

Репортаж ЧУГУН МАГНИТКИ

Я смотрел на Ивана Петровича и не мог его представить работающим на доменных печах Бхилайского металлургического завода в Индии. Он работал там более двух с половиной лет. Когда малоопытные доменщики-индийцы «закозлили» домену, Иван Лобай в составе группы советских доменщиков ездил выручать друзей. Тогда магнитогорские мастера огненной профессии еще более упрочили славу о своем мастерстве.

Иван Петрович стоял на мостике большого литейного двора и следил за ходом выпуска чугуна. Каждый выпуск он обязательно стоит здесь на мостике, здесь самое удобное место: весь литейный двор, как на ладони, и любой горновой видит мастера. Отсюда можно оперативно руководить ходом выпуска.

В ушанке, в суконной робе, в сапогах, с простым открытым лицом, о нем и не подумаешь, что он опытный мастер доменного производства. И только в действиях его угадывается большой знаток своего дела.

— Пику давай, — крикнул он кому-то за дымную завесу. Его наметанный взгляд уловил сокращение выхода шлака. Очевидно, летка застыла. Нельзя допускать того, чтобы шлак скопился в печи и потом выплеснулся в большом количестве.

По ту сторону огненной полосы двое горновых, раскачиваясь всем телом, прочищали длинной стальной пикой летку. Оттуда с новой силой хлынула огненная жидкость; речка, идущая к шлаковым чашам, заметно вздулась.

Как раз к выпуску чугуна подоспели гости. Первый секретарь Центрального Комитета Ленинского комсомола Сергей Павлович Павлов, руководитель комбината, цеха, репортеры — густой плотной группой прошли они после осмотра печи в газовую будку. Здесь гостю из Москвы рассказали о доменном цехе первой в стране Магнитки, о десятой печи, об успехах доменщиков.

Подоспел Иван Петрович, крепко по-мужски пожал руку Павлову, начал обстоятельно, толково отвечать на вопросы, а их было немало. Первого секретаря Центрального Комитета комсомола Сергея Павловича интересовало все: как живет Лобай, сколько членов семьи у него, как дети, учатся ли. Был очень заинтересован признанием Лобая, что его младший сын родился в Индии.

...На литейном дворе продолжался выпуск чугуна. Несколько ковшей чугуна стояли уже подготовленные к отправке в миксеры.

— Провожай его, провожай! — кричал первый горновой Бо-

рис Шестопапов, обращаясь к третьему горновому Николаю Селехину. Это он имеет в виду шлак. По узкой яркой ленте желоба нехотя плывут темные пятна застывшего шлака. Иной раз они запруживают желоб, надо проталкивать такие «заторы».

Придирчиво поглядывая на работу парней, по мостику, не спеша, ходит мастер горновых работ Алексей Леонтьевич Шатилин. Вот он подошел к Шестопапову и что-то сказал, почти сурово смотря ему в лицо. Борис в знак согласия кивнул ему головой.

Борис Шестопапов в доменном цехе работает вот уже пятнадцать с лишним лет. На шестой печи работал, на четвертой, девятую домену осваивал, потом на десятую был переведен.

...Пушка, как по команде, развернулась и приткнулась своим «жерлом» к истоку огненной реки. Через минуту уже поток чугуна прекратился. Пока электропушка забивала летку, освобождалась от двух тонн огнеупорной массы, ребята сделали передышку. Закурили, сняли широкополые суконные шляпы с плескающими масками. Евгений Ермаков, второй горновой, стал спиной к желобу, еще пышущему жаром, и скинул с плеч толстую робу. Мокрая рубашка его дымилась, а Евгений затягивался сигаретой.

Нелегка все же борьба с металлом. Только родившись, он уже проявляет свой строптивый характер, не желает покоряться человеку. А эти парни, Борис Шестопапов, Евгений Ермаков, Николай Дрожжин, все же выходят победителями в первой схватке с металлом.

В газовой будке много света, тихо. Только постукивает пишущая машинка записывающей установки, перемигиваются разноцветные лампочки. Спрашиваю у Ивана Петровича, как начал новый год. Он показывает книгу, заполненную почти одними цифрами, рассказывает.

Каждые сутки, оказывается, бригады десятой печи перевыполняют план. Более тысячи тонн чугуна выдано уже сверх плана. Хороших показателей добиваются доменщики и по использованию полезного объема печи. Чугун выдается с низким содержанием серы.

— Сумеет ли мы увеличить выпуск чугуна в этом году? Думаю, сумеем, — уверенно говорит Иван Петрович. — Ребята в бригаде подобрались хорошие, легко понимают друг друга. Они приложат, конечно, все усилия к тому, чтобы выполнить и перевыполнить план, только было бы хорошее сырье.

М. ХАЙБАТОВ.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводуправления Магнитогорского горно-металлургического объединения и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 7 (4439)
Год издания 29-й

ВТОРНИК, 16 января 1968 года

Цена 1 коп.

● НА СТРОИТЕЛЬСТВЕ СТАНА «2500»

Знаменательное событие

Первые фундаменты стана «2500» холодной прокатки начали закладывать еще в конце 1966 года. А сейчас в тяжелом марше массивные фундаменты прошли уже целый километр.

Вчера на ударной стройке состоялось знаменательное событие. В ряде «Б», то есть в будущем втором пролете цеха холодной прокатки, начали заливать бетоном последний фундамент. Строители достигли последней, сто пятьдесят третьей строительной оси.

Лучшая бригада плотников-бетонщиков прорабского участка А. Ф. Самохина под руководством Михаила Евдокимовича Етманского уложила первые кубометры бетона в подготовленную опалубку, а на ветру уже полыхал ярким призывным пламенем красный флаг. Машины подвозят новые порции раствора. Для того, чтобы здесь прочно встала высоченная стальная опора, в фундамент надо уложить 62 кубометра бетона. К концу дня заливка фундамента была завершена.

