



Успешно несет трудовую вахту инициатор соревнования в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина коллектив второго мартеновского цеха. Только за прошедший месяц выданы тысячи тонн сверхпланового металла.

В числе тех, кто вносит свой вклад в общекombинатскую копилку, называют начальника смены второго блока коммуниста Ивана Алексеевича Никуленко.

На снимке И. А. НИКУЛЕНКО.

ДАНО УКАЗАНИЕ

По поводу статьи «Губительная рационализация», опубликованной в газете «Магнитогорский металл» 24 января, сообщая, что хотя факта вытаскивания смазочной подбивки из букв хопперов установить не удалось, о чем говорилось в статье, однако начальнику аглоцеха № 2 Н. К. Гостеву дано указание



провести разъяснительную работу среди рабочих, занимающихся разгрузкой сырья.

В. КОТОВ,
начальник горного
управления комбината.

СТРЕМЯСЬ досрочно завершить пятилетку, администрация, партийное бюро и цеховой комитет третьего листопрокатного цеха на совещании с активом бригад еще в декабре обсудили вопрос о принятии личных социалистических обязательств работниками цеха на 1970 год. Начальники участков, прежде чем довести до сведения рабочих решение этого совещания, подробно ознакомили их с основными задачами цеха. Каждому предоставлялась возможность подумать о своих социалистических обязательствах, предложить что-либо новое. Никто никого не ограничивал сроком принятия того или иного обязательства, и рабочие цеха, которым всегда был присущ высокий накал в соревновании, проявляя творческую инициативу, серьезно отнеслись к этому делу. Каждому было ясно, что формальности здесь не место, потому что потом, при подведении итогов (а они — по решению совещания — будут проводиться ежемесячно), это непременно скажется на весь ход выполнения обязательств.

Вот, к примеру, Людмила Францевна Баркова, сортировщица второй бригады отделения горячего лужения. В ее обязательствах шесть пунктов. На первом месте — выполнять норму выработки на 110 процентов и не иметь рекламаций от потребителя.

— Каким образом вы надеетесь этого достичь? — спрашиваю ее.

— Я работаю по этой специальности, — отвечает она, — с 1956 года. В прошлом году сменное задание выполняла на 105 процентов. Недоброкачественный лист если и попадет в поток, то только по моей халатности. Знаю, я должна работать еще внимательнее, собраннее. В январе норму выполнила на 109,7 процента. Так что я уже близка к цели. Принятие этого пункта обязательства не обошлось без участия мастера. Вот здесь, в конторке, мы долго беседовали. Советовались, обсуждали, взвешивали все «за» и «против» и пришли к обоюдному согласию: пять процентов нормы прибавить можно.

— Зачем далеко ходить за примером. Вот взгляните, — говорит он и показывает на лежащий неподалеку от дрессировочного стана «паук», который цепляют к подъемному крану для переноски валков, — эта «штучка» весит не менее двадцати пяти килограммов. Под крановому рабочему часто приходится иметь с ней дело. Но ведь никто не застрахован от того, что этот «паук» может выскользнуть из рук и

упасть на ногу рабочему. Конечно же, будет гораздо удобнее и проще, если его положить на стойку, которую не так уж сложно сделать.

Это предложение, — продолжает он, — не входит в счет моей запланированной рационализации. Это скорее совет, подсказка, которых можно давать много. Я хочу подать такое предложение, которое бы принесло ощутимую пользу всему производству.

Индивидуальный план — это руководство к действию, зримая дорога в завтрашний день. Одни будут готовиться к поступлению в институт, другие обязуются хорошо окончить школу, кому-то хочется быть участником художественной самодеятельности или выступать в спортивных соревнованиях.

Таня Савенкова стремится освоить автоматическую сортировку листа

— Зачем далеко ходить за примером. Вот взгляните, — говорит он и показывает на лежащий неподалеку от дрессировочного стана «паук», который цепляют к подъемному крану для переноски валков, — эта «штучка» весит не менее двадцати пяти килограммов. Под крановому рабочему часто приходится иметь с ней дело. Но ведь никто не застрахован от того, что этот «паук» может выскользнуть из рук и

упасть на ногу рабочему. Конечно же, будет гораздо удобнее и проще, если его положить на стойку, которую не так уж сложно сделать.

Индивидуальный план — это руководство к действию, зримая дорога в завтрашний день. Одни будут готовиться к поступлению в институт, другие обязуются хорошо окончить школу, кому-то хочется быть участником художественной самодеятельности или выступать в спортивных соревнованиях.

Таня Савенкова стремится освоить автоматическую сортировку листа

в потоке. Для нее, молодой работницы, это еще один шаг в овладении своей специальностью.

Все это нужно, необходимо и для производства и для самих людей. Но здесь мне хочется сделать небольшую оговорку. В этом цехе уже 95 процентов рабочих приняли социалистические обязательства. Но, просматривая эти обязательства, нельзя не заметить, что у ряда товарищей обязательства «на одну колодку». Встречаются однотипные, не по-деловому написанные обязательства. Порой в них сквозит пустота. Взять пункт: не нарушать правил техники безопасности и трудовой дисциплины.

— А раньше вы нарушали? — спрашиваю тех, у кого в обязательствах имеются такие записи.

— Нет, — ответили они.

Вопрос напрашивается сам: зачем записывать в обязательства то, что делаешь ежедневно? Вот если бы эта запись стояла в обязательствах прогульщика, тогда другое дело: человек осознал свои проступки и отныне обязуется их не повторять.

Или еще обязательство: содержать в чистоте рабочее место. Это записывают люди, рабочее место которых всегда в идеальной чистоте. А надо бы наоборот: требовать этого с нерях, у которых на рабочем месте «черт ногу сломает».

