

● Переписка с читателем

КАК НАЧИСЛЯЕТСЯ ПРЕМИЯ

Дорогая редакция! В нашем цехе имеется более сорока работающих электромостовых кранов. Я думаю, что немалую долю сэкономленной электроэнергии внесли не только инженеры и техники, но и машинисты кранов. Но вот премию за экономию электроэнергии выдают кому угодно, но только не машинистам кранов. У меня возник вопрос, кому и в каких случаях выдается премия за экономию электроэнергии?

На этот вопрос мне в цехе не ответили. Один из мастеров-технологов, не буду называть его

фамилии, у кассы при получении расчета ответил: «А кто его знает, мне дают — я получаю».

Очень прошу, если можно, ответить на этот вопрос. Разъяснение на этот счет желаю получить многим, особенно сейчас, когда наш комбинат перейдет на новую систему планирования. Многим, да и мне приходится беспокоиться, не останемся ли мы без заработка, если, главным образом, зарплата будет зависеть от экономических показателей.

А. ХМЕЛЕВСКИХ,
машинист электромостового
крана ЛПЦ № 3.

Чтобы ответить на это письмо читателя, нам пришлось познакомиться с Типовым положением премирования трудящихся за экономию электрической и тепловой энергии, топлива, сжатого воздуха и воды, с положением премирования листопркатного цеха № 3.

В Типовом положении в разделе общих положений под пунктом № 2 указано: «Премирование по настоящему «Положению» производится только на тех предприятиях, для которых утверждены в установленном порядке удельные нормы расхода топлива, электрической и тепловой энергии, сжатого воздуха и воды, а учет расхода топлива и других видов энергии производится контрольно-измерительными приборами или другими обоснованными методами».

Во втором разделе о показателях премирования сказано: «Премирование по настоящему «Положению» производится за выполнение следующих показателей:

а) снижение удельных расходов электрической энергии против утвержденных норм...

Далее под пунктом о категориях премируемых работников установлено: «Премированию по настоящему «Положению» подлежат работники, от которых зависит снижение удельных расходов электрической энергии и топлива...»

За снижение удельных расходов электрической энергии против утвержденных норм... премируются:

а) рабочие и инженерно-технические работники, непосредственно обслуживающие электрическое, энергоёмкое техническое и производственное оборудование;

б) инженерно-технические работники служб, отделов и цехов предприятия, непосредственно осуществляющие руководство эксплуатацией электротехнического, энергоёмкого, технологического и производственного оборудования».

В положении о премировании листопркатного цеха № 3 машинисты электромостовых кранов не включены в категорию премируемых. Не является ли это нарушением Типового положения? С этим вопросом мы обратились к начальнику бюро технического нормирования цеха Михаилу Ивановичу Юдину.

— Категорию премируемых за экономию электроэнергии определяет администрация цеха, согласуясь с цеховым профсоюзным комитетом, — сказал Михаил Иванович. — Мы считаем, что доля экономии электроэнергии, вносимая машинистами кранов, незначительна. Учет экономии ее на кранах не ведется, тем более, что нет установленной нормы расхода электрической энергии.

Из слов М. Юдина можно заключить, что нарушение Типового положения нет. Недостаток в другом. Профсоюзному комитету цеха надо знакомить рабочих с разработанным положением, чтобы они не были в неведении. Это неведение ведет к неправильному толкованию решений администрации и профсоюзного комитета.



Досрочно сдавать объекты после ремонта — одно из обязательств коллектива цеха ремонта промышленных печей.

Выполняя свои обязательства, труженики цеха помогают мартеновцам варить сталь сверх плана.

НА СНИМКЕ: лучшие рабочие участка мастера М. К. Сулима, занятые на ремонте печей: бригадир каменщиков Богдан Степанович Прус (слева) и каменщик Василий Григорьевич Сочнев.

Уголок ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ДОМЕННАЯ ПЕЧЬ БЕЗ МАРАТОРА

На одной из доменных печей завода Дортмунд-Хердер Хюттенунтон (ФРГ) с полезным объемом 1533 кубических метров слой жидкого чугуна между чугунной леткой и лещаду составляет 1590 миллиметров.

Толстый слой жидкого чугуна на лещади служит своеобразным компенсатором тепла горна доменной печи при возможном его недостатке. Поэтому чугун доменной печи всегда получается однородным по температуре и химическому составу, а работа горна — устойчивой и ровной. Кроме того, большой слой жидкого чугуна предохраняет углеродистую футеровку лещади от механического и химического разрушений.

Оригинальность конструкции этой доменной печи заключается в том, что она не имеет в нижней части опорных колонн и мараторного кольца, имеет 24 воздушные фурмы и 3 шлаковые летки. Охлаждение шахты испарительное и осуществляется по всей высоте плитовыми холодильниками, расположенными в шахматном порядке.

На этой доменной печи равномерное распределение материалов в колошнике под большим конусом обеспечивается перемещаемыми вертикальными плитами.

Большой конус имеет диаметр 4750 миллиметров, а защитные плиты колошника перемещаются по диаметру в интервале между 5600 и 6800 миллиметрами.

Кольцевой просвет между большим конусом и защитными плитами может изменяться в любое время в интервале 425—1025 миллиметров. Это позволяет регулировать рельеф уровня шихты и распределение ее по сечению колошника.

Производительность этой печи достигает 2500 тонн в сутки. Дутье нагревается до 1350 градусов в четырех воздушнонагревателях с выносными камерами горения, работающими попарно-параллельно. Удельный расход кокса составляет 465 килограммов.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.

БЕРЕГУТ НАРОДНЫЕ ДЕНЬГИ

Почти на 37 тысяч тонн стальных заготовок больше прокатано на блюминге № 2 в минувшем году по сравнению с годом ему предшествующим.