Через некоторое время по сто пятьдесят третьей оси подравниваются в шеренге остальные фундаменты всех пяти пролетов. Тогда по ним в стройной шеренге подойдут последние опоры, продвигаемые монтажниками треста «Уралстальконструкция».

Сталь первой декады

Несколько дней назад в сталеплавильном журнале первого мартеновского цеха появились очередные цифры, рассказывающие об успехах передовых коллективов за первую декаду января.

Самое большое количество сверхпланового металла у сталеплавильщиков двадцать девятой печи. Они уверенно продолжают лидировать в межцеховом соревновании. 2 тысячи тонн — такова прибавка к плановому заданию бригад сталеваров Владимира Пономарева, Антона Ракицкого, Валентина Евстифеева и Владимира Горина.

На мартене-гиганте № 35 в первой декаде января записано на сверхплановый счет более полутонны тысяч тонн стали.

Л. БИНЕМАН.

ПОТЕРЯМ — ЗАСЛОН!

ЗА ЭКОНОМИЮ ЭНЕРГИИ

При входе в мартеновский цех № 2 невольно бросаешь взгляд на красиво оформленный щит с призывом к металлургам принять участие в смотре по экономии всех видов энергии. Здесь же перечислены фамилии членов комиссии по проведению смотра. Кроме того, помощник начальника цеха по электрооборудованию т. Власюк Я. А., несмотря на свою занятость, побывал на всех участках, провел с рабочими беседы о прохождении смотра, обратил их внимание на «темники». Результат не замедлил сказаться. За короткий срок было подано шестнадцать различных предложений, в которых конкретно указываются места, где нужно ликвидировать утечки пара, воды, мазута, сжатого воздуха.

Большое количество предложений по ликвидации утечек различных видов энергии в мартеновском цехе № 2 не случайно. Если спуститься под рабочие площадки печного пролета, то можно убедиться, как под рабочими площадками печей №№ 3, 7, 9 завихряются клубы пара. На рабочей площадке против первой печи раздается резкий свист. Но это не сигнал электровоза или паровоза, это обыкновенная утечка сжатого воздуха, к каким в цехе привыкли. Конечно, раз в цехе не ведется учет расхода сжатого воздуха (он определяется чисто теоретически), то это ослабляет контроль за его использованием.

Не меньше утечек пара и сжатого воздуха и в третьем мартеновском цехе.

На нашем комбинате на выработку сжатого воздуха расходуется электроэнергия почти в три раза больше, чем ее требуется на производство стали. А потери сжатого воздуха в ряде цехов превышают 30—40 процентов от потребляемого количества.

В мартеновских цехах №№ 2 и 3 имеются случаи длительной работы сварочных трансформаторов СТ-500 на холостом ходу; без надобности остается включенным освещение за щитами с контрольно-измерительными приборами на пультах управления печей.

Во втором мартеновском цехе в разливочном пролете нерационально загружаются различные краны. Этот вопрос волнует т. Федотова Л. А. и т. Власюка Я. А., они вносят конкретные предложения, как сократить холостые пробеги разливочных кранов, как правильно загружать электродвигатели подъема. Интересным в мартеновском цехе № 3 является предложение мастера газового хозяйства В. А. Захарова об устранении потерь воды на дренажных насосах.

К сожалению, в цехах еще мало интересных плакатов, по которым можно было бы судить, что дает одна тонна сэкономленного топлива или один квтч электроэнергии и т. д. Но по тому, как увеличивается поток предложений в цехах, можно сказать, что непроизводительным потерям энергии на комбинате будет поставлен надежный заслон.

Е. ФЕДОРОВ, инженер.

НА СНИМКЕ: группа сварщиков нагревательных печей стана «2500» (слева направо) А. А. Тюленев, П. Г. Дегтярев, А. И. Кизяков, Н. Я. Руминский и старший сварщик Ф. И. Нечаев.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

СТАН „2000“

НА НОВОЛИПЕЦКОМ металлургическом заводе начался монтаж технологического оборудования стана «2000». Такой крупный стан создается впервые в отечественной металлургии. Сложный инженерный комплекс протянется более чем на километр. Мощные валки со скоростью двадцать метров в секунду будут прокатывать металлические листы шириной 1.850 миллиметров, которые пойдут для изготовления автомобилей, тракторов и стальных труб большого диаметра.

Буквально на глазах растет огромный цех, где разместится уникальный стан. На одном из его участков еще недавно одиноко возвышались металлические колонны — опоры будущих стен. Но вот монтажники из бригады Николая Степанова подогнали сюда самоходный кран-богатырь СКГ-100, способный переносить стонные грузы. Кран подхватил собранный на земле блок и поставил его в пролетах колонн. Затем поднял целую связку конструкций и установил ее на нужном месте.

Так же, как и монтажники Степанова, работают остальные бригады липецкого управления «Стальконструкция». Славный коллектив досрочно завершил годовой план. Монтажники-верхолазы возвели крупнейший в стране кислородно-конверторный цех с установками непрерывной разливки стали, гигантскую доменную печь № 4, аглоленту № 2, третью очередь цеха холодной проката. Теперь они соревнуются за досрочное окончание сооружения важнейшего объекта Липецкой Магнитки — уникального стана «2000». Он будет сдан в эксплуатацию в будущем году.





Коллектив коксохимического производства в третьем году пятилетки наращивает темпы выдачи кокса для бесперебойной работы доменщиков.

НА СНИМКЕ: один из передовиков трудовой вахты машинист электровоза тушильного вагона коммунист Василий Петрович Зуев.

