

СТЕНД ПОЧЕТА

продукции» — коллективу листопркатного цеха № 4; «За экономию и бережливость» — коллективу листопркатного цеха № 1;

«За эффективное использование вагонного парка МПС» — коллективу углеподготовительного цеха.

В соревнованиях за эффективное использование вагонного парка первенство присудить коллективам железнодорожного района № 2 и углеподготовительного цеха с выделением денежных премий в соответствии с условиями соревнования.

В соревновании среди коллективов металлургических агрегатов, добившихся в феврале наивысшего производства на уровне лучших достижений 1980 года, признать победителями и премировать в соответствии с условиями соревнования коллективы: доменных печей № 2, 3, 6, 7, мартеновских печей № 1, 6, 13, 15, станов «1450», пятиклеточного и «300» № 3.

В соревновании среди коллективов сталеплавильных агрегатов за увеличение стойкости печей признать победителем и премировать в соответствии с условиями соревнования коллектив двухванного агрегата № 30.

Присвоить звание «Лучший рабочий комбината» и премировать в соответствии с условиями соревнования ударников коммунистического труда: Дывака Виктора Петровича, горнового доменного цеха; Сорокина Николая Даниловича, газозвоника доменного цеха; Алиханова Виктора Васильевича, машиниста вагон-весов доменного цеха; Аверьянова Евгения Александровича, дробильщика рудобогадательных фабрик; Литвинова Анатолия Алексеевича, дозировщика аглоцеха № 1; Лукьяничко Иван Михайловича, агломератчика аглоцеха № 2; Сосиновича Алексея Павловича, машиниста углеперегрузчика углеподготовительного цеха; Темных Николая Ивановича, аппаратчика сульфатного отделения цеха улавливания № 2; Кононенко Александр (Оночанин).
Начало на 1-й стр.)

ра Михайловича, машиниста загрузочного вагона коксового цеха № 3; Болтенко Владимира Кирилловича, машиниста теплового локомотивного цеха ЖДТ; Кадошников Сергея Ивановича, сталевара мартеновского цеха № 1; Урюпила Владимира Лаврентьевича, машиниста разливочного цеха мартеновского цеха № 1; Скоробулатова Николая Федоровича, разлильщика мартеновского цеха № 1; Богданова Александра Владимировича, машиниста завалочной машины мартеновского цеха № 1; Фохриева Рашита Ярановича, машиниста крана копрового цеха № 2; Деркача Ивана Васильевича, газорезчика копрового цеха № 2; Харитонов Юрия Николаевича, старшего огнеупорщика ЦРМП № 1; Копылова Анатолия Федоровича, старшего нагревательщика сортопркатного цеха; Зайцева Сергея Петровича, вальцовщика листопркатного цеха № 7; Наумова Анатолия Куприяновича, оператора ЛПЦ 7; Науризаева Талгата Габитовича, резчика ЛПЦ № 7; Кустова Сергея Семеновича, машиниста крана прокатного цеха № 9; Насонова Анатолия Матвеевича, электрослесаря ЦЭС; Сорокина Алексея Федоровича, машиниста турбин ЦЭС; Никифорова Анатолия Евгеньевича, бригадира электромонтеров электрокуста мартеновских и прокатных цехов; Аверьянова Николая Павловича, машиниста котлов паро-воздуходувной электростанции; Чугаева Николая Ивановича, формовщика фасоннолитейного цеха; Обвинникова Валерия Константиновича, токаря ЦРМО № 2; Зверева Бориса Александровича, слесари цеха механизации; Гребеникова Ивана Сергеевича, электросварщика цеха металлоконструкций; Бушинову Фаину Егоровну, контролера ОТК; Ибрагимова Рамиля Сабировича, плотника (верхолаза) ремонтно-строительного цеха; Хызырову Филзю Данияровичу, штамповщика цеха металлоизделий, а также Русакова Владимира Сергеевича, обжигальщика ИДК.

◆ Товары — народу

Каждый, кому удалось приобрести набор эмалированной посуды, изготовленные умелыми руками тружениц производства товаров народного потребления комбината, считает себя счастливейшим человеком. И не будет большим преувеличением, если я скажу, что этой посудой больше любуются, чем пользуются.

◆ Товары — народу

РАЗНОЦВЕТНЫЙ КОНВЕЙЕР

Молва о доброй продукции нашего коллектива разнеслась очень далеко за пределы нашего города. Но не сразу, не в один день родилась и получила воплощение в металле идея выпуска такой посуды. С момента создания первых образцов и до настоящего времени идет поиск путей совершенствования форм, их конструктивного и художественного исполнения.

