производственных зданий, которые находятся в ветхом состоянии. Еще один вопрос. Коллективу цеха хотелось бы, чтобы капитальные ремонты аглофабрик полностью проводились силами управления Уралдомремонт и других субподрядных организаций. Это повысит ответственность данных коллективов, улучшится качество ремонтов.

В связи с увеличением доли тонких концентратов в шихте и увеличением извести значительно ухудшились условия труда целой категории рабочих. В то же время малочисленная служба не может обеспечить устойчивую работу вентиляционных систем. И потому необходимо при капитальных и плановых ремонтах ставить в программу их проведения и обновление вентсистем. И еще. Не раз поднимался вопрос о недостатке защитных «лепестков». Однако положительных сдвигов до сих пор нет.

КОЛЛЕКТИВ прокатного передела государственного плана и сообразительности 1984 года выполнил, сверх плана было отгружено 15 тысяч тонн товарного проката. Однако не выполнен план по горячему прокату на 80,6 тысячи тонн. От прокатки по минусовым допускам и отгрузки проката по теоретическому весу была получена экономия металла 218 тысяч тонн, но допущен был перерасход металла по расходным коэффициентам на 47,8 тысячи тонн.

Надо отметить, что не только это служит увеличению простоев. Есть причины, которые целиком и полностью зависят от правильной эксплуатации оборудования и своевременного устранения неполадок, возникающих в процессе работы. Здесь требуется хозяйское отношение со стороны цехового персонала во главе с начальниками цехов.

По-прежнему остается тревожным положение по травматизму. В 1984 году в прокатных цехах произошло

Зависит от нас

(Из выступления делегата от коллектива прокатного передела А. ВАСИЛЬЕВА)

Годовой план по отгрузке товарного проката не выполнили СПЦ и ЛПЦ № 3, 4, 5. Причинами невыполнения плана явились отсутствие металла нужных марок, неудовлетворительная организация производства и низкая технологическая дисциплина, слабый контроль за работой оборудования и далеко не полные ремонты из-за неудовлетворительного снабжения и отсутствия запасных частей, что привело к высокой аварийности, и ослабление мобилизационной и воспитательной работы с трудящимися.

План по горячему прокату не выполнили следующие станы: ОЦ-2, стан 500, 250-1, 300-1, 1450, 2500 горячей прокатки. Выполнение заказов в целом по прокату составило 98,1 процента, таким образом, народному хозяйству недопоставлено более 233,6 тысячи тонн проката. Особенно неудовлетворительно по заказам работают: СПЦ, ПШЦ, ЛПЦ, ЛПЦ № 4, ЛПЦ № 5. Многие цехи не справились с заданием по повышению производительности труда и снижению себестоимости продукции.

Неудовлетворительная работа по производству горячего проката отдельными станами объясняется увеличением простоев в сравнении с 1983 годом.

Общей причиной объяснения увеличения простоев для многих станом является устаревшее оборудование и отсутствие запасных час-

59 несчастных случаев против 60 в 1983 году. Инженерно-техническому персоналу прокатных цехов, ответственному за состояние травматизма необходимо принять все меры по предотвращению несчастных случаев, строго спрашивать за нарушения правил и инструкций по технике безопасности, вести постоянный поиск методов улучшения работы по профилактике травматизма.

Прокатчики неудовлетворительно отработали в январе. Не выполнили план по горячему прокату ОЦ-2, СПЦ, ПШЦ, ЛПЦ № 4, хотя в общем улучшили работу коллективы ЛПЦ № 1 и ЛПЦ № 4.

Сейчас наша главная задача ежемесячно перевыполнять план по горячему прокату, тем самым восстанавливать количество незавершенного производства и уменьшать количество металла, принятого на складах.

Хозяйственное руководство, партийный и профсоюзный комитеты прокатных цехов постоянно проводят большую работу по мобилизации коллективов цехов на выполнение государственного плана и социалистических обязательств.

У нас есть уверенность, что прокатчики со своими задачами в завершающем году XI пятилетки справятся и достойно встретят XXVII съезд КПСС.

К НОВОМУ... ТИХИМ ХОДОМ

(Из выступления делегата от коллектива ПТНП Н. ЗАВЬЯЛОВОЙ)

За прошедшие четыре года пятилетки комбинат произвел товаров народного потребления на сумму 217,5 млн. рублей. Напряженный план перед цехами и на 1985 год. Нам предстоит выпустить товаров для народа на 57,5 миллиона рублей. При этом большое внимание будет уделено увеличению выпуска товаров, пользующихся повышенным спросом у населения. Так, выпуск эмалированной посуды с декоративной отделкой будет доведен до 75% к общему выпуску.

