Общественный смотр техники безопасности и охраны труда

Партия и правительство постоянно уделяют внимание улучшению условий труда на производстве. В нашем советском государстве «Труд, здоровье и вся жизнь человека — предмет постоянной заботы со стороны социалистического общества» (Шверник). Об этом свидетельствует то, что ежегодно отпускаются крупные ассигнования на проведение мероприятий по охране труда. В частности, у нас на комбинате в 1948 году на это было отпущено более двух миллионов рублей, в 1949 году намечено осуществить мероприятий по улучшению условий труда, техники безопасности и промсанитарии на сумму около двух миллионов рублей.

Как показал анализ, основными причинами травматизма являются: отсутствие надлежащей трудовой дисциплины, неудовлетворительная организация работ и недостаточный технический надзор, неудовлетворительное состояние рабочих мест.

Чтобы улучшить состояние техники безопасности, охраны труда и промсанитарии, на нашем комбинате с 15 марта по 15 апреля проводится общественный смотр состояния техники безопасности, охраны труда и промсанитарии.

Непосредственная задача смотра заключается в том, чтобы изучить за время смотра все рабочие места и условия труда и немедленно устранить причины, могущие вызвать травматизм. Приучить всех рабочих правильным приемам работы, обучить их правилам техники безопасности.

Для проведения смотра организована общекомбинатская комиссия из представителей администрации и профорганизации. В цехах организуются цеховые и участковые комиссии.

Общественный смотр — это экзамен для всех руководителей, проверка их способности обеспечить культурные и безопасные условия труда. Большая роль в проведении смотра принадлежит отделу организации труда, работники которого должны помочь цехам правильно организовать труд и не допускать нарушений трудового законодательства. Необходимо резко улучшить работу комиссий охраны труда, цеховых комитетов и общественных инспекторов.

Мы имеем все возможности добиться полной ликвидации нарушений техники безопасности, для чего необходимо мобилизовать всю общественность и привлечь к участию в смотре широкие массы трудящихся.

Г. БОЙЧЕНКО, начальник отдела техники безопасности комбината.

Используем все возможности

Коллектив шамотно-динасового цеха вместе со всеми металлургами комбината горячо откликнулся на патриотическое обращение 103 московских предприятий развернуть социалистическое соревнование за увеличение оборачиваемости оборотных средств. Были проведены партийное и рабочие собрания с целью широкого раз'яснения значения борьбы за ускорение оборачиваемости оборотных средств. Тщательно подсчитав свои резервы, шамотчики решили высвободить для нужд народного хозяйства полмиллиона рублей государственных средств.

Для этого у нас есть все возможности. На складах цеха хранятся большие материальные ценности, которые не используются в производстве и по существу являются замороженным капиталом. Так, например, годами лежат рулетки, электровозы, не используется транспортер, за который уплачены десятки тысяч рублей. Сырья для шамотного и динасового производства на складах хранится много больше, чем его нужно. Кроме того, у нас есть возможности успешно использовать в своем производстве большие отходы дорогостоящих материалов, как-то: мелочь, щебенку, низкосортную глину и т. п. Все это позволит значительно сократить цеховые затраты.

Обращение москвичей обязывает нас изыскивать новые, более совершенные методы технологии. Мы их находим. Наши инженеры разработали новый метод эксплоатации печей, при котором время при обжиге сократится на 20 часов. Осуществление этого мероприятия даст возможность ежемесячно экономить, по предварительным подсчетам, 400 тонн угля, за счет чего значительно снизится себестоимость продукции; оборачиваемость печей по выпуску динасового производства увеличится на 15 процентов.

Другим важным условием успешной борьбы за увеличение оборачиваемости оборотных средств явится упорядочение расходования смазочных материалов, а также своевременная сдача продукции заказчикам.

Коллектив цеха полон решимости выполнить свое обязательство в социалистическом соревновании за увеличение оборачиваемости оборотных средств.

Н. ХРАПОВ, секретарь партбюро шамотно-динасового цеха.

УСПЕХИ ВЫРУБЩИКОВ

Вырубщики ад'юстажа обжимного цеха настойчиво борются за выполнение плана послевоенной сталинской пятилетки. Образцы социалистического отношения к труду показывают коллективы комсомольско-молодежных звеньев Михневича, Галимбакова, Титова и Максимова. По-боевому развернув соревнование за достойную встречу XI с'езда ленинского комсомола, эти звенья выполнили февральский план на 160 процентов. Вырубщики, возглавляемые звеньевым комсомольцем Михневичем, добились наибольшего производства вырубки—13,3 тонны на смено-молоток.

