

Партиная жизнь

КАДРЫ
И ПРОИЗВОДСТВО

В наших трудовых буднях приходится сталкиваться с такими противоречиями. Цех выдает положенную продукцию, выполняет планы и социалистические обязательства. Его руководители довольны своей работой и производственными успехами коллектива. Их хвалят, отмечают. И если в это время кому-то из руководителей напоминают, что в цехе не выполнен план обучения рабочих на производственно-технических курсах или не проведены школы по распространению передовых методов труда, то встречаешь недоумение. Чего, дескать, вы еще от нас хотите: разве высокое производство обеспечивают не люди, овладевшие техникой и передовыми методами труда?

Произойдет на производстве срыв, начнется, как говорят, прелюса невезения, тогда начинаются и поиски внутренних причин, в том числе связанных с подготовкой кадров. Тому же руководителю, с которым до этого был разговор, придается признавать, что мало уделяли внимания повышению квалификации рабочих, перенесли или срывали занятия в школах передовых методов труда.

РАСТУЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Где уверенность, что таких признаний не придется, скажем, делать руководителям листопрокатных цехов № 4 и 5? Начиная с 1977 года, здесь не проводили обучение рабочих многих ведущих профессий в школах передовых методов труда. В первом из них — термистов, трактористов и слесарей-энергетиков, во втором — термистов проката, машинистов кранов и электромонтеров. К тому же, за эти годы на рабочие места, конечно, встали и новички. Один этот пример уже заставляет критически относиться к выполнению мероприятий по подготовке и повышению квалификации рабочих кадров на производстве.

Этим я вовсе не хочу сказать, что у нас на комбинате мало делается по подготовке кадров на производстве или хуже других заводов дело обстоит. После выхода в свет в ноябре 1975 года постановления ЦК КПСС «О работе Министерства черной металлургии СССР по подготовке и повышению квалификации рабочих кадров на производстве» хозяйственным руководством, партийным, профсоюзным и комсомольским комитетами были разработаны мероприятия по его выполнению. В них предусматривались улучшение планирования и организации обучения, совершенствование его форм и методов, расширение и укрепление учебно-материальной базы. Сегодня можно сказать, что за истекшие четыре года достигнуты неплохие результаты. Обучено около 6 тысяч новых рабочих и повышена квалификация более 58 тысяч рабочих. В системе экономического образования основами экономических знаний ежегодно овладевают 13—14 тысяч человек. Более 3 тысяч инженерно-технических работников закончили курсы по методике коммунистического воспитания и обучения трудящихся. Организо-

ваны курсы повышения педагогического мастерства для инструкторов-наставников. Свыше 1700 инженерно-технических работников ежегодно проходят обучение в филиале Центрального института повышения квалификации.

Значительно укреплена учебно-материальная база производственно-технического обучения. Сейчас в 170 кабинетах одновременно могут заниматься около 4 тысяч человек. В распоряжении преподавателей более 180 единиц технических средств обучения и около 100 действующих моделей.

Во многих цехах неплохо справляются с планами обучения трудящихся, много внимания уделяют подготовке резерва рабочих ведущих профессий и распространению передовых методов труда. Однако у нас мало и недостатков в этой работе. Это обязывает нас решительно и настойчиво их устранять, как того требует постановление ЦК КПСС. А в нем, как известно, выдвинута долгосрочная программа подготовки и повышения квалификации рабочих кадров, обусловленная растущими требованиями современного производ-

ства. С августа 1978 года на комбинате взят курс на обучение технологическому персоналу слесарным, электрослесарным и газосварочным работам в таком объеме, чтобы он мог самостоятельно устранять текущие неполадки оборудования и принимать участие в его ремонте. Издан приказ, которым определен перечень рабочих-технологов, обязанных изучать профессию ремонтника. Есть определенные сдвиги. Профессию ремонтника освоили 1237 человек и сейчас продолжают осваивать ее 1102 рабочих-технолога. Это способствует улучшению ухода за технологическим оборудованием и механизмами, повышению ответственности технологического персонала за их состояние. И все же в некоторых цехах недооценивают важность этого дела.

Установлена периодичность обучения рабочих на производственно-технических курсах — через каждые пять лет. А вот в листопрокатном цехе № 1 в течение девятой и десятой пятилеток для операторов постов управления, резчиков горячего и холодного металла не проводятся такие курсы. Начальнику цеха Г. Г. Караганову пора бы спросить за такую волюнтерство своего заместителя Х. Г. Исмагилова и цехового организатора технического обучения С. С. Рониной.