Фото Н. Нестеренко.

„АГИТАТОР“ № 1

«С Новым годом, товарищи!» Статья под таким названием открывает первый в 1968 году номер журнала ЦК КПСС «Агитатор». Следом печатается редакционная статья «Обязательства выполнены — соревнование продолжается».

Журнал вводит новую рубрику «В помощь докладчикам и лекторам». Здесь публикуются статьи первого заместителя председателя Госплана СССР А. Горегляда «1968... решающий год пятилетки», цифры и факты, «Плюс к семейному бюджету...», информация о политической, экономической и культурной жизни страны.

В разделе «Методика: советы, консультации»

даны методические разработки, которые помогут политинформаторам и агитаторам провести беседу о дружбе советских народов, о ритмичной работе предприятий.

Обратит внимание читатель еще на одну новинку — рубрику «Художественный альбом «Агитатора». Этот раздел ведет народный художник СССР Н. Жуков.

Публикуются статьи к 150-летию со дня рождения К. Маркса и 25-летию Сталинградской битвы.

Широко представлены материалы под рубрикой «Вопросы и ответы», дан атлас «Агитатора».

Заметки о науке поведения

Как вести себя управляющему

Американские предприниматели ожидают от науки поведения не меньшего производственного эффекта, чем от автоматизации труда. В этой поощряемой капиталистами науке много ханжества и лицемерия, но было бы неправильным, если бы мы не использовали то ценное, что в ней есть, — говорит автор статьи Валерий Иванович Терещенко.

К СОВЕТСКОМУ хозяйственнику сегодня предъявляется много требований. Одно из них — умение обращаться с людьми.

В установлении правильных взаимоотношений между начальником и подчиненными, в создании благотворной психологической обстановки на производстве у нас велика роль партийных, профсоюзных организаций. Стилю руководства много внимания уделял В. И. Ленин. Недаром выражение «ленинский стиль руководства» рассматривается в наше время как образец, к которому должен стремиться каждый начальник. В этом стиле заложены неисчерпаемые возможности. Создание творческого «психологического климата» на предприятиях и в учреждениях оказывает огромное влияние на производительность труда.

Капиталисты, отбросив, разумеется, гуманистические цели, стремятся извлечь чистую прибыль и из так называемой индустриальной психологии.

Все американские исследования подчеркивают, что правильный стиль руководства, благоприятная обстановка на работе, культура управленческого труда способствуют снижению текучести персонала, уменьшают количество прогулов, аварий, повышают качество и эффективность труда...

При оценке деловых качеств управляющих заводами на первое место в настоящее время ставится знание ими рынка; на второе место — умение организовать науч-

но-исследовательскую работу и определить линию поведения фирмы на следующие годы; на третье место — знание человеческих отношений и умение правильно их использовать, умение ладить с людьми.

В этом отношении американская практика предъявляет к руководителю определенные неписанные, но твердо установившиеся правила. Прежде всего начальник должен быть управляющим, а не погонщиком. Погонщик погоняет. Начальник ведет. Погонщик всегда полагается на свою власть. Начальник полагается на помощь и кооперацию подчиненных. Подчиненные погонщика живут в мире слухов, догадок и толков. Хороший начальник держит их в курсе дела.

Погонщик всегда говорит: «Чтобы вы были здесь вовремя»; начальник, подавая пример, сам всегда приходит вовремя. Погонщик ищет козлов отпущения за все совершенные ошибки. Начальник исправляет эти ошибки. Погонщик знает, как надо сделать, начальник показывает, как надо сделать.

От начальника требуется уверенность — хотя бы внешняя — в себе и в своем деле. Дается ряд психологических рекомендаций: держитесь прямо, не опускайте голову вниз, когда находитесь в присутствии подчиненных или идете по заводу. Прямая походка, четкий шаг, поднятая голова сразу помогут выработать привычку

уверенности в себе. Здороваясь, не подавайте расслабленную руку. Человек, который все время нервничает и очень легко теряет спокойствие, не может быть хорошим управляющим.

Но как сохранить самообладание?

На это отвечают так. Если чувствуете, что готовы взорваться, не торопитесь сказать что-то резкое, а сделайте вид, будто вы задумались, и ритмично сделайте несколько вдохов и выдохов. И лишь после этого отвечайте. Утверждают, что это средство очень хорошо помогает человеку овладеть собой, обуздать вышедшие из-под контроля нервы.

Фактор времени — один из решающих в науке управления. Ничто не раздражает людей так, как безделье. Всякое откладывание со стороны начальника на завтра того, что можно и нужно сделать сегодня, как и всякая непроизводительная трата времени, как своего, так и своих подчиненных (например, ожидание в приемных), — это симптом плохого стиля работы.

Начальнику дается совет: говори подчиненным об их недостатках в работе, но умей выслушивать замечания о своих недостатках. Никогда нельзя критиковать ради критики, иначе начальник превращается в человека, который все время брюзжит и распекает своих подчиненных. Это вызывает у них лишь одну реакцию: ему, дескать, все равно не угодить. Критика должна быть позитивной.

Любопытный случай произошел в США во время войны. На двух открывшихся военных заводах было решено использовать женский труд. Один завод был в Пенсильвании, другой в Нью-Джерси.

(Окончание на 4-й стр.)

Пропагандистам и слушателям школ по воспитанию коммунистического отношения к труду

К теме: „РАБОЧЕЕ ВРЕМЯ И ВРЕМЯ ОТДЫХА“

РАБОЧЕЕ ВРЕМЯ

Трудовое законодательство регулирует рабочее время в соответствии с его общественным значением и содержанием. Это регулирование осуществляется в направлении:

строгое соблюдения установленной продолжительности рабочего дня с отклонениями в сторону увеличения в редких, исключительных случаях и только с согласия профсоюзного органа; полного использования всего рабочего времени для высокопроизводительного труда;

обеспечения всем рабочим и служащим права на отдых путем законодательного ограничения продолжительности рабочего времени, своевременного чередования работы и отдыха, правильного выбора графика сменности и т. п.

