

В редакцию пришло письмо. Пишет нам Н. Ф. Белякова, штамповщица отделения по производству оцинкованной посуды ПТНП о мастере Анатолии Васильевиче Шеромове.

«... С ним очень легко работать. К каждому у него особый подход, а ведь нас так много. Большинство членов нашей бригады носят звание ударника коммунистического труда. В этом — заслуга и нашего мастера. С таким руководителем можно работать слаженно, спокойно...».

## ВЗАИМОПОНИМАНИЕ

А. В. Шеромов работает мастером семнадцатый год. За это время Анатолий Васильевич вырос до настоящего мастера дела, до чуткого воспитателя.

На производстве бывают разные сложности, которые возникают из объективных или субъективных причин. Как поведет себя бригада в данной ситуации, зависит от мастера. «Бригада должна думать так, как думает мастер», — заметил при разговоре А. М. Набиуллин, начальник отделения по производству оцинкованной посуды ПТНП. Анатолию Васильевичу удается добиться взаимопонимания. Этому способствует опыт, знание, такт — все то, из чего складывается авторитет.

Работа с женским коллективом, что ни говори, имеет свои особенности, — рассказывает А. В. Шеромов.

Вам может показаться, что я говорю банальные вещи: нужно знать человека, нужно знать характер, вплоть до того, что нужно

знать, как обстоят дела в семье, благополучно или нет, ведь все это влияет на настроение работницы... Но без учета этих, на первый взгляд, банальностей, работать нельзя.

Были ли конфликты между мастером и бригадой? Нет, не было ни одного, за все время работы. Внутри коллектива конфликты были, но они безболезненно разрешались при помощи мастера.

Например, однажды, зайдя в цех, Анатолий Васильевич почувствовал, что своим появлением он прервал разговор. По лицам работниц, по их нервным, порывистым движениям он понял, что разговор был неприятным.

А. В. Шеромов давно уже работает с этим коллективом, знает характер каждой работницы, примерно знает, у кого и из-за чего могут быть неприятности.

Как он и предполагал, у одной работницы неурядицы в семье. Частые вытиски мужа выбили работницу из колеи: при разговоре с

женщинами она срывалась на крик, а иногда и слезы. Этим создавала неблагоприятную психологическую атмосферу во всем коллективе.

Анатолий Васильевич перевел женщину на более спокойную операцию. А буквально через день-два

вместе с советом общественности наведаться в ее дом. После визита положение в семье изменилось. Это было видно по настроению работницы.

Заслуга А. В. Шеромова еще и в том, что он по возможности не дает вспыхнуть конфликту. Пути предупреждения конфликта как явления всегда налицо, надо только увидеть их вовремя и пойти по ним умело. Думается, что одним из таких путей является тон бригадира в общении с подчиненными. Анатолий Васильевич знает, какой тон самый действенный при разговоре с тем или другим человеком.

Одной нужно все объяснить от начала до конца, чтобы убедить в необходимости сделать так, а не иначе, — рассказывает А. В. Шеромов, — вторую, достаточно попросить, третья — сказать поостроже, чтобы избежать лишнего словоперения. Но ни одной не нужно перторять.

Сам мастер никогда не был источником неврозно-

сти, плохого настроения. Наоборот, он своим присутствием, наставлениями, замечаниями, вниманием создает ровную моральную атмосферу в коллективе.

Работать с людьми, давно знакомыми — одно дело, с новичками, с молодежью — совсем другое. Здесь самая первая задача мастера — научить работать. Поэтому мастер должен быть мастером по существу — иметь высокую квалификацию, уметь работать на всех операциях данного производственного участка. И уже через собственное отношение к труду воспитывать молодежь. Именно таким мастером дела является А. В. Шеромов. Как раз о нем говорит Наташа Лесничая, недавняя выпускница ПТНУ.

Анатолий Васильевич никогда не откажет в просьбе, всегда поможет. Если не получается, покажет, как лучше, быстрее сделать. Мало того, он очень часто сам видит, что необходимо его вмешательство и приходит на помощь...

Взаимопонимание. Вот то слово, которым можно определить взаимоотношения мастера А. В. Шеромова и рабочего коллектива. В качестве еще одного доказательства хочется привести еще одну строчку из письма Н. Ф. Беляковой. «...Он очень мало говорит, но все становится ясно от одного его взгляда...».

Т. КАБАНОВА.

### Научно-техническая информация

на службе десятой пятилетки

## ЭФФЕКТ ПОИСКА

Трудящиеся коксохимического производства, как и весь советский народ, вступили в третий год пятилетки. В цехах производства еще шире развернулась борьба за экономию материальных и энергетических ресурсов, определены очередные задачи по дальнейшему совершенствованию и интенсификации производственных процессов.

