МЫСЛИ, ВЫЗВАННЫЕ СЪЕЗДОМ

ВОСПИТЫВАТЬ ЧУВСТВО ХОЗЯИНА

Мне, кадровому рабочему, бригадиру слесарей особенно близки и понятны те мысли и положения, которые высказал в Политическом докладе XXVII съезду КПСС Михаил Сергеевич Горбачев в разделе «Управление экономикой — на уровень новых требований». Например, там есть такие слова: «Нельзя быть хозяином страны, не будучи подлинным хозяином у себя на заводе или в колхозе, в цехе или на ферме. Трудовой коллектив обязан за все отвечать, заботиться о приращении общественного богатства».

Сейчас, когда свежий ветер перемен проник во все сферы нашей жизни, на многие привычные вещи каждому из нас надо посмотреть острым, критическим взглядом. Вот мы часто говорим: надо воспитывать чувство хозяина на производстве. Но оказывается, что понимают это чувство по-разному. Иной прокатчик считает так: раз я, к примеру, вальцовщик, то мое дело — выжимать из техники все возможное. А лишний раз осмотреть ненадежный узел — это уже не обязательно. И невдомек такому, с позволения, сказать, «технологу», что он рубит сук, на котором сидит. Ведь если сегодня он поленился обратить внимание на «узкое место», то завтра оно непременно аукнется на производительности стана или на качестве продукции.

Скажем, после перевалки рабочих валков вальцовщик обязан уравновешивание шпинделей возвратить в исходное положение. Если он забудет это сделать, может случиться непоправимая беда, даже аварийная ситуация. Ясно, что при перевалке все мы — и технологи, и обслуга—должны смотреть в оба. Контроль на любом уровне не повредит. Кстати об этом можно сказать чуть подробнее.

Несколько лет назад в нашем цехе пробовали внедрять систему контроля за работой прокатного оборудования. Помнится, завели специальные журналы и на каждое рабочее место — карточки. Договорились: любой вальцовщик должен содержать свое рабочее место в образцовом виде. А мастер, в свою очередь, обязан проверять качество такого порядка. И соответственно давать оценку: к примеру, снижать баллы за то, что допущена захламленность.

Словом, система контроля есть. И неплохая. Но в полной ли мере мы используем этот важный инструмент рабочего воспитания? Если честно признаться, то нет. А ведь систему никто не отменял. В других цехах она прижилась и успешно работает.

Если уж речь зашла о других цехах, то расскажу о таком эпизоде. Недавно группа наших специалистов побывала в восьмом листопрокатном цехе. Все там радует глаз: и новейшее прогрессивное оборудование, и совершенные технологии. А больше всего нам понравились люди: инициативные, энергичные, любящие свою профессию. Застрельщик этого необычного визита к соседям наш старший мастер Василий Викторович Холобаев обратил наше внимание на то, что в восьмом «листе» в службе механика применяется коэффициент трудового участия. Мы сначала не поверили. Ведь одно дело — внедрять КТУ у технологов на самом стане. И совсем другое — у обслуги, у слесарей: Мастер-механик Петр Григорьевич Тихоновский обстоятельно нам растолковал, что к чему.

— Ну, хорошо, — сказали мы. — Система у вас вроде бы отработана. Но окажите честно, много времени отнимает она? Ведь каждому слесарю надо ежедневно ставить оценку его труда.

— Вы имеете в виду писанину? — ответил он. — Нет, писанины немного. Завел я для себя блокнотик, в нем против каждой фамилии ставлю баллы. Вот здесь, видите, таблица: за какие проступки снижается КТУ. Скажем, рабочий не пришел на сменно-встречное собрание — совет бригады снижает ему КТУ на 0,1 балла. Опоздал на работу — снова минусует. А если он на ремонте отличился — напротив, добавляется сразу 0,2 балла. Все делается честно, справедливо.

