

Сегодняшний молодой рабочий — в основном человек с законченным средним образованием, с развитым интеллектом, потенциально способный выполнять сложную творческую работу. Нередко по степени своей воспитанности он подготовлен не хуже своего непосредственного руководителя и, в силу убеждений и характерной для молодого возраста прямолинейности, не может мириться с теми концепциями официального лидера, которые идут вразрез с его собственными моральными и этическими установками. В этом и заключаются трудности воспитательного процесса. Молодой рабочий требует к себе уважительного, деликатного, принципиально честного подхода и обращения. Поэтому низкий уровень культуры или бездуховность воспитателя приводят к явно отрицательным последствиям. От наблюдательного взгляда рабочих не ускользнет ни одно неверное действие, ни один проступок руководителя.

Под этим углом зрения и строится система воспитательной работы с инженерно-техническими работниками в цехе. Эффективность труда мастера оценивается прежде всего результатами работы руководимой им бригады. Качественную оценку своего труда мастер ежедневно получает на рапорте у начальника цеха. В цехе отработана и четко действует система ежедневных рапортов, проводимых заместителями и помощниками начальника цеха с бригадирами и машинистами коксовых машин; еженедельные оперативные совещания, проводимые начальником цеха с руководителями технических служб и ИТР дневной бригады. Испытана в цехе и система отчетов инженерно-технических работников по проводимой ими воспитательной работе на оперативных совещаниях у начальника цеха, на партийных собраниях, на заседаниях партийного бюро, на заседаниях комиссии по профилактике правонарушений. Цель системы отчетов заключается в детальном анализе состояния дел в коллективах и в оказании методической помощи мастерам в проведении воспитательной работы.

Для контроля за проведением воспитательной работы

в бригадах руководители (начальник цеха, его заместители и помощники) вместе с секретарем партийного бюро и председателем цехкома еженедельно по специальному графику лично присутствуют на сменно-встречных собраниях. Это позволяет лучше знать положение дел в каждом коллективе, своевременно оказывать помощь бригадам, координировать работу цеховых общественных комиссий и советов.

Чтобы более предметно судить о результатах воспитательной работы, проводимой

ла поведение 41 работника цеха, заслушала отчеты по воспитательной работе 5 мастеров. Многим потенциальным и фактическим правонарушителям и любителям спиртного надолго запомнились нелицеприятный разговор на этих заседаниях. Товарищеский суд цеха, возглавляемый барилетчиком Ф. Ш. Мусным, провел 14 заседаний и рассмотрел 16 дел. Строгий, взыскательный суд товарищеский, да еще в присутствии всего коллектива бригады, также помогает протрезветь некоторым пы-

но есть движение в лучшую сторону.

Но, к сожалению, даже и вмешательство партийного бюро не всегда дает желаемый результат. Руководитель механослужбы батарей № 7—8-бис В. П. Григорьев — человек грамотный, энергичный. Однако ему не всегда хватает последовательности, терпения, а главное, — такта в обращении с людьми. Эти негативные качества руководителя, в сочетании с другими факторами (такими, как отсутствие сплоченного ядра в бригаде), привели к

Машинист Н. П. Кондратенко имеет шесть нарушений дисциплины и порядка. А вот слесарь Ярыгин побил все рекорды — 19 нарушений, в том числе 4 прогула. По действующему законодательству, цех давно мог распрощаться с такими горе-работниками. Но мы не ставим цели путем увольнения освободиться от нерадивых работников и пьяниц. Задача коллектив видит в том, чтобы вернуть обществу человека, достойного человеческого звания. В конечном счете, не самое главное, где он будет завтра работать — в нашем ли коллективе либо в другом. Важно, чтобы он понял: человеком нужно быть везде.

В-третьих, придавая в воспитательной работе большое внимание работе с прогульщиками и нарушителями общественного порядка, мы как-то незаметно ослабили работу с нарушителями технологической дисциплины. Так, с августа 1983 года по февраль 1984 года в результате несоблюдения заданных периодов коксования из-за низкой организации труда в выданных бригадах цех недополучил около 5,6 тысячи тонн валового кокса. Но почему-то в подавляющем большинстве случаев факты нарушения периода коксования не становятся предметом обсуждения в бригадах. Несмотря на большой материальный ущерб, ни один выданный коллектив не понес не только материального, но даже и морального наказания. Для иллюстрации достаточно такого факта. Средняя заработная плата работников цеха за 1983 год выросла почти на 20 рублей. При этом в полной мере используется такой материальный стимул, как доплата за выполнение графика выдачи кокса из печей, что позволяет работникам выданных бригад получать до 70—80 рублей в месяц из фонда материального поощрения. Иными словами, материальное стимулирование в существующей форме еще далеко от совершенства.