В этом плане большое значение приобретает дальнейшее совершенствование и повышение роли службы научно-технической информации.

Работу службы научно-технической информации производства организует и направляет совет референтов, который возглавляет начальник коксохимического производства Л. Е. Шелякин.

В состав совета входят главные специалисты производства, которые содействуют внедрению в производство новейших достижений и передового опыта, рассматривают рекомендации референтов межзаводских школ, мероприятия, рекомендуемые к внедрению по результатам командировок на обмен передовым опытом.

С целью повышения роли начальников цехов в организации и повышении эффективности службы научно-технической информации созданы референтские группы в каждом цехе производства. Наиболее эффективно с творческим подъемом работают референты углеобогатительного цеха. Изучая и широко используя научно-техническую информацию, передовой опыт предприятий, творческую связь с научно-исследовательскими институтами — ВУХИИом, КузНИИуглеобогащения, ЦЗЛ и МГМИ, внедряются научно-технические достижения, что позволяет цеху систематически перевыполнять план по переработке углей, производству угельного концентрата. За 1977 год выдано сверх плана 84,4 тысячи тонн концентрата. В цехе усовершенствована водно-шламовая схема, введена в эксплуатацию и освоена пневматическая флотационная машина колонного типа, внедрены колосниковые грохоты для предварительного отсева мелочи перед классификацией рядовых углей, произведена автоматизация подачи реагентов в процесс флотации угльных шламов, автоматизация управления электроприводами с регуляторной скоростью вращения вакуум-фильтров. Внедрение мероприятий позволило получить экономический эффект более 300 тысяч рублей. Возглавляет референтскую группу начальник углеобогатительного цеха В. И. Суслов, активно работают референты В. В. Жигалов, А. В. Медведев и другие.

Примером творческой активности является работа референтов коксовых цехов. По рекомендациям референтов межзаводских школ и опыта командировок производится механизация и автоматизация трудоемких производственных процессов. Наиболее эффективными являются: механизация чистки рам коксовых печей механизмом с ножевыми рабочими органами вместо щеточных, в результате творческого поиска создан и прошел промышленные испытания на машинной стороне батарей № 13—14

эффективный и надежный в работе механизм чистки дверей; установка импульсного пушения кокса в коксовом цехе № 3, которая позволяет стабилизировать влажность металлургического кокса, проходит испытание автоматическая система по дистанционному управлению электроводом тушильного вагона батареи № 9—10; на всех батареях имеются автоматические системы по набору шихты по рядам угольной башни и выпуску ее из бункеров загрузочных вагонов в печные камеры; совершенствуется процесс ремонта огнеупорной кладки коксовых печей. Предложен новый способ восстановления заплавленных, не работающих коксовых кодов в коксовых простенках. Этот способ восстановления позволяет исключить простой коксовых печей на ремонте, снизить расход огнеупорных материалов.

Большую помощь в работе референтам оказывает основной орган информации всего передового, что внедряется в коксохимической промышленности нашей страны и за рубежом — журнал «Кокс и химия».

В ноябре прошлого года была проведена читательская конференция с участием заместителя главного редактора журнала «Кокс и химия» В. П. Ермоловой и членами редколлегий журнала, представителями Коксохимташтанции, МГМИ. На страницах журнала ведутся очень важные дискуссии об оптимальной ширине коксовой камеры, о качестве подготовки инженерных кадров, публикуются статьи об опыте реконструкции предприятий, модернизации оборудования, вводе объектов новой техники, опыт механизации и автоматизации производственных процессов.

Встреча наших специалистов с редколлегией журнала была очень полезна, в адрес редакции журнала высказаны пожелания шире освещать передовой опыт коксохимических предприятий, особенно те мероприятия, которые успешно прошли производственные испытания. Общие показатели работы службы НТИ коксохима в 1977 году выглядят следующим образом: техническими информаторами изучено 2190 источников научно-технической информации, из которых 1343 передано референтам. В свою очередь, референты, изучив эти материалы, рекомендовали для внедрения 562 технических новшества. После рассмотрения их на цеховых референтских группах, а наиболее крупных и важных новшества на советах референтов производства, 432 из них были приняты для внедрения и 275 внедрены в производство с экономическим эффектом 772 342 рубля.

К числу активных референтов КХП относятся А. В. Медведев, В. И. Суслов, А. А. Курочкин, В. С. Петров, И. Ф. Курганов, В. А. Недосекин и Р. А. Голубев. У каждого из них на счету имеется не менее 25 принятых к внедрению технических новшеств. Успех их работы обеспечили технические информаторы, прикрепленные к ним по соответствующим темам. Это Н. П. Шилоносцев, Ю. И. Ермаков, М. А. Краснов и другие.