Здесь надо руководствоваться принципом: лучше меньше, да лучше. Можно исписать весь лист социалистическими обязательствами, а «выстрел» будет вхолостую. Ведь обязательство — это прежде всего личный пересмотр достижений сегодняшнего дня. С прицелом на будущее.

М. БУГРИНОВ.

ЭТОГО ТРЕБУЕТ

В статье «Мастер, его образование и НОТ», опубликованной в журнале «Металлург» № 1 за 1963 г. автор затронул очень важный для нашей промышленности вопрос — КАКОВА РОЛЬ МАСТЕРА В МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ПРОИЗВОДСТВЕ И КАК ОН УЧАСТВУЕТ В РАЗРАБОТКЕ И ВНЕДРЕНИИ НАУЧНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА?

К сожалению, существующая в данное время система работы мастеров не отвечает достигнутому уровню производства, является тормозом в совершенствовании оперативного руководства производством, в достижении более высоких качественных и количественных показателей. Особенно характерна в этом отношении работа мастеров мартеновского цеха.

Проведенный нами на Магнитогорском комбинате анализ работы мастеров мартеновского производства, а также изучение роли мастера на других заводах показали, что существующее разделение труда между мастерами и бригадами или рабочими высшей квалификации не отвечает современным принципам оптимального управления. Система работы мастеров устарела и нуждается в совершенствовании.

В основу проведения анализа были заложены общие требования, предъявляемые к мастеру как технологу, организатору производства, воспитателю коллектива. В то же время учитывались специфические особенности работы мастера в условиях мартеновского производства.

1. Ход технологического процесса плавки определяется работой печей, поэтому в деятельности мастера тесно переплетаются технологические и организаторские функции. По роду деятельности и затратам времени мастер прежде всего технолог (это подтверждает анализ его работы). В то же время технология мартеновской плавки достаточно стабильна, следовательно, в распоряжении мастера находится довольно ограниченный выбор технологических вариантов (если сравнивать, например, с механическим и литейным цехами).

2. Отсутствие достаточно эффективных средств оперативного контроля хода плавки требует от мастера не только глубоких технических знаний, но и известной интуиции (т. е. он должен «чувствовать печь»), нужных навыков, вырабатываемых длительной тренировкой.

3. Работа с большими массами расплавленного металла, постоянно существующая угроза аварии, сложная внутренняя и внешняя информация, многообразие связей требуют от мастера быстроты реакции, умения принимать оперативные решения, ориентироваться в сложных производственных ситуациях.

4. Деятельность в зоне высоких температур, запыленность атмосферы, большая площадь обслуживания, обусловленная значительными расстояниями между печами, требует от мастера хорошей физической закалки, крепкой нервной системы.

5. Руководство людьми, технический уровень которых в настоящее время довольно высок, требует от него постоянного совершенствования знаний, умения, навыков.

Особенно важны для выяснения характера работы мастеров их взаимоотношения со сталеварами. При изучении на ММК должностных инструкций мастеров и сталеваров (бригадиров) мы установили, что из восемнадцати пунктов должностной инструкции мастера восемь пунктов полностью совпадают с должностной инструкцией сталевара. Кроме того, ряд пунктов различается лишь по формулировкам. Таким образом, даже документально больше половины пунктов предусматривают полное дублирование действий сталевара и мастера. Анализ выяснил, налагаемых на мастеров и сталеваров, показывает, что такое дублирование функций отрицательно влияет на производство.

За каждый случай выпуска плавки не по заказу или аварии мастер несет ответственность независимо от того, виноват он или нет. Поэтому и естественно его желание лично проводить наиболее ответственные операции. Отсюда большая загруженность в течение смены, отсутствие времени на обдумывание перспективы работы, ограниченность выполнения организаторских функций.

На некоторых предприятиях (Нижнетагильский металлургический комбинат) материальную ответственность за заказы несет главным образом сталевар, которого лишают частично или

полностью премии за выпуск не по заказу. Однако и здесь выпускают плавки все равно руководит мастер — так повелось по традиции.

Проведенный нами опрос сталеваров и мастеров показал, что такое положение не удовлетворяет ни тех, ни других. Дублирование ответственности приводит зачастую либо к «круговой поруке», либо к перекладыванию ответственности мастера на сталевара и наоборот, что затрудняет выявление действительных причин и виновников тех или иных нарушений.

Непосредственная ответственность мастера за плавку вынуждает его заниматься лишь выпуском, что, с одной стороны, снимает весомую долю ответственности со сталевара, превращая его в простого исполнителя, а с другой — отнимает рабочее время у мастера в ущерб выполнению функций организатора процесса труда и производства.

Указанные положения подтверждаются анализом затрат рабочего времени мастера, проведенным на основе фотографий рабочего дня,

анкетного опроса, изучения системы сбора, накопления и переработки информации. Данные 25 фотографий рабочего дня показали, что основное время мастер затрачивает на выполнение технических — технологических функций: 71,7 процента.

Выполнение технологических функций в основном сводится к контролю хода плавки, к указаниям сталеварам и другим работникам, к контролю доводки плавки (10,9 процента), участию в раскислении и выпуске металла (12,9 процента). Много времени мастер уделяет подготовке раскислителей (5,6 процента). Как правило, он контролирует, а иногда принимает непосредственное участие в погрузке ферросплавов. Организационные функции ограничиваются заботой о своевременной подаче материалов, очистке рабочего места, обеспечении связи со смежными участками производства.

Воспитательная работа мастера во время смены составляет лишь 0,5 процента рабочего времени (за период наблюдения). Сводится она к объяснению членам брига-