В этом успехе есть доля и от внедрения рационализаторского предложения, разработанного старшим мастером Борисом Фортунатовым совместно с мастером управления «Уралдомнаремонт» Александром Гурфинелем и прорабом Василием Швеицем.

Нелегко поверить, но... «виновник» увеличения прокатки стальных заготовок — кирпич, тот самый, что применяется для футеровки нагревательных колодцев.

Раньше при ремонтах подсадного устройства колодцев второго блюминга много кирпича приходилось подтесывать, расходовалось много огнеупорного материала, затягивались сроки ремонта.

Авторы предложили новую конструкцию кирпича. При его использовании значительно сократились производственные и трудовые затраты, сжаты сроки ремонтов нагревательных колодцев.

Годовой экономический эффект составил около 10000 рублей.

9300 рублей государственных средств сберегли на втором блюминге старший мастер Владимир Санталов с мастером Назаром Сухановым.

Они усовершенствовали схему манипулятора,

В итоге — тысячи тонн сверхплановой продукции.

СПЕЦИАЛИСТОВ—МЕТАЛЛУРГОВ

Узаконить положение о присвоении высшего разряда тарифной сетки только при наличии у рабочего подготовки в школе мастеров или в техникуме.

Сохранить оба типа школ как самостоятельные учебные единицы.

Ходатайствовать перед правительственными органами об исключении из положения о трехгодичной школе мастеров задачи подготовки мастеров и выдачи окончившим школу документа на право занятия должности мастера.

Установить для неполных средних школ мастеров всех предприятий трехлетний срок обучения, дающий возможность обеспечить получение законченного образования за неполную среднюю школу и минимальной технической подготовки в объеме 540 часов.

Восстановить ранее действующее положение о технической подготовке рабочих через школу мастеров в течение 2,5 лет без завершения общеобразовательного обучения за неполную среднюю школу и организацию групп на базе 8 и 10 классов только по специальной подготовке.

Узаконить правовую сторону неполной средней школы масте-

ров в части осуществления подготовки за курс восьмилетней школы и предоставления на этой основе льгот учащимся.

В ПРЕНИЯХ по докладам выступили начальник отдела обучения металлургического завода имени Дзержинского т. Петров, начальник отдела техобучения Макеевского завода т. Никитенко, начальник учебно-производственного отдела Новокриворожского горнообогатительного комбината имени Ленинского комсомола т. Бессараб.

С докладом о подготовке, переподготовке и повышении квалификации кадров на Кузнецком металлургическом комбинате в связи с внедрением автоматизации, механизации и новой техники выступила на совещании начальник отдела технического обучения Полина Федоровна Тюрина.

Кузнецкие металлурги из года в год увеличивают производство металла за счет внедрения новой техники, механизации и автоматизации производственных процессов, совершенствования технологий, модернизации оборудования, внедрения передовых методов труда, научной организации труда и производства, повышения квалификации кадров,

При составлении плана механизации и автоматизации на комбинате ясно представляли, что осуществление его возможно только благодаря подъему общеобразовательного, технического уровня и квалификации кадров.

Поэтому наряду с перспективным планом по производству разработывается план повышения общеобразовательного и технического уровня трудящихся. Повышение квалификации проводится в основном через курсы целевого назначения.

Организация курсов целевого назначения начинается с определения контингента учащихся, сроков проведения учебы, а затем формы учебы и объема программы. При организации курсов обязательно составляется перечень необходимых наглядных пособий и выдаются заказы на их изготовление. Программы разрабатываются будущими преподавателями, соответствующими специалистами комбината с активным участием работников отделов технического обучения.

Специальная литература для проведения курсов, как правило, отсутствует, поэтому большое внимание уделяется на ведение конспектов, которые потом слу-

жат рабочим пособиями. Особое значение имеют практические занятия, разбор схем, знакомство с оборудованием.

Курсы целевого назначения организуются и для освоения малой механизации. Всевозможные механизмы, облегчающие труд рабочих и требующие от них дополнительных технических знаний, относятся к малой механизации. Курсы целевого назначения по освоению малой механизации зависят и от сложности оборудования. Зачастую это только инструк-

тажи. На Кузнецком комбинате широко идет подготовка машинистов тепловозов и переподготовка их из машинистов паровозов. Подготовка машинистов ведется в трех группах, в соответствии с образованием обучающихся. В основном машинисты тепловозов готовятся в трехгодичной школе мастеров.

На комбинате работают постоянно действующие курсы для повышения технических знаний инженерно-технических работников горных предприятий. Обучение специалистов-электриков на курсах идет в два потока с частичным отрывом от производства. На этих курсах изучаются основы

электротехники, вопросы экономики и другие.

Полина Федоровна Тюрина рассказала, что между Кузнецким комбинатом и Сибирским отделением Академии наук налажены контакты. Ведущие специалисты комбината повышают свои технические знания при Академии наук. Далее докладчик остановился на недостатках в организации технической учебы. На вопрос, быть ли школам мастеров на предприятиях, Полина Федоровна ответила — быть, потому что польза от них несомненная.

С 17 по 22 марта межзаводская школа работала по секциям, проведены экскурсии в доменный цех, мартеновский цех № 1, цех изложниц, листопркатный цех № 4, проволочно-стрипсовый цех, листопркатный цех № 3, дробильно-обогатительную фабрику № 5. Участники межзаводской школы ознакомились с техническими кабинетами цехов и участков, с опытом их работы.

Состоялось заключительное пленарное заседание. Подведены итоги работы секций и приняты рекомендации. Межзаводская школа выехала из Магнитогорска в г. Жданов на завод «Азовсталь», М. КОТЛУХУЖИН.