А. КОТЕЛЬНИКОВА, инженер техотдела КХП, технический информатор.

## По плечу дела большие

Галина Алексеевна Игнатова работает токарем-операционником на инструментальном участке первого цеха механизации. Работники этого участка, кажется, не принимают непосредственного участия в выпуске основной продукции. Но это только на первый взгляд.

На самом деле это далеко не так: от того, как быстро и какого качества будет изготовлен инструмент, будет зависеть и успешная работа всего коллектива цеха. Так, на поверку оказывается, что инструментальный участок является не менее важным производственным звеном, чем другие.

Восемь лет работает здесь Галина Алексеевна.

— Все было за это время, — рассказывает она. — И

дела шли сначала не блестяще: то не могла разобраться в чертежах, то браковал. Бывало, что и руки опускались, думала, мол, не справится с трудностями, не достигнуть никогда мастерства.

Быть может, так бы оно и случилось, если бы не старшие товарищи, следящие за первыми трудовыми шагами молодого рабочего. Помогали ей кто чем мог: и советом, и опытом делились, и личным примером. Особенно большую помощь оказывал ей мастер М. В. Бревнов. Частенько поминает его добрым словом Галина Алексеевна.

Сейчас Г. А. Игнатова уже

не тот робкий новичок, каким она помнит себя, когда впервые переступила порог цеха. В цехе ее сейчас знают как опытного работника. И она делом подтверждает, что это мнение не ошибочное: ежемесячно Галина Алексеевна выполняет производственное задание на 120—125 процентов. В прошлом году Г. А. Игнатова обязалась завершить выполнение годового задания к 60-летию Великого Октября. И в свое слово она сдержала.

И в нынешнем году ударник коммунистического труда Галина Алексеевна Игнатова обязалась закончить выполнение годового плана к годовщине Великого Октября.

Думается, что и это обязательство ей по плечу: Галина Алексеевна сдает свою продукцию с первого предъявления, производственные задания ежедневно первыполняет на 15—20 процентов.

Знают Галину Алексеевну в цехе и как доброго, отзывчивого товарища. Не было еще случая, чтобы она отказала кому-то в помощи. За эту отзывчивость уважают ее товарищи. Кроме того, Галина Алексеевна — активная общественница. Она — звеньевая санитарной дружины цеха.

А. ДЕОРЯНЧИКОВ, слесарь цеха механизации № 1.



Итоги выполнения производственного плана за 12 дней марта 1978 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,8	100,1	97,0	Кокс	100,3	100,3	101,3	Агломерат	98,3	101,7	87,2
Сталь	100,3	99,6	100,3	Руда	102,5	100,6	97,4	Огнеупоры	99,3	88,9	85,1
Прокат	101,6	90,1	86,2								

Итоги выполнения производственного плана за 12 дней марта 1978 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех		100,8	Доменная печь № 1		98,4	Доменный цех № 1		97,0
Доменная печь № 2		101,8	Доменная печь № 4		99,5	Доменная печь № 4		105,9
Доменная печь № 3		99,0	Доменная печь № 2		100,6	Доменная печь № 3		102,1
Доменная печь № 4		108,4	Доменная печь № 1		101,3	Доменная печь № 2		102,7
Доменная печь № 6		100,6	Доменная печь № 2		102,1	Доменная печь № 3		
Доменная печь № 7		85,6	Доменная печь № 3		100,7	Доменная печь № 17		106,5
Мартеновский цех № 2		100,5	Мартеновский цех № 1		101,3	Мартеновский цех № 2		
Мартеновский цех № 3		99,5	Мартеновский цех № 2		98,6	Мартеновский цех № 3		
Мартеновская печь № 2		97,6	Мартеновская печь № 2		102,1			
Мартеновская печь № 3		97,1	Мартеновская печь № 3		100,7			
Мартеновская печь № 11		102,1	Мартеновская печь № 10		105,7			
Мартеновская печь № 12		98,9	Мартеновская печь № 7		95,8			
Мартеновская печь № 13		97,6	Мартеновская печь № 8		120,5			
Мартеновская печь № 22		97,3	Мартеновская печь № 15		103,1			
Мартеновская печь № 25		102,2	Обжимный цех		100,2			
Обжимный цех № 3		102,9						
Блюминг № 2		98,0	Блюминг		86,4			
Бригада № 2 блюминга № 2		101,2	Бригада № 2 блюминга		102,4			
Среднелитейной стан		108,5	Листопрокатный цех		99,7			
Стан «500»		107,1	Среднесортный стан		87,8			
Копровый цех № 1		107,3	Копровый цех		94,5	Копровый цех		94,2
ЖДТ		107,0	ЖДТ		98,0	ЖДТ		96,0