Ф. ТАТАРКИН, старший нормировщик обжимного цеха.

Два стиля руководства

Начальник смены паровозо-составительской бригады транспортного цеха А. Кольков вспоминает о своем коллективе лишь тогда, когда результаты работы хорошие. Так было и в начале января.

— Занимаем первое место, — самодовольно заявлял он.

А когда составители предложили поговорить о том, что мешает закрепить успех, предлагали организовать соревнование, он отмахнулся: «На-днях соберемся, поговорим».

Время шло, результаты труда снизились, а начальник смены мер не принимал. Лишь 23 февраля удалось его «перехватить» на собрании смены и высказать насущную жалобу. Но и тогда он невозмутимо оттоваривался. Когда же выявились плоды негодного руководства—снизились показатели, тогда и Кольков заговорил.

— Вы плохо работаете, не выполнили обязательство, надо работать лучше,—громил он бригаду...

Совсем иной стиль работы начальника смены кондукторского резерва т. Ладнова. У него все составители и сцепщики соревнуются, выполнение обязательств ежемесячно отмечается на доске показателей. Если же случится какое нарушение или брак, то т. Ладнов это не оставит без внимания. Причины брака широко обсуждаются на сменно-встречном собрании. В его бригаде отличная дисциплина.

Очень много внимания уделяет т. Ладнов подготовке и воспитанию кадров. Многие сцепщики уже стали составителями поездов. Сейчас т. Ладнов готовит составителей и сцепщиков к сдаче испытаний по освоению правил технической эксплоатации, сигнализации и техники безопасности. Каждый день он с коллективом своей смены проводит занятие. Такое конкретное руководство сменой во многом способствует тому, что коллектив из месяца в месяц улучшает качественные показатели выполнения заданий.

А. САЛИН, составитель поездов внутризаводского железнодорожного транспорта.

Коллектив второй домны в феврале завоевал первенство в социалистическом соревновании и ему присуждено переходящее красное знамя завкома металлургов.

На снимке: мастер этой печи **Жигулев** Петр Георгиевич (слева) и газовщик **Мишин** Петр Павлович подводят итоги работы за смену.

Фото П. Рудакова.

ПОБЕДИТЕЛИ В СОРЕВНОВАНИИ ВЕДУЩИХ ПРОФЕССИЙ

На совместном заседании заводского комитета металлургов и заводоуправления подведены итоги социалистического соревнования рабочих и мастеров ведущих профессий. За отличные качественные и количественные показатели, достигнутые в феврале, победителям в соревновании присвоены звания лучших рабочих и мастеров комбината. Звания «Лучший рабочий», «Лучший мастер» присвоены следующим товарищам:

Савичеву Николаю Ильичу — мастеру доменного цеха, выполнившему план на 103,8 процента.

Денисову Алексею Григорьевичу — горновому доменного цеха, выполнившему норму на 124,2 процента.

Мишину Петру Павловичу — газовщику доменного цеха, выполнившему норму выработки на 123,5 процента.

Емельянову Андрею Федоровичу — машинисту вагоно-весов доменного цеха, выполнившему норму на 124 процента.

Андриевскому Василию Андреевичу — сталевару мартеновского цеха № 1, выполнившему норму на 116,5 процента.

Гаврину Сергею Николаевичу — сталевару большегрузной печи первого мартеновского цеха, выполнившему норму на 149,3 процента.

Колесову Ефиму Константиновичу — мастеру производства мартеновского цеха № 3, выполнившему план на 105,3 процента.

Симоненко Ивану Куприяновичу — мастеру разливки стали третьего мартеновского цеха, выполнившему план на 102,5 процента.

Гаврюкову Алексею Егоровичу—старшему разливщику третьего мартеновского цеха, выполнившему норму на 136,9 проц.

Кулакову Александру Тихоновичу — машинисту завалочной машины второго мартеновского цеха, выполнившему норму на 131,4 процента.

Андроновой Александре Кирилловне—машинисту шихтового крана второго мартеновского цеха, выполнившей норму на 137,4 процента.

Астафьеву Николаю Платоновичу — мастеру двора изложниц, выполнившему план на 108,9 процента.