В цехах используется сложное оборудование, внедряется новое, более совершенное, с автоматизированными системами управления. А многие ремонтники из-за низкой квалификации не могут устранить неполадки или тратят на это лишнее время. Но так же уж повелось — мало в цехах уделяют внимания повышению квалификации ремонтников, отодвигают это дело на второй план. Это, в первую очередь, относится к цехам коксохимического производства,

мартеновским, листопрокатному № 4 и кузнечно-прессовому.

Недавно на заседании учебно-методического совета комбината заслушано сообщение главного инженера коксохимического производства В. М. Козлова о выполнении плана и качестве подготовки рабочих кадров. План в основном выполняется. Но качество подготовки не отвечает возросшим требованиям. В чем недостатки?

Не все вновь принятые рабочие, зачисленные в группы обучающихся, посещают занятия. Ученики не ведут на занятиях конспектов, а преподаватели не используют наглядные пособия. Заместители начальников цехов своевременно не проверяют, какие знания получили рабочие на курсах. Мастера, руководители цехов не оказывают помощи обучающимся в разработке практических заданий по использованию резервов производства.

Руководителям производства предложено принять действенные меры по улучшению качества подготовки и повышению квалификации рабочих. В этом — залог повышения производительности их труда и верный путь создания стабильных кадров, а в конечном итоге улучшения работы цехов производства.

На это, разумеется, рассчитывали и руководители доменного цеха, намеревшиеся провести в ноябре прошлого года две такие школы: для электромонтеров (по улучшению наладки электрооборудования автоматизированных систем загрузки печей) и для маэстеров (по изучению рационального режима загрузки печей). Ни в ноябре, ни в последующие два месяца такие школы не были проведены. Потом, после многочисленных напоминаний, начинается спешка и от проведения школ не получается желаемого эффекта.

Не выдерживаются намеченные сроки обучения рабочих передовым методам труда в цехах изложниц, механическом, ремонта металлургического оборудования № 2.

Чтобы обучать и воспитывать подчиненных, надо знать методику коммунистического воспитания и обучения, основы педагогики и психологии. Этому и учат мастеров, начальников участков на курсах при отделе технического обучения. Однако руководители цехов мартеновского № 3, мезельного, автотранспортного, управления ЖДТ и некоторых других недооценивают важности этого дела, не всегда направляют людей на занятия.

Задачи, стоящие перед комбинатом по неуклонному повышению эффективности и качества работы, технического прогресса, требуют непрерывного роста образования и деловой квалификации трудящихся. Руководство комбината особое внимание уделяет подготовке вновь принятых рабочих. Разрабатывается система их профессионального продвижения от низшей до высшей квалификации. Намечены и осуществляются меры по укреплению учебно-материальной базы. Повышен спрос за выполнение планов подготовки и повышения квалификации рабочих и инженерно-технических работников. Все эти меры направлены на безусловное выполнение постановления ЦК КПСС.

А. ПРОХОРЕНКО,
начальник отдела технического обучения комбината.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Среди сталеварских бригад, успешно несущих трудовую вахту завершающего года десятой пятилетки, называют коллектив девятой мартеновской печи второго мартеновского цеха. С начала года ими сварено дополнительно к плану 450 тонн стали, все плавки выданы строго по заказам.

На снимке: один из сталеваров передового агрегата коммунист ударник коммунистического труда Владимир Антонович ЗАКУСИЛО.

ДОСТИЧЬ УРОВНЯ ЛУЧШИХ

рено все. Для примера познакомимся поближе с работой коллектива стана «250» № 1, где начальником стана в январе и феврале работал В. Ф. Илатовский (сейчас он исполняет обязанности заместителя начальника цеха), а старшим мастером работает Н. Г. Кива. На этом стане, как и на других участках цеха, идет интенсивная смена поколений. Руководство стана и цеха предало это и готовилось к предстоящему процессу. Приходящих на стан молодых рабочих с первого дня и до достижения ими профессиональной зрелости стараются не оставлять без внимания кадровых рабочих. Особенно активен в работе с молодежью старший мастер Николай Григорьевич Кива. Ни один вновь принятый папень не остался без его внимания и доброжелательных советов.

И все же смена поколений — это процесс, который происходит «без сучка и задоринки» лишь при идеальной подготовке к нему. К

Окончание.
Начало на 1-й стр.