С целью изучения новых технологических процессов и ознакомления с новыми образцами эмалированной посуды, выпуск которой был освоен нашими коллективами, в творческих командировках на родственных предприятиях в Новокузнецке, Запорожье, Лысье, Новомосковске, Череповце побывали заместитель начальника цеха Д. А. Ашихмин, инженер-конструктор Л. Н. Голубев, мастер участка механизации В. С. Свилин, механик цеха В. В. Яковлев и ряд других товарищей.

Результаты этих поездок

всегда были положительными. После каждого такого визита наших полномочных представителей следовали предложения, направленные на улучшение эстетических и эксплуатационных свойств выпускаемой продукции. В первых наборах посуды, например, крышки кастрюль и чайников имели пластмассовую вставку малого диаметра,

отчего неброско смотрелся весь набор. Замена кнопки малого диаметра на большой улучшила его внешний вид.

Значительные изменения произошли и в способе крепления кнопки к крышкам. Сначала для этой цели контактным способом приваривался винт, но в месте приварки в структуре металла возникали необратимые процессы, вследствие чего ухудшалось качество эмалевого покрытия. Поиски устранения недостатков были долгими и трудными. Референтской группой производства были рассмотрены многие источники технической информации, и, в конечном итоге, этот недостаток устранен.

...Все отлично знают, что традиционная цилиндрическая форма кастрюли была предложена нашими предками в далеком прошлом. Такая форма имеет одно из замечательных свойств — цилиндр по сравнению с любой другой геометриче-

ской формой при минимальной боковой поверхности имеет максимальный объем, а это значит — теплоотдача у изделия такой формы будет минимальной. Но у этой формы есть и существенный недостаток — цилиндрическими кастрюлями никогда нельзя рационально заполнить какой-то объем, например камеру холодильника. А вот ка-

стрюлями квадратной формы, как детскими кубиками, можно с максимальной полнотой заполнить рабочее пространство домашнего холодильника.

После одной из творческих командировок родилась идея наладить в производстве товаров народного потребления выпуск кастрюль квадратной формы. До воплощения этой идеи в жизнь ждать осталось не долго. Скоро на прилавках наших магазинов появились в продаже новинка — набор квадратных эмалированных кастрюль под названием «Холодок», которому, кстати, уже присвоен государственный Знак качества. Примечательно, что этот подарок магнитогорским хозяевам коллектив цеха эмалированной посуды делает в год работы XXVI съезда Коммунистической партии.

Н. ГРИГОРЬЕВ,
начальник плано-производственного отдела ПТНП.

Содействуя общему успеху

Локомотивный цех назван победителем в своей группе цехов за минувшую неделю, выполнив план по ремонту локомотивов на 105,9 процента. Большую лепту в успех коллектива внесла механическая служба, в функции которой входит реставрация и изготовление новых деталей. Основную часть работающих здесь составляют женщины.

Постоянно перевыполняет сменные задания на 25—35 процентов токарь высокой квалификации Л. П. Стриженко. Не отстает от нее и А. А. Пущкарева. Отлично справляются со своими обязанностями строгальщик Е. И. Чернега и шлифовщик Н. Н. Крупко. Едва ли не главный показатель деятельности службы — выполнение заказов. В победную неделю механики обеспечили 100-процентную работу по заказам и тем самым обеспечили смежников всем необходимым.

Хорошо поставлена на этом участке производства культурно-массовая работа, которую возглавляет председатель культмассовой комиссии В. Н. Морозова. Общественные дела она совмещает с отличной работой машиниста молота. Активно помогает ей культорг бригады, машинист крана А. А. Ксенофонтова.

П. НЕКЕРОВ,
председатель комитета профсоюза локомотивного цеха.

От поиска к внедрению

Важный вклад в ускорение технического прогресса на комбинате вносит служба научно-технической информации. В прошлом году, например, ею было рекомендовано к внедрению на комбинате 7227 мероприятий, задействованных из различных источников информации. Из них принято к внедрению 5079, внедрено в производство 1892 мероприятия, которые дали экономический эффект в размере 9 миллионов 885 тысяч рублей.

Л. РАТБЕВ.



Читатель продолжает разговор

Как избежать формализма?

В редакцию продолжают поступать письма читателей, вызванные статьей бригадира электриков второго аглоцеха Ю. Грищенко и комментариями к ней заместителя главного инженера комбината по охране труда и технике безопасности Ф. Авраменко. 3 февраля разговор на поднятую тему продолжил машинист крана ЛПЦ № 1 Н. Пашелко, а 19 февраля — старший инженер отдела охраны труда и техники безопасности комбината Ш. Назыров. Сегодня мы публикуем письмо общественного инспектора по охране труда участка паросилового цеха Д. Демидова.