В науке принято различать нормированный и ненормированный рабочий день. Нормированный, в свою очередь, может быть подразделен на рабочий день нормальной продолжительности, сокращенный и неполный рабочие дни.

Рабочая неделя для рабочих и служащих установлена в 41 час, а для занятых на подземных работах — 36 часов. Конкретная продолжительность рабочего дня устанавливается графиком работы. Образующаяся в некоторых случаях переработка компенсируется в установленном порядке.

В настоящее время действует список производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на дополнительный отпуск и сокращенный рабочий день.

Согласно ст. 134 КЗОТ РСФСР матерям, кормящим грудью, помимо общих перерывов для отдыха и приема пищи, предоставляются дополнительные перерывы для кормления через каждые три с половиной часа продолжительностью не менее получаса, а в предвыходные и предпраздничные дни один перерыв продолжительностью полчаса, который по желанию работницы может быть перенесен на конец рабочего дня.

Сокращенный 6-часовой рабочий день устанавливается для лиц, не достигших 18 лет. Для подростков в возрасте с 15 до 16 лет, которые в исключительных случаях принимаются на работу, установлен 4-часовой рабочий день.

Льготы по рабочему времени установлены для лиц, обучающихся без отрыва от производства (заочное и вечернее обучение) и для обучающихся с отрывом от производства — дневное обучение в сочетании с работой на производстве и производственной практикой.

Статья 103 КЗОТ РСФСР, как общее правило, не допускает работу сверх нормального времени (сверхурочную работу). Сверхурочные работы допускаются лишь в исключительных случаях с согласия профсоюзного комитета. Работа в сверхурочное время оплачивается в повышенном размере.

ВРЕМЯ ОТДЫХА

Время отдыха рабочих и служащих состоит из следующих основных видов:

ежедневного отдыха, который, как правило, не должен быть менее 16 часов. Точные размеры ежедневного отдыха находятся в зависимости от графика работы того или иного трудящегося;

еженедельного отдыха, который предоставляется через пять дней работы на два дня. Еженедельный день отдыха предоставляется в ином порядке, предусмотренном графиком работы.

Непредоставление еженедельного дня отдыха запрещено. В исключительных случаях администрация может оставить отдельных работников для работы в выходной день с обязательным предоставлением отгула в течение 14 дней. Перенести выходной день работникам с нормированным рабочим днем в количестве до 10 человек начальник может только с предварительного согласия цехового комитета, свыше 10 человек — с согласия профкома комбината. Переносить выходные дни в целом участку, цеху запрещено. В части работников с ненормированным рабочим днем согласия профсоюзных комитетов оставлять их работать в выходной день не требуется. Распоряжение о переносе выходного дня объявляется работникам под расписку;

ежегодных праздничных дней. Работа в праздничные дни запрещена и разрешается в производствах, где по условиям работы нельзя остановить производство, а также на работах, связанных с обслуживанием населения и нужд производства, на транспорте и некоторых других работах.

Ежегодные отпуска предоставляются всем рабочим и служащим, не получающим дополнительных отпусков — в размере 15 рабочих дней за год работы. Рабочим и служащим, получающим дополнительные отпуски, предоставляется основной отпуск в размере 12 рабочих дней за год работы. Кроме того, им предоставляется:

1. Дополнительные отпуска за работу во вредных условиях. Длительность этих отпусков определяется в соответствии со списком производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда.

2. Дополнительные отпуска за ненормированный рабочий день. Эти отпуска предоставляются всем работникам, имеющим в списке работников с ненормированным рабочим днем, прилагаемым к колдоговору. В этом списке указывается и размер дополнительного отпуска.

3. Рабочим и служащим в порядке, предусмотренном особой инструкцией, предоставляется дополнительный отпуск от 3 до 9 рабочих дней в зависимости от непрерывного стажа работы. Рабочие, непосредственно занятые на производстве, за некоторым исключением, не получающим указанных отпусков, должны получать дополнительный трехдневный отпуск за второй и последующие годы непрерывной работы на комбинате.

4. Удлиненные отпуска некоторым категориям работников. Так, например, подросткам, не достигшим 18 лет, очередной отпуск предоставляется в размере одного календарного месяца.

Литература:

СБОРНИК ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫХ АКТОВ О ТРУДЕ. Госюриздат.

СПРАВОЧНИК ПРОФСОЮЗНОГО РАБОТНИКА. Профиздат.

ЗА ПРОШЕДШИЙ 1967 год коллектив цеха КИП и автоматики комбината успешно выполнил задание по обеспечению бесперебойной работы смонтированных систем автоматического контроля и регулирования теплотехнических и технологических процессов в цехах комбината. Так, коллектив цеха добился снижения простоев приборов до 0,03 процента при плане 0,05. Обеспечив бесперебойную работу приборов и автоматики, персонал цеха помог этим основным цехам работать высокопроизводительно, безаварийно и выпускать продукцию высокого качества. Выполнен план капитальных ремонтов аппаратуры и установок теплового контроля, что является залогом нормальной работы в новом году.