сожалению, на стане «250» № 1 не сумели избежать неприятностей, вызванных сменой поколений. Первая бригада стана не справилась с производственным заданием в первой и третьей декадах января и полностью — в феврале. К началу марта долг коллектива составил 240 тонн. Скапливались и недостаточное снабжение металлом, и большое количество внеплановых переходов на другой профиль. Но в этой бригаде допускались аварии по неопытности персонала, чего не было в других коллективах. Много потеряла бригада в результате ошибки оператора первого поста, который контролирует подачку заготовок в нагревательную печь. После аварии, допущенной молодым рабочим, темп прокатки резко снизился. В этом же коллективе был случай пробоя главного ввода напряжением 220 вольт на стан. Это вызвало остановку стана.

За счет других бригад коллектив стана добивается высоких производственных показателей. К примеру, лучшие на стане — третья и четвертая бригады — пе-

рекрыли задание 17 дней марта соответственно на 14,6 и 7,4 процента, выдав дополнительно к плану в общей сложности около тысячи тонн продукции. Самых высоких похвал достоин труд таких передовиков производства в третьей и четвертой бригадах, как старший вальцовщик В. А. Букатников, старший резчик С. И. Чуманов, бригадир электриков К. М. Калинин, бригадир слесарей В. П. Козлов, посадчик М. Ф. Полюков, резчик В. Д. Пастухов... Так что молодым работникам стана есть с кого брать пример, есть у кого учиться профессиональному мастерству. Нужно трюк, чтобы молодежь, и особенно новички первой бригады, чувствовали ту же ответственность за общее дело, что и кадровые рабочие. В самом деле, неужели бригаде, костяк которой, как и в других коллективах, составляют опытные производственники, чиститься в отстающих. Думается, здесь и общественные организации цеха должны помочь коллективу встать на ноги.

С. СУХОБОКОВ.

ПОСТАВИТЬ

ший неожиданно, внезапно, когда нельзя было его заранее предвидеть и предусмотреть, когда все меры предосторожности оказались тщетными. Землетрясение, например, наводнение, ураган.

А у нас? В доменном цехе из-за перегруза встает транспортер с рудой, и рабочий, в нарушение всех инструкций, убирает заграждение и подсовывает под ленту метелку. Результат — несчастный случай. Слесарь-водопроводчик третьего мартеновского цеха работает в расстегнутой защитной куртке и получает ожог. В ЛПЦ № 5 водитель электрокара превышает скорость и тяжело расплачивается за это. В сортопрокатном цехе подкрановый рабочий выполняет операции голыми руками, без крючка и травмируется. В проволочно-штрипсовом электромонтер устраняет неисправность электрооборудования, не отключив питания, и становится жертвой вольтовой дуги...

Какие же это случаи, если налицо грубейшие нарушения инструкций, правил и норм техники безопасности?

К каким последствиям ве-

дет вольное обращение с требованиями техники безопасности, известно всем. Казалось бы, каждый такой случай, где бы он ни произошел, должен становиться предметом особого разговора в коллективе и служить сигналом к принятию действенных профилактических мер, исключающих их в будущем.

Однако, как показывает практика, желаемое здесь еще далеко от действительного. В ЦРМП № 1 только что произошел тяжелый несчастный случай с трактористом, работавшим во втором мартеновском цехе. Не проходит и месяца, как его коллега чуть ли не повторяет аварийную ситуацию — без опраделительных знаков оставляет трактор на путях, где стояли думпкары...

На последнем совещании хозяйственного, партийного и профсоюзного актива цеха по обсуждению состояния производственного травматизма начальник ЦРМП № 1 Ф. А. Мухаметзянов отличился самым коротким выступлением: «Говорить надо меньше, а делать больше». Что ж, хоро-

шее правило. Жаль только, что сам начальник цеха следит ему, мягко выражаясь, не совсем последовательно...

Ничему, похоже, не научили «ЧП» и прокатчиков. В пятом листопрокатном цехе, как мы помним, произошел несчастный случай с водителем электрокара. Причиной его, кстати, послужило не только превышение скорости, но и нарушение порядка складирования грузов. А между тем «порядок» этот до сих пор почти не претерпел изменений. Вспомним проволочно-штрипсовый цех, где электромонтер получил ожог лица от вольтовой дуги. Это было 9 февраля. А 18 февраля вновь — на этот раз уже бригадир электромонтеров, производит работы без защитных средств...

К сожалению, приходится констатировать, что работа по профилактике производственного травматизма во многих цехах ослаблена, если не запущена вовсе. Сплошь и рядом в этом важном деле можно натолкнуться на формализм, верхоглядство, взаимную —

Окончание.
Начало на 1-й стр.