Выяснили еще один существенный момент. Раньше бывало так: лишили кого-то премиальных, и никто не знал, куда эти «лишенные» деньги девались. Теперь коллектив четко знает: все премиальные остаются здесь, их никуда не перечисляют. Их просто перераспределяют между теми, кто заслужил, заработал премию. Перераспределяет, естественно, все тот же совет бригады.

Слушали мы своих коллег и по-хорошему завидовали им. Ведь у них в службе механика работает совет бригады. У нас он заглох. Думаю, что в ближайшее время наш совет бригады возродится, оживит свою работу.

Многие наши беды и несоответствия случаются потому, что не прослеживается четко конечный результат. Текучка заедает нас, и мы тратим массу сил, энергии, чтобы добиться промежуточного результата, сиюминутного эффекта. И получается, что локальный успех заслоняет все остальное. Такое происходит лишь при непродуманном планировании работы.

Скажем, общеизвестно, что во втором цехе ремонта металлургического оборудования хронически не хватает людей. Но похоже, что с этим фактом руководители службы главного механика не всегда считаются. Иначе зачем бы планировать одновременно ремонт пятиклетевого стана и агрегата обезжиривания и резки? Ведь это не реально. Как обычно поступают ремонтники? Да очень просто: пока не восстановят стан, об агрегате никто и не вспоминает.

А вот пример другого рода планирования. Спросите любого слесаря-ремонтника: что является самым слабым звеном, где обнаруживается наибольшая утечка масла и смазочных материалов. И ответ будет один: гидравлика. Утечка масла, например, на всех агрегатах, особенно на станах, расточительная до безобразия. Много раз пытались поправить положение, но до конца не довели. А соль в том, что в цехах нет самых что ни на есть обыкновенных сальников. Будь они под рукой, не спрозаживались бы в отходы сотни тонн ценного материала.

У горняков есть небольшая гуммировочная мастерская, где изготовляются простенькие сальники. Попросишь — сделают, если есть время. И мы рады этим самоделкам, потому что на безрыбье и рак рыба. А ведь если к проблеме подойти по-хозяйски, то давно пора организовать на комбинате небольшую мастерскую или участок, где можно наладить выпуск сальников, отвечающих условиям ГОСТа. И огромные утечки масла прекратятся.

Трудности, как видите, самые разные. Одолеть их можно лишь коллективными усилиями. А коллектив — это не арифметическая сумма людей. Это единомышленники, соратники, где наиболее опытные и грамотные специалисты задают тон в соревновании, через свои поступки «прописывают» в бригаде рабочую мораль, лучшие традиции.

Есть у нас бригадир слесарей Владимир Федорович Серебряков. Я с ним негласно соревнуюсь: запасных частей у нас используются сотни, очень важно знать в конкретный момент, почему вышел из строя тот или иной узел. Владимир Федорович по косвенным данным сразу и безошибочно определяет, что случилось, и тотчас же дает совет. Недавно, например, старший мастер Холобаев говорит нам: «Ребята, прижимной ролик не работает. Что надо сделать, чтобы долго не стоять?» И Серебряков говорит слесарю Вадиму Усову: «Возьми ключи 30×27 и 50×55, прихвати подшипник № 214, надставку и ударный инструмент — этого достаточно». Прогноз оказался верным. Вадим быстро заменил сломавшийся подшипник — снова, как говорится, поехали. Когда кто-нибудь начинает восхищаться такой вот безупречной «диагностикой», Серебряков отшучивается: мол, я уже в таком возрасте, когда плохо работать просто нельзя, неприлично.

А бригадир слесарей Александр Сергеевич Еськин интересен не только тем, что у него познания как у механика тоже колоссальные. Он никогда не чурается черновой работы. Часто его можно увидеть где-нибудь в неудобном месте — сидит, согнувшись в три погибели, измазан мазутом. Никогда не уйдет домой, пока не закончит. Его не надо упрашивать, чтобы задержался, сам понимает: когда аварийная ситуация, то считаться с личным временем не приходится.