В истекшем году в цехах комбината коллективом цеха КИП и автоматики проводились работы по модернизации установок теплового контроля и регулирования. Так, мартеновские печи №№ 3, 9, 13 и 29, третья группа нагревательных колодцев блюминга №2, нагревательные печи станов «300» № 3, «500» и «1450» были оборудованы новейшей электронной измерительной и регулирующей аппаратурой, позволяющей бесшумно управлять процессами, выпускать металл хорошего качества, экономить топливо и повышать производство. При этом значительное внимание было уделено эстетике и культуре производства. Производственные помещения были построены в свете новых требований культуры производства. Коллектив выполнил значительные работы по внедрению новой измерительной техники и новых средств автоматического ре-

гулирования. В цехах комбината было внедрено и освоено много новых приборов. На одной из доменных печей впервые в отечественной практике введена в работу хроматографическая установка для непрерывного анализа колошникового газа, разработанная Московской центральной лабораторией. Эта установка хроматографическим методом определяет состав газа через каждые 15—17 минут и выдает результа-

т измерений температуры термопары погружения. Термопары погружаются в ванну печи на 30 секунд, а затем вынимаются, так как дальнейшее пребывание их приводит к сгоранию. Сейчас на трех мартеновских печах смонтированы и освоены полуавтоматические термопары непрерывного погружения, находящиеся в печи от полутора до трех часов. Это позволяет сталевару в течение плавки и доводки постоянно знать

мартеновских цехов на трех мартеновских печах смонтированы комплексные схемы теплового режима печи с коррекцией по анализу продуктов горения и температуры свода. Три печи в течение прошедшего года были оснащены автоматическими приборами для продувки ванны кислородом. Применение автоматики дает экономии около 60000 рублей в год. Много энергии отдали усовершенствованиям на мартенах электро-

Еще больше задач по установке и пуску новых измерительных приборов и автоматических систем стоит перед коллективом цеха в 1968 году. И коллектив уже сейчас приступил к их разрешению. Однако следует сказать, что он мог бы делать больше, лучше и решать более сложные задачи, если бы была производственная база — хорошо оборудованные мастерские и лаборатории. Цех КИП и автоматики ютится в непригодном помещении под эстакадой 3-го мартеновского цеха. Над потолком ходят непрерывно груженные составы, бросают кранами грузы. Все трясется, сыплется пыль, льется вода. В этих условиях приходится настраивать, ремонтировать и налаживать сложные электронные устройства и проверять точнейшие приборы. Здание цеха КИП и автоматики строится уже третий год, но в настоящее время строительство по существу прекратилось. Заказчик (УКС комбината) и исполнители (2-е стройуправление треста «Магнитострой»), очевидно, недостаточно понимают, что в таких условиях работы сдерживается дальнейший технический прогресс на Магнитогорском комбинате. Иначе можно объяснить чрезмерно спокойное отношение к окончанию строительства такого важного объекта?

Для успешного решения задач дальнейшего технического прогресса УКСу и руководству комбината необходимо принять все меры к окончанию строительства здания цеха КИП и автоматики в 1968 году.

Г. ПИОТКОВСКИЙ,
начальник цеха КИП и автоматики.

АВТОМАТИКА СЛУЖИТ ЛЮДЯМ

По пути технического прогресса

ты на бумаге в числовых значениях. Пользование хроматографом позволяет улучшить ведение технологии и экономить топливо, экономический эффект составляет 30000 рублей в год.

В прошедшем году смонтированы на двух печах и освоены на шести печах полуавтоматические установки для измерения температуры чугуна на выпуске. Экономический эффект от применения этого новшества составляет около 20000 рублей на одну печь. Много внимания, интереса и настойчивости проявляли на этих работах мастер-инженер т. Хавронин, инженер т. Налимов, электрослесари тт. Окороков, Жувагин, Досаев, Пономарев, Доронин и другие.

Большой интерес представляют новые средства измерения, применяемые в сталеплавильном производстве. Всем известно, что до сих пор готовность стали в ванне определяется путем разовых

температуры и сократить время подготовки к выпуску.

До сих пор на мартеновских печах определяется содержание углерода путем отбора проб стали из ванны, отливки ее, разделки и определения содержания углерода химическим путем. На это уходит много времени. Сейчас на трех мартеновских печах освоены и действуют разработанные МГМИ и изготовленные на комбинате установки, определяющие содержание углерода по ТЕРМО-ЭДЕЭС. На определение содержания углерода затрачиваются секунды. Этими установками заинтересовались все металлургические предприятия страны. Над освоением сложных приборов трудятся старшие электрослесари цеха тт. Братко, Лыжин и мастер Удальцов.

Коллективом цеха КИП и автоматики совместно с работниками лаборатории автоматизации и

слесари тт. Табельский, Булгаков, Чистяков, начальник участка инженер Соловьев и другие.

Значительное внимание коллективом цеха было уделено на внедрение и освоение новых средств, определяющих качество металла в потоке и контроль размеров в прокатном производстве. В течение года освоен фотоэлектрический измеритель ширины и радиально-активный измеритель толщины и ширины на стане «300» № 2. Пущен радиоактивный измеритель оловянного покрытия на агрегате электролужения, позволяющий в потоке определять толщину покрытия. Над этим работали опытные специалисты по радиоактивной аппаратуре тт. Близинок, Брувер, инженер Крайнев и другие. Новые интересные приборы, способствующие лучшей работе машин и агрегатов, установлены в других цехах комбината, выпускающих металл для нашей страны.

В основном механическом цехе хорошо знают токаря Николая Бойко. И не только как передового производственника. Н. Бойко повышает свои знания: он учится в индустриальном техникуме.

НА СНИМКЕ: Николай Бойко за работой.

Фото Н. Нестеренко.

НЕ ПО ДОЛГУ СЛУЖБЫ

Переводчик был личностью важной. Возили его по громадной стройке на качалке по грязным дорогам с колдобинами. Кучером у переводчика был шестнадцатилетний ловкий паренек. Седок знал только, что кучера зовут Георгием, ему нравилось это звучное имя.

На Магнитострое Бородин появился в тридцатом году, еще когда у подножия Магнит-горы бугрились землянки, вырастали неказистые бараки. Молодой кучер слушал, как иностранные специалисты через переводчиков спорят с «нашими», поучают, как школьников. Видел Георгий, как разворачивается грандиозная стройка, как молодые здоровые парни и девушки шибко орудут лопатами, кайлами. Ему становилось как-то неудобно за себя, за то, что он вроде бы в стороне от стройки. Ему хотелось также работать, не жалея сил, также довольным, но усталым идти после смены домой.

Добился своего Бородин, стал он членом строительной артели. Научился плотничать, рыл котлованы, строил.

Вырастали корпуса цехов. Вчерашние строители становились эксплуатационниками. Перешел в электроремонтный цех и Георгий Бородин. Это было в тридцать третьем. Не сразу, правда, был он приобщен к ремонтной работе, выдавал поначалу инструмент, а потом перешел в ремонтную группу.

Молодой ремонтник был через некоторое время переведен в электроремонтный цех мартеновских и прокатных цехов. И вот уже тридцать четыре года работает здесь Бородин. Сейчас он старший мастер по ремонту электрооборудования. Ни один ремонт главных приводов прокатных станов не об-

ходится без участия Георгия Никитовича Бородина.

Старшего мастера знают не только как хорошего специалиста, но и как замечательного рационализатора. Бородин пользуется славой человека с завидной смекалкой. В обязанности Георгия Никитовича не входит разработка новшеств, а вот не tehtit он себя таким оправданием. Очевидно, есть что-то другое, заставляющее Бородина искать и находить.

— Вижу, что где-то можно, даже нужно придумать что-нибудь такое, что бы облегчило ремонт или продлило срок службы механизмов, и думаю

ЛЮДИ И МЕТАЛЛ

над этим, — говорит старший мастер.

А иначе не может. Долг рабочего заставляет Бородина разрабатывать новое предложение. Творческий подход к своей работе стал нормой в наше время для многих.

Десятки добрых рационализаторских предложений разработал и внедрил в производство Георгий Никитович. Творческие поиски новатора принесли десятки тысяч рублей экономии. Взять, к примеру, предложение Бородина по шлифовке коллекторов электродвигателей. Эта очень ответственная, тонкая работа требует от рабочего предельного внимания, собранности, в общем отношения к себе на «вы», как говорят в таких случаях.

Раньше шлифовка производилась абразивными кругами. На операцию уходило много

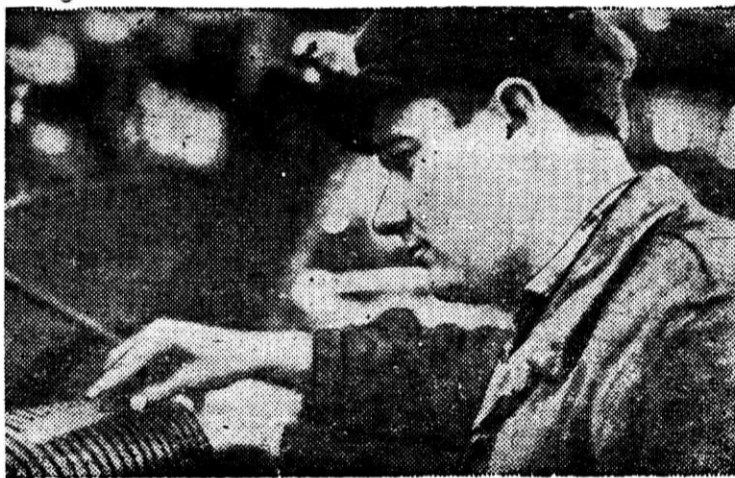
времени, а время — деньги. Дорого обходилась цеху работа по старинке, поэтому было выдвинуто предложение точить коллекторы резцами. Работа, конечно, не становилась от этого проще, но должен быть большой выигрыш во времени.

За разработку нового метода засел старший мастер Георгий Никитович Бородин. Прикинул: нужна планка специальной конфигурации. Чертил наброски, браковал их, чертил новые. Но вскоре новатор воплотил на бумаге свою мысль, а потом и планка, и суппорт, и резцедержатель были изготовлены. Новый механизм опробовали, придирчиво следили за его поведением — результаты понравились всем. Удобно, выгодно. Внедрение одного этого предложения дало тысячи рублей годовой экономии.

Осуществление идеи рационализатора производить ревизию подшипников скольжения главных приводов один раз в два года вместо двух раз в течение года принесло более тысячи рублей экономии в год. Георгий Никитович доказал на практике возможность сокращения количества ревизий электродвигателей.

Сейчас Бородин занят мыслью сократить сроки ремонтов и монтажа главных приводов прокатных станов. Эта задача очень важна и столь же сложна. Все время этот вопрос остается открытым. Есть твердая уверенность, что если уж взялся за разрешение проблемы, ищет Георгий Никитович Бородин, значит с временем она будет решена. Такой уж это человек: добьется того, что наметил.

И. ДАВЫДОВ, рабкор.



● ПО СЛЕДАМ ОПУБЛИКОВАННОГО „ВНЕДРЯТЬ ПЛАНЫ НОТ В КРАТЧАЙШЕЕ ВРЕМЯ“

Так называлась статья начальника лаборатории научной организации труда В. Кривошекова, опубликованная в нашей газете 12 октября прошедшего года. В этой статье в частности указывалось на то, что в копровом цехе разработка планов НОТ идет крайне медленно. Недавно редакция получила ответ на статью от начальника копрового цеха т. Зайцева М. И. Вот что он отвечает:

«Согласно приказу директора комбината за № 83 в копровом цехе для разработки планов НОТ были определены участки: первый — пакетир-пресса Б-101 № 1 и № 2, второй — бойное отделение и шлаковый двор № 1.