Руденко Пантелею Ивановичу — электросварщику цеха подготовки составов, выполнившему норму на 198 процентов.

Нечаеву Дмитрию Спиридоновичу — люковому коксохимического цеха, выполнившему норму на 113,4 процента.

Бондареву Василию Михайловичу — дверевому коксохимического цеха, выполнившему норму на 113,7 процента.

Буравлеву Ивану Федоровичу — машинисту загрузочного вагона коксохимического цеха, выполнившему норму выработки на 113,6 процента.

Лысенко Николаю Федоровичу — мастеру коксохимического цеха, выполнившему план выжига кокса на 100,3 процента.

Забайдулину Хаснулле Гумировичу — аппаратчику коксохимического цеха, выполнившему норму выработки на 126,7 процента.

Курындину Андрею Михайловичу — мастеру листопрокатного цеха, выполнившему план на 116,6 процента.

Тришкину Алексею Егоровичу — старшему вальцовщику сортопрокатного цеха, выполнившему норму на 126,6 проц.

Гридневу Алексею Егоровичу — старшему сварщику сортопрокатного цеха, выполнившему норму на 126,6 процента.

Шурандину Василию Прокофьевичу — слесарю сортопрокатного цеха, выполнившему норму на 126,6 процента.

Ионову Павлу Захаровичу — старшему оператору обжимного цеха, выполнившему норму на 128,4 процента.

Соловьеву Алексею Степановичу — сварщику нагревательных колодцев обжимного цеха, выполнившему норму на 134 проц.

Михневичу Николаю Юстиновичу — вырубщику обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 169 процентов.

Гребенщикову Василию Павловичу — дежурному электрику обжимного цеха, выполнившему норму на 128,4 процента.

Баркову Петру Харлампиевичу — кузнецу механического цеха, выполнившему норму на 197 процентов.

Гришину Алексею Алексеевичу — фрезеровщику механического цеха, выполнившему норму на 239 процентов.

Шишину Алексею Ильичу — слесарю механического цеха, выполнившему норму на 203 процента.

Богинову Леониду Ивановичу — строгальщику механического цеха, выполнившему норму на 307 процентов.

Кузовковой Анастасии Григорьевне — токарю механического цеха, выполнившей норму на 206 процентов.

Карповой Александре Афанасьевне — фрезеровщику куста проката, выполнившей норму на 206 процентов.

Ежеловой Марии Назаровне — контрольному мастеру ОТК, выполнившей план на 104,4 процента.

Скорининой Валентине Алексеевне—контролеру ОТК, выполнившей норму на 107 процентов.

Свистунову Василию Павловичу — старшему кочегару паросилового цеха, работавшему без аварий более года, сэкономившему 2,7 процента топлива и 13 процентов электроэнергии.

Тельнову Ивану Григорьевичу — машинисту турбины паросилового цеха, работавшему без аварий более года при отличных показателях экономии топлива и электроэнергии.

Чернову Владимиру Михайловичу — формовщику чугуно-литейного цеха, выполнившему две месячных нормы.

Кириллову Александру Васильевичу — каменщику цеха ремонта промпечей, выполнившему нормы на 155 процентов.

Чувилову Анатолию Васильевичу — токарю вальцетокарного цеха, выполнившему норму на 184 процента.

Пупышеву Андрею Ивановичу — плотнику ремонтно-строительного цеха, выполнившему норму на 195 процентов.

Исаеву Василию Феоктистовичу — шоферу цеха автотранспорта, выполнившему план на 203 процента.

Оборудовали красный уголок

Сортопрокатчики приступили к выполнению решения заводского комитета металлургов об улучшении деятельности красных уголков и повышении культурно-массовой и политической работы в них. Под руководством секретаря цеховой комсомольской организации т. Полторанина полностью оформлен красный уголок на ад'юстаже. Стены украшены портретами, картинами, плакатами и лозунгами, призывающими к досрочному выполнению послевоенной пятилетки. Деятельное участие в художественном оформлении принимает слесарь Минеев.

Сейчас сортопрокатчики наводят порядок в красных уголках, размещенных на станах «300» № 1 и «300» № 3.

Ответственный редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Адрес редакции: Дворец культуры трудовых резервов (против заводской поликлиники), нижний этаж. Телефон АТС-3-38-04 и 3-31-33.

ФБ 06712. Типография изд-ва «МР», Кировский р-он, Пионерская, 30. Заказ № 2039. Тираж 3.000.