Внедренные на комбинате системы профилактики травматизма полностью одобряю: они заставляют начальников цехов, мастеров, бригадиров и нас, общественных инспекторов, чувствовать ответственность за состояние дел на каждом участке, каждом рабочем месте. Применение этих систем в нашем цехе убедительно свидетельствует в их пользу — коллектив работает без травм. И все же в профилактике травматизма много бумажной волокиты и формализма.

Внедрение людей на производстве. Но, чего греха таить, зачастую талоны отрывают с одной целью — лишь бы избежать неприятностей, «спаси» премию. Почему так получается? Думаю, причина в том, что не определены точные критерии оценки работы инженерно-технических работников по профилактике травматизма.

При оценке работы ИТР учитывается аккуратность ведения дневника, журналов — а их немало! Часто приходится заполнять журнал одним махом за неделю. А нередко инженерно-технические работники целыми днями сидят над этими журналами, не видя

своих подчиненных. Это не дело. Много документация, которая подчас дублируется. Возьмем для примера участок электрослужбы нашего цеха.

В соответствии с правилами технической эксплуатации и техники безопасности здесь ведутся 8 журналов осмотров и дефектов, около 75 агрегатных книг, журнал противопожарных тренировок и 9 журналов контроля изоляции, журнал протоколов проверки знаний и журнал ежемесячного инструктажа, 9 журналов квартального инструктажа и проверки знаний незлектротехнического персонала, обслуживающего электрифицированные механизмы. И это еще не все! Есть журнал проверки бытовых приборов, а по рекомендации отдела охраны труда и техники безопасности комбината введены журналы внеочередного инструктажа, личные карточки, журнал учета изъятых талонов и журнал наблюдения за молодыми ра-

бочими, журнал проверки санитарного состояния и журнал целевых проверок, протокол собраний по технике безопасности и журнал обучения нарушителей правил техники безопасности. По указанию Госгортехнадзора ведется журнал осмотра кранов — отдельно по каждому крану...

Такая лавина бумаг накапливается постоянно на трех инженерно-технических работников участка. Качественно вести все эти журналы просто физически нелегко. Как же здесь избежать формализма?

Мне кажется, без ущерба для дела можно ликвидировать журнал осмотра кранов, а записи об осмотрах вести в агрегатных книгах и журнале дефектов. Точно так же можно упразднить журналы внеочередного инструктажа, обучения и проверки знаний, обучения нарушителей, и вести соответствующие записи в личных карточках, а результаты проверки знаний фиксировать в книге

протоколов. Можно вести один на весь цех журнал учета изъятых талонов, ликвидировав такие журналы на участках. Да и журнала санитарного состояния вполне достаточно одного на цех. Думаю, можно отменить целевые проверки на участках вместе с ведением журналов, а эти проверки поручить руководителям цеха. Все это хоть как-то разгрузит инженерно-технических работников, позволит им сосредоточить свое внимание не на бумагах, а на работе с людьми, на практической профилактике травматизма.

Несколько слов о процедуре изъятия талонов. Сейчас мастер должен взять у нарушителя четыре подписи, еще две — у профора и побывать с нарушителем у начальника цеха, в цехкомее... Практически после изъятия талона мастер вынужден терять почти весь день на оформление сопутствующих бумаг и процедур. А не лучше ли сделать так: изъяв талон, мастер заполняет его, проводит инструктаж. Талон передается начальнику цеха, а он принимает соответствующие меры. Наконец, изданное по поводу нарушения рас-

поряжение по цеху обсуждается на сменно-встречных собраниях.

Чтобы повысить качество и эффективность работы по профилактике травматизма, надо рассматривать работу инженерно-технических работников несколько иначе. Прежде всего, обращая внимание на состояние участка и его оборудования. В самом деле, мастер или начальник участка получает удовлетворительную оценку, а оборудование у него не укомплектовано манометрами или, допустим, не работает блокировка, или отсутствуют инструкции, мало наглядной агитации...

Во-вторых, нужно проверять выполнение мероприятий по целевым проверкам. В-третьих, контролировать своевременность проведения инструктажа по технике безопасности и правилам технической эксплуатации. В-четвертых, анализировать выполнение инженерно-техническим работником предписаний общественного инспектора по охране труда. И, наконец, последнее: при оценке качества работы мастера и начальника участка надо учитывать качество ведения дневника ИТР.