План НОТ по пакетир-прессам Б-101 № 1 и № 2 был разработан и оформлен почти в сроки, предусмотренные приказом № 83, из намеченных к внедрению 28 мероприятий в течение 1965—66 годов было выполнено их 80—85 процентов. В 1966 году на этих пакетир-прессах был увеличен объем производства пакетируемого лома по сравнению с достигнутым в 1964 году уровнем. Пакетир-пресс Б-101 № 1 в

1966 году достиг своей проектной мощности. Но, к сожалению, по целому ряду обстоятельств вышеуказанный план научной организации труда не был утвержден главным инженером комбината и поэтому не зарегистрирован по соответствующей отчетности в лаборатории НОТ комбината. (Из изложенного следует один вывод: очевидно, план НОТ по пакетир-прессам не был доработан и не принес нужного эффекта, поэтому и не был утвержден. РЕД.).

Что касается разработки плана НОТ по бойному отделению и шлаковому двору № 1, то вчерне он готов и был уже оформлен, но в связи с производимой реконструкцией и капитальным ремонтом бойного отделения и шлакового двора № 1 доработка плана НОТ была приостановлена: отсутствовали многие, необходимые в ходе разработки документы, сметы и т. д. В первом квартале 1968 года план НОТ по бойному отделению и шлаковому двору № 1 будет окончательно доработан, оформлен и представлен на рассмотрение и утверждение главного инженера комбината».

Как вести себя управляющему

(Окончание. Нач. на 2-й стр.).
Произошла странная вещь. В Пенсильвании через две-три недели всех девушек прекрасно обучили, а в штате Нью-Джерси точно на таком же заводе никак не могли. Начались шутки. Дескать, в Пенсильвании девушки умные, а в Нью-Джерси глупые. Послали в Пенсильванию психолога. Оказалось, что все дело было в методе обучения. В Пенсильвании девушкам говорили, что в этой работе ничего трудного нет. Дескать, давайте попробуем. Сделаете ошибку — ничего, но лучше делайте так-то. Поправляли, но не ругали и не критиковали. В Нью-Джерси же все время внушали, что это очень трудная работа; пугали: «Смотрите, не ошибитесь». За каждую ошибку распекали. В конце концов психологически демобилизовали работниц: они просто боялись прикоснуться к инструментам.

Теоретики хорошего стиля советуют управляющему: умея наказывать, не бойся хвалить. Если вы видите, что человек достоин похвалы, скажите доброе слово. Что же касается наказания, то здесь нужно проявлять максимальную осторожность.

Те же теоретики говорят: нельзя «накидываться» на провинившегося. Даже собираясь сделать выговор, лучше всего начать с похвалы, а затем уже указать ему на его упущения. Фигурально выражаясь, человека должно сперва похлопать по плечу: «Ты ведь хороший работник!», а потом: «Смотри, что ты натворил!» При этом упор рекомендуют делать на личные интересы провинившегося: «Ты портишь свою репутацию! О тебе уже говорят то-то и то-то». Но к концу — опять позитивное слово: «Но ты хороший работник. Я уверен, что второй раз с тобой это не повторится, и ради твоих же собственных интересов ты выступишь дело!»

Первый выговор всегда должен делаться наедине. Другие об этом не должны знать. Такого беседа с глазу на глаз подчиненный может бояться, но начальника он будет уважать. Если выговор будет справедливым, он не станет рассматривать его как оскорбление человеческого достоинства. Выговор же в присутствии коллег считается высшей мерой наказания. К ней прибегают только в крайних случаях, если не помогают никакие другие средства. Такой выговор легко унижает достоинство чуждого человека, может его озлобить. «Распекание» в присутствии других способно вызвать ненависть к начальнику, желание отомстить ему, «подставить ножку». Такая реакция легко приводит к склоке, легко вырастают анонимные доносы.

Вежливость, приветливость и тактичность — неотъемлемые черты хорошего стиля руководства. Человек всегда внутренне протестует против грубости. Как показывает практика, распоряжение, отданное в твердой, но вежливой форме, всегда приводит к лучшим результатам, чем в форме грубой.

Не ожидайте, чтобы подчиненный первый проявил к вам дружелюбие и приветливость, а начинайте с этого сами. Иногда он может не реагировать на вашу веж-

ливость. Имейте терпение! В конце концов приветливость одержит верх.

Юмор, как известно, поднимает настроение и, следовательно, производительность труда. Одно из обследований показало, что в плохом настроении рабочие выполняли операцию в среднем за две с половиной-три минуты. Когда же их развеселили — рассказали остроумный анекдот, — тот же процесс занял одну-две минуты.

Опытный начальник должен уметь говорить и уметь слушать. Это не значит, что он должен быть искусным оратором, однако нужно научиться излагать свои мысли кратко, четко и ясно.

Важно и умение вызывать людей на разговор. Молчаливый человек — всегда загадка. Он трудный объект для управления. Но иной раз не менее важно и остановить не в меру разговорившегося человека, особенно, если он жалуется на кого-то.

Не вздумайте «подливать масло в огонь» и прерывать жалобщика. Дайте ему возможность разрядить свою психологическую напряженность. И когда он «разрядится», подавляющая часть жалоб разрешится сама собой.

И, наконец, последнее, что требуется, — это желание знать и изучать своих подчиненных, интересоваться ими. Это очень важный психологический момент, особенно в больших коллективах, где всегда велика опасность, что человек может «потеряться». Каждый подчиненный, если он видит, что начальник его замечает, работает лучше. Если же человеку кажется, пусть даже только кажется, что начальник не знает его, он теряет интерес к работе. Умение замечать человека, вовремя назвать его просто по имени, поздравить с днем рождения, спросить о его детях — это эффективный способ повышать настроение людей, устанавливать дружескую атмосферу в коллективе.

Не следует забывать, что в описанном стиле работы, на котором настаивают американцы, заключено много ханжества и лицемерия. Энгельс был бесконечно прав, когда утверждал, что отношение фабриканта к рабочему всегда остается не «человеческим», а чисто «экономическим».

Но, разумеется, неправильно было бы в данном случае ограничиваться только критикой описанных правил хорошего стиля руководства и не попытаться использовать все то ценное, что в них есть.

Если американский предприниматель считает выгодным создание благоприятной атмосферы на производстве, то для нашего хозяйственника это должно быть вдесятеро важнее. В нашем обществе, свободном от классовых противоречий, создание плодотворного «психологического климата» на предприятиях и в учреждениях не только может дать, но, как легко может заметить каждый внимательный наблюдатель, действительно дает отличные результаты.

В. ТЕРЕЩЕНКО,
«Литературная газета».
(Печатается в сокращении).



НА ЛЫЖНЕ.
Фотоэтиюд Н. Нестеренко.

НА БОЛЬШОЙ ЛЫЖНЕ

В часы, когда приходят поезда из Москвы и других городов страны, перрон Магнитогорского вокзала 10, 11, 12 января заполнялся лыжниками.

Это прибывали посланцы Поволжья и Уральско-го края, чтобы принять участие в лыжном первенстве Центрального совета добровольного спортивного общества «Труд».

Вчера около 200 мастеров спорта и кандидатов в мастера спорта СССР начали в Абзаково лыжный пробег на 15-километровой и 5-километровой дистанциях.

Среди претендентов на приз лыжного первенства Центрального совета ДСО «Труд» магнитогорцы: мастера спорта СССР машинист электровоза железнодорожного транспорта комбината Геннадий Андреев и тренер детской спортивной школы Николай Козлов, кандидаты в мастера спорта СССР — работник горного управления Фазыл Гильфанов, сортировщица листопрокатного цеха № 3 Нина Землянская, работница цеха КИП и автоматики Наталья Розенкова.

Соревнования будут длиться два дня.

В. АГРОНОВ.

Новые экспонаты нашего музея

Для Магнитогорского краеведческого музея прошлый год был годом новых интересных находок. Стенды и хранилища музея пополнились интересными экспонатами. Здесь открыты две экспозиции, посвященные Почетным гражданам города и заслуженным людям культуры и искусства.

Материалы первой экспозиции рассказывают о революционной и трудовой деятельности старого коммуниста, участника трех революций Александра Александровича Бородавкина, о трудовом пути одного из первых строителей Магнитки, бывшего техника, а впоследствии управляющего трестом «Магнитострой» Героя Социалистического Труда Леонида Георгиевича Анкудинова. Почетное место в экспозиции уделено жизни и деятельности старейшего доменика Магнитогорского комбината Алексея Леонтьевича Шатилина и старейшей учительницы города Екатерины Евгеньевны Домрачевой.

На стенде второй экспозиции представлены документы о заслуженном деятеле искусств, художнике Георгии Яковлевиче Соловьеве. Здесь же помещены его картины из истории Магнитки: «У подножия горы Магнитной», «Палаточный город», «Панорама строительства Магнитогорского

металлургического комбината». Среди заслуженных деятелей культуры — имя Галины Александровны Карамышевой, директора Левобережного Дворца культуры металлургов, а в разделе искусства — знакомые многим жителям нашего города имена заслуженных артистов Российской Федерации, работающих в нашем театре, Леонида Георгиевича Самарджиди, Ивана Ефимовича Данилина, Дмитрия Орестовича Козловского и некоторых других.

Обогатился новинками и собирательный фонд музея. На одном из стеллажей можно видеть снаряд с землей исторической Брестской крепости — дар жителей Бреста магнитогорцам.

Сталевар мартеновского цеха № 1 Александр Александрович Корчагин, ныне пенсионер, подарил музею свою спецовку.

Чугунная плита с барельефом Ленина и надписью, славящей 50-летие Советской власти, — дар металлургов Магнитки.

А комсомольцы нашего комбината совсем недавно преподнесли музею Знамя молодежи Германской Демократической Республики, переданное нашим комсомольцам молодежи ГДР.

Л. КРОХАЛЕВ.

Не велика
рыбка, но
велико удоволь-
ствие поймать
ее. А как при-
ятны, как вол-
нуют торжес-
твенные сборы
на рыбалку! А
чистый мороз-
ный воздух
Вдыхаешь его
молодеешь. И
настроение —
отличное.

Фотоэтиюд
А. Головинова.



ИЗВЕЩЕНИЕ

18 января в 17 часов 30 минут в зале заседаний парткома комбината состоится расширенное заседание Военно-патриотической лекции организации общества «Знание» ММК с вопросом «О подготовке к празднованию 50-летия Советской Армии и Военно-Морского Флота».

Приглашаются лекторский актив цеховых организаций общества «Знание», организации ДОСААФ и офицеры запаса армии и флота.

Партком ММК.
Общество «Знание»
комбината.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Типографии ММК срочно требуется художник-ретушер на постоянную работу. За справками обращаться по телефону 3-38-04.

Редактор В. ШУРАЕВ.

**ПИШИТЕ, ЗВОНИТЕ, ПРИХОДИТЕ
НАШ АДРЕС**

Левый берег, ул. Кирова, 97
(гостиница, 2-й этаж). Теле-
фоны 3-38-04, 3-47-04
3-31-33, 3-07-98, 3-14-42.