Решение указанных проблем поможет поднять производство в цехе за счет интенсификации труда. Эти вопросы и станут основными в воспитательной работе в коллективе.

А. МАХНО,
начальник коксового цеха № 1.

СЛОВО — НАЧАЛЬНИКУ ЦЕХА

КОЛЛЕКТИВ — ЗНАЧИТ

Успех любого дела определяют дисциплина, порядок в большом и малом. Наведение же дисциплины и порядка — работа кропотливая, ежедневная, требующая постоянного внимания и взаимодействия всех участников производственного процесса: руководителей, партийного, профсоюзного, комсомольского актива, других общественных организаций и всех трудящихся.

Цель воспитательной работы мы видим в том, чтобы создать коллектив единомышленников, объединенных общностью решаемых задач, достигнени-

ем единого конечного результата трудового процесса. Образцом, с которого в трудовом общении копируется определенный стереотип поведения, является руководитель коллектива — мастер, начальник участка, начальник цеха. Поэтому главным в своей работе руководителю цеха, партийной и профсоюзной организации считают прежде всего формирование личности самого руководителя, который, в свою очередь, собственным поведением, знаками, практическими навыками влияет на подчиненных.

ЕДИНОМЫШЛЕННИКИ

в цехе, приведу следующие данные. За пять последних лет численный персонал цеха удвоился. А количество нарушений трудовой и общественной дисциплины и общественного порядка, из расчета на 100 работающих, уменьшилось в 1983 году по сравнению с 1979 годом на 31,3 процента. Особенно заметно улучшение, если сравнить прошлый год с позапрошлым — нарушений стало вдвое меньше, и в то же время производство кокса на одного трудящегося значительно возросло. Напряженность в цехе, чем успешнее работает цех, тем меньше в коллективе нарушений. Но дело, конечно, не только в этом, но и в том, что в прошедшем году в цехе дисциплины в цехе уделяли большее внимание.

Немалая роль при этом была отведена различным цеховым комиссиям. Так, комиссия по профилактике правонарушений и борьбе с пьянством в 1983 году провела 11 заседаний, обсуди-

ким поклонникам Бахуса. Комиссия, возглавляемая ветераном труда ММК коммунистом Г. З. Ефременко, занимается с молодыми рабочими, 12 заседаний было за год. Дружеский разговор с новичками, знакомство их с лучшими традициями цеха, определение склонностей и возможностей молодых рабочих, помощь в адаптации в новом коллективе — такие задачи ставит перед собой эта комиссия. Часто на заседаниях партийного бюро заслушиваются отчеты по воспитательной работе, проводимой руководителями бригад. После делового, обстоятельного анализа трудовой дисциплины и состояния воспитательной работы в коллективе бригады, руководимой коммунистом А. А. Савкиным, дела резко пошли на улучшение. Если в предыдущие годы (1980—1982) трудящиеся бригады совершали до 20 неблагоприятных поступков, то в 1983 году в коллективе зарегистрировано только 9 нарушений. Это много,

тому, что в бригаде на 40 процентов, по сравнению с 1982 годом, возросло в 1983 году число нарушений трудовой дисциплины.

Опыт показывает, что постоянное внимание к воспитательной работе руководства цеха и общественных организаций не замедлило дать положительные результаты. Но, к сожалению, нарушений трудовой дисциплины и общественного порядка у нас еще немало. Причин, на наш взгляд, несколько.

Во-первых, пока мы не достигли систематичности в работе перечисленных выше комиссий. Были месяцы, когда комиссии устраивали своеобразные «перекуры».

Во-вторых, есть в нашем коллективе и такие работники, до которых трудно доходит убеждение, совесть которых беспорочно спит — даже суд товарищеский не помогает. Любопытный Н. В. Рожков за семь лет совершил два прогула, пять раз был «гостем» медпункта, дважды опоздал на работу.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„КАКОВА ДИСЦИПЛИНА...“

В целях исключения нарушения техники безопасности в цехе проведена следующая работа:

статья проработана со всеми инженерно-техническими работниками на очередном рапорте у начальника цеха; на этом же рапорте был сделан подробный анализ состояния техники безопасности за последние пять лет;

во всех бригадах состоялось обсуждение положения с техникой безопасности на комбинате и в цехе;

отдельные совещания были проведены со всеми работниками механической и электрической служб. В феврале состоялась встреча с машинистами кранов, экскаваторов, сепарационных установок;

ужесточен спрос с бригадиров и мастеров производства.