Вдумчиво работает бригадир слесарей Юрий Кириллов, имеющий диплом инженера. И таких совестливых, работящих у нас немало. Рядом с ними быстро набирают профессиональную высоту молодые ремонтники. Верим, пройдет срок, и начинающие слесари, вчерашние выпускники училища Бучельников, Бердников, Федотов, Куранов и другие станут опытными специалистами. Воспитать в себе чувство хозяина на производстве — что может быть благородней этой задачи! Решения XXVII съезда КПСС требуют этого. Так работать велит и наша рабочая совесть.

А. МИГРИН,
бригадир слесарей третьего листопрокатного цеха.

Тридцать лет трудится на ЦЭС Александр Петрович Крюков. Начинал он электромонтером, а сейчас руководит участком тепловой автоматики и измерений. Коммунист, ударник 11-й пятилетки, Александр Петрович — умелый пропагандист комсомольской политсети. В эти дни главная тема занятий — решения партийного съезда, пути их реализации.

Фото Н. Нестеренко.

РАБОТА БУДЕТ ПРОДОЛЖЕНА

ОТВЕЧАЮТ РУКОВОДИТЕЛИ И СПЕЦИАЛИСТЫ

О необходимости реконструкции ряда узлов и агрегатов, строительстве новых вспомогательных помещений сказано многими участниками собраний партийно-хозяйственного актива комбината. Они приводили примеры эффективности обновления, подчеркивали неотложность предлагаемых ими мер. Их озабоченность продиктована не тем, что слова «реконструкция», «интенсификация» сегодня у всех на устах. Их предложения продиктованы неотложными требованиями производства.

Отсюда — повышенная требовательность к качеству строительно-монтажных работ на новых объектах, которые вступают в строй действующих.

— Управлению капитального строительства надо учесть недостатки, выявленные при пуске первой очереди складов привозных руд нашего аглоцеха № 2, — заявляет мастер А. Пырлик, — чтобы они не повторились при пуске в эксплуатацию второй очереди.

По сообщению заместителя начальника УКСа комбината Ю. Дорохина, монтаж оборудования усреднительных складов горно-обогатительного производства ведется в полном соответствии с проектом и контроль за его соблюдением со стороны УКСа обеспечивается постоянно. Что касается замечаний по строительству, они устраняются по ходу работ.

Представитель аглоцеха № 1 А. Ледовский настаивает на реконструкции железнодорожных путей для увеличения выгрузки руды на складе концентратов, строительстве помещений для ремонта вибропитателей и проектировании установки дополнительного виброгрохота на фабрике дробления известняка. В приказе № 1 по комбинату и в комплексном плане повышения эффективности производства аглоцеха все эти объекты названы в числе первоочередных, а помещение для ремонта вибропитателей начато строительством в прошлом месяце и вступит в строй в текущем году.

— Приказом № 1 по ММК предусмотрена реконструкция заезда печи № 35 в IV квартале текущего года. Реконструкция заезда печи № 31 произведена. Реконструкция заездов печей № 28—34 будет завершена в течение 1987 года, — таков ответ начальника мартеновского цеха № 1 В. Бобкова на предложение работника цеха В. Моргуна о приведении в порядок железнодорожных заездов.

Эмалировщица ПТНП партгрупорг Н. Симонова заявила о необходимости усовершенствования систем вентиляции в эмальцехе. Их капитальный ремонт на участках линии травления, сухого помола и камер декорирования в помещениях мастерских, на одной из линий эмалирования намечено выполнить в нынешнем году. А реконструкция камер кондиционирования воздуха, подаваемого на рабочие места эмалировщиц, будет осуществлена в течение трех лет. Технические задания по выполнению проектов для ведения работ выданы.

Здание для техосмотра локомотивов, строительство которого просит предусмотреть В. Варламов из локомотивного цеха, будет возводиться в будущем году, а в нынешнем заканчивается корректировка проектной документации и будут выданы заказы на материалы и оборудование для него.

С просьбой о помощи от имени своих коллективов обратились А. Тюрин из огнеупорного производства и В. Рыжкин из цеха ремонта металлургического оборудования № 1: нужно строить склады для хранения запчастей и сортового металла. Проектно-сметная документация и металлоконструкции для сооружения склада огнеупорного производства укомплектованы, время его строительства, как и промежуточного склада сортового металла в УГМ, — нынешний год.

Необходимо сразу внести ясность: разрешение всех вопросов, которые только что перечислены, требует времени. И — контроля за их своевременным решением.

Большая группа вопросов касается проблем обеспечения цехов квалифицированными кадрами, их подготовки и обучения. Представитель копрового цеха № 1 А. Соловьев заявил:

— Необходимо укомплектовать штат машинистов копровых цехов.

Из ответа начальника отдела кадров комбината В. Каконина становятся понятны причины напряженного положения с кадрами этого подразделения. В минувшем году и январе нынешнего из копровых цехов уволено 43 машиниста крана; в том числе из первого копрового цеха — 27. А принято за это время 44 машиниста, причем — в первый копровый 31 или 12 процентов от общего количества таких специалистов, пришедших на комбинат. Текучесть среди машинистов крана в первом копровом в 2,3 раза выше, чем в целом по нашему предприятию.

Небольшой комментарий к ответу начальника отдела кадров комбината таков: обычно руководители и специалисты лаконично излагают суть дела, не вдаваясь в детали. Ответ на вопрос представителя копрового цеха № 1 дан в развернутом виде: он содержит анализ положения дел и рекомендацию с выводом. Вот они:

— Руководство копрового цеха № 1 слабо занимается закреплением рабочих данной профессии. Если здесь хотя бы на 10 человек сократят увольнение, проблем с машинистами крана не будет.

Участники собраний партхозактива высказали предложение комплектовать штаты рабочих из выпускников техучилищ. Об этом, в частности, говорили представители ПТНП, ЦРМО № 1, теплоэлектроцентрали, где тоже не хватает крановщиков. Для ПТНП за четыре года в базовых училищах подготовлено 300 эмалировщиков и штамповщиков, сюда направлено около 50 электрогазосварщиков, слесарей, электриков, наладчиков. И сейчас в ГПТУ № 19 комплектуется группа наладчиков из 25 человек, запланирована подготовка художников - эмалировщиков, эмалировщиц, штамповщиков. Станочников готовит для комбината СГПТУ № 19. 90 его выпускников с нынешнего года пойдут работать главным образом в цехи управления главного механика. На ТЭЦ запланировано направить двух машинистов крана вместо тех, кто уволился в течение зимы.

Если задуматься над этими ответами, становится яснее необходимость в увеличении степени механизации и автоматизации работ в цехах производства товаров народного потребления. И трудящиеся здесь учитывают важность этого перспективного дела. Потому партгрупорг цеха эмальпосуды Н. Симонова заявляла на партхозактиве:

— Необходимо возобновить работы по механизации труда эмалировщиков.

Об этом же, кстати, говорилось и в выступлении З. Немешаевой на общекомбинатской конференции по проверке выполнения коллективного договора в начале февраля:

— Для сокращения ручного труда на нашем производстве сделано немало. Но почему «заморожена» механизация труда эмалировщиков, которые набивают кровавые мозоли на руках?

Что конкретно намечено сделать уже в нынешнем году, сообщает главный механик комбината А. Гостев:

— Цехом механизации будут изготовлены два полуавтомата для внутреннего эмалирования кастрюль и автомат для грунтового эмалирования кружек. Кроме того, совместно с ПТНП будут реконструированы два полуавтомата для грунтового и наружного эмалирования корпуса чайника.

Разумеется, это только часть большой работы, которая должна быть и будет продолжена.

К публикации подготовил
В. КАГАНИС.