Производство товаров народного потребления возрастет против уровня 1984 года на 1,5 млн. рублей, в том числе на 1 млн. рублей эмалированной посуды улучшенного качества. 15 миллионов рублей — таков ежегодный вклад трудящихся наших цехов в бюджет города на социальное и экономическое развитие. Около 40 наименований эмалированной посуды и 9 наименований оцинкованной посуды производят цехи ПТНП. С июня 1984 года в цехе эмалированной посуды начал работать новый конвейер

по выпуску посуды улучшенного качества. Это позволит к концу пятилетки получить прирост производства эмалированной посуды в денежном выражении на 1,9 млн. рублей, в основном высококачественных изделий, пользующихся повышенным спросом.

С каждым годом растет наше производство, осваиваются новые виды продукции. Вместе с ростом мощностей напряженней становится труд женщин. Поэтому улучшению условий труда у нас придается большое значение. В облегчении условий труда мы видим и один из путей решения кадровой проблемы, которая на сей день является для нашего производства наиболее важной. Большая работа проводится по замене физически и морально устаревшего оборудования в цехах, начало которой заложено в конце X пятилетки. Использование многопозиционных прессов-автоматов усилим 40—100

тонн позволило использовать рулонный металл, сократить межоперационные транспортировки, получать изделия более сложной формы, повысить производительность труда.

Другим важным направлением технического прогресса является широкое использование роботов и роботизированных линий. В настоящее время находится в эксплуатации 11 роботизированных комплексов. Наименее механизированным, с большой долей ручного труда остается участок эмалирования, где работают в основном женщины. Наша промышленность не выпускает оборудования для этого вида работ. Лабораториями механизации и автоматизации комбината изготовлено и внедрено всего 8 полуавтоматов для эмалирования, многие из которых требуют еще доработки.

Вместе с тем в цехах много имеется трудностей и недостатков, которые мешают

работать по выполнению государственного плана и заказов в условиях экономического эксперимента. К ним относятся недостатки, оставшиеся от реконструкции. В печном пролете участка декорирования отсутствует вытяжная вентиляция, и из-за повышенной температуры там невозможно работать — жара, как в сауне. Сейчас, зимой работаем при открытых воротах, а летом это не поможет. Нет настоящей вытяжной вентиляции на камерах опаливания у рисовальщиков. С переходом на 2-сменный график работы дополнительно включили в работу 3 печи. А приточно-вытяжная вентиляция не обеспечивает нормальный микроклимат на рабочих местах эмалировщиков, где температура воздуха в зимнее время доходит до 39°C.

Большая запыленность древесной пылью на участке упаковки. Кроме этого, участок упаковки не обеспечивается в необходимом коли-

честве и главное по качеству упаковочными материалами, бумагой, стружкой, лесом для изготовления стружки. Лес для стружки получаем такой, что 50—70% его идет в отходы. Работы с ним много, а результата не видно.

Сейчас повышенные требования к качеству выпускаемой эмалированной посуды и с 1 апреля в связи с переходом на новый ГОСТ эти требования будут еще выше, а совершенствование технологии для улучшения качества идет очень медленно.

Во-первых, двуокись титана мы получаем какую угодно, но только не ту, которая нужна для эмалирования, и другие материалы поступают либо не те, либо очень плохого качества. Например, для заправки ванн для травления посуды требуется присадка «ЧМ», а дают что угодно, но только не «ЧМ»,

отсюда и плохая подготовка поверхности под эмалирование и в результате большой процент брака.

Очень большое значение имеет качество эмали. А оно зависит от того, как обрабатываем сырьевые материалы, как сплавим эмаль. Но нужное оборудование для обработки материалов не можем получить уже в течение 15 лет. Все заводы плавильные печи перевели уже на природный газ, т. к. коксовый газ очень грязный и низкокалорийный. А нам не разрешают это сделать. Отсюда низкое качество фритты и малая стойкость (в три-четыре раза меньше, чем на других заводах) печей. Все это приводит к тому, что у нас процент переработок доходит до 10, что в 2—3 раза больше, чем на других заводах. А это, в свою очередь, влечет невыполнение плана по ассортименту.

Во всех этих вопросах нам нужна помощь. Мы в свою очередь сделаем все, что от нас зависит, чтобы успешно выполнить повышенный государственный план.