Проводимая работа должна существенно изменить положение дел в цехе.

Г. ВЕНЦОВСКИЙ,

начальник коксового цеха № 2.



Итоги выполнения производственного плана за 10 дней марта по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	103,1	102,4	99,7	Прокат	83,9	87,8	97,9	Руда	124,3	—	101,2
Сталь	100,6	102,4	100,4	Кокс	101,5	106,0	100,6	Агломерат	100,4	103,1	101,1
								Огнеупоры	105,9	61,1	98,1

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней марта по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	103,1		Доменная печь № 1	100,0		Доменный цех № 1	99,7	
Доменная печь № 2	101,3		Доменная печь № 3	98,2		Доменная печь № 2	101,1	
Доменная печь № 3	104,3		Доменная печь № 2	96,3		Доменная печь № 4	101,4	
Доменная печь № 4	98,5		Мартеновский цех № 1	98,2		Доменная печь № 3	92,2	
Доменная печь № 6	101,3		Мартеновский цех № 2	106,2		Мартеновский цех № 2	102,3	
Доменная печь № 7	101,6		Мартеновская печь № 2	98,9				
Мартеновский цех № 2	99,2		Мартеновская печь № 3	108,0				
Мартеновский цех № 3	102,5		Мартеновская печь № 10	82,8		Мартеновская печь № 17	101,6	
Мартеновская печь № 2	102,5		Мартеновская печь № 7	129,0		Мартеновская печь № 13	103,9	
Мартеновская печь № 3	87,1		Мартеновская печь № 8	111,1				
Мартеновская печь № 11	108,3		Мартеновская печь № 15	108,9				
Мартеновская печь № 12	103,4		Обжимный цех	98,3				
Мартеновская печь № 13	44,3					Блюминг	102,9	
Мартеновская печь № 22	94,9					Бригада № 2 блюминга	102,0	
Мартеновская печь № 25	104,7							
Обжимный цех № 3	102,5							
Блюминг № 2	98,3							
Бригада № 2 блюминга № 2	97,6							
Среднелистовой стан	115,9		Листопрокатный цех	62,2				
Стан 500	84,4		Среднесортный стан	102,4				
Копровый цех № 1	100,0		Копровый цех	117,7				
ЖДТ	98,6		ЖДТ	106,4				
						Копровый цех	91,9	
						ЖДТ	98,2	

ЗАГЛЯНИТЕ В ТЕХБИБЛИОТЕКУ

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В фонд опорной научно-технической библиотеки поступили новые переводы, представляющие интерес для сталелитейщиков комбината:

«Топливо - кислородная рафинировочная система КОРФ». — В статье рассматривается проблема обеспечения возможности значительного снижения производственных расходов за счет экономии энергии, снижения потребления кислорода, повышения производительности мартеновских печей благодаря применению процесса КОРФ, при котором кислородная горелка располагается ниже уровня жидкой ванны.

«Развитие ковшевой металлургии». — Рассматривается вопрос повышения качества стали и эффективности производства путем обработки стали в ковшах.

«Защитное устройство для струи, вытекающей из ковша». — Основной деталью устройства является трубка, закрепленная на шарнирных консолях, поворачивающихся в разных направлениях.

«Определение рациональной выдержки слитков кипящей стали в изложницах». — Анализ норм времени от окончания разлива до начала стрипперования слитков кипящей стали на 15 советских заводах показал, что время выдержки слитков колеблется в широких пределах. Институт «Донинчермет» разработал и предложил методику определения рациональной продолжительности выдержки слитков в изложницах, которая и используется в Болгарии.

«Технология получения стали 08ЮА и 08Ю». — В статье описана технология выплавки нестарейшей низколегированной стали 08ЮА (08Ю) для штампованных изделий в кислородно-конвертерном цехе металлургического комбината «Кремни-ковцы».

«Метод и приборы для быстрого определения газов, особенно кислорода и его соединений в металлах». — Продолжительность анализа по новому методу сокращается с 8 часов до 5 минут; обработка данных непрерывных анализов способствует количественному и качественному определению кислорода.

«Дефосфорация и десульфурация низкремнистого жидкого чугуна в конвертере с донным дутьем». — В статье говорится об уменьшении количества шлака и повышении его дефосфорирующей способности при снижении содержания кремния.

«Особенности реакции металла с низким содержанием углерода в Ку-БОП конвертере». — В статье представлена математическая модель перехода железа в шлак; проведено сопоставление теории с экспериментами.

Обзор подготовлен группой зарубежной информации ИНТИ.