

В ЭТОМ году коллектив нашего цеха работает неровно. В какой-то степени это отражение работы всего завода. Действительно, мы испытывали большие трудности в зимние месяцы, допуская срывы производства. Весной положение выровнилось, цех как будто «вошел в колею». Но летом мы вновь ухудшили показатели. И хотя с начала года цех имеет 3400 тонн сверхпланового металла, положение нельзя назвать удовлетворительным. Ведь брак доволно высок — 1,14 процента. Ухудшилось по сравнению с прошлым годом и выполнение заказов.

Группе лучших сталеваров цеха все же удалось, несмотря на трудности, справиться в этом году с заданием. Бригада Ю. И. Федорова, которая трудится на шестой печи, выдала за восемь месяцев 443 тонны сверхпланового стали и на 97,6 процента выполнила заказы. Брак в этом коллективе практически нет. Это, безусловно, очень хорошие показатели. Высоких результатов добились также сталеварские бригады В. Н. Мордвинцева и Ф. Г. Савченко (они лучше всех в цехе в этом году выполняли заказы). На пятой мартеновской печи выдает сверхплановую сталь бригада А. П. Недорезова, да и с качеством у этого коллектива дела обстоят очень хорошо.

Все бригады нашего цеха трудятся сейчас под девизом «Выплавлять металл по заказам, высокого качества, с минимальными затратами!». Это не только лозунг, с девизом мы сверяем свои дела каждый день, каждую смену.

Сталеварские бригады, которые я назвал (за исключением той, что возглавляется Ф. Г. Савченко), работают на печах второго блока. Характерно, что еще четыре года назад печи этого блока не выполняли заданий, числились в отстающих. Но переход группы опытных сталеваров на отстающий блок позволил резко улучшить положение. Хороший старт, взятый тогда, продолжается. Несмотря на отдельные неудачи, печи второго блока работают стабильно, выдают сверхплановый металл для Волжского автозавода и выполняют другие ответственные заказы.

К сожалению, такая картина на печах первого блока. Взять хотя бы, к примеру, печь № 2. Три бригады из четырех (Г. Н. Антропова, Ю. Д. Пашкова и Б. П. Волкова) сейчас числятся в отстающих. А ведь еще в 1974 году печь была передовой, агрегату было присвоено звание «Печь ударного труда». В чем же дело? Бригады возглавляются опытными сталеварами, работать умеет каждый, не первый год варят металл. И все-таки отстают. Правда, до плана-то

пустяк: двадцать—тридцать тонн, но их-то и не хватает. **М**НОГИЕ бригады, которым, как говорится, рукой достать до плана, и заказы выполняют. Ну, хотя бы та же бригада Б. П. Волкова со второй печи. Шесть месяцев из восьми коллектив выполнял заказы на сто процентов. Так и напрашивается одно слово: не везет.

Но, видимо, дело не только в невезении. Причину надо искать гораздо глубже. И мне кажется, она все же кроется в недостаточной организации труда в сменах. Нам не хватает порою каких-то полчаса для того, чтобы качественно завершить плавку, начать новую.

Если в начале года мы часто ссылались (и не без оснований) на различные нехватки, то теперь у нас есть все: чугун, шихта, газ. А срывы следуют один за дру-

◆ **Работать без отстающих**

Главная задача

гим. Совсем недавно (я работал тогда в ночную смену) моя печь более двух часов простояла на прогреве. А ведь по технологии он не должен длиться более пятидесяти минут. Я, конечно, выяснил, в чем дело. Оказывается, машинист тепловоза ушел на обед. Обедать не спеша. Пришел, подали чугун, но в это время кран отключили на другую работу...

Этот случай довольно типичен. Подача шихты, разливка металла одерживают сталеваров. Особенно много нареканий вызывает работа кранового оборудования. Как правило, два-три крана в смене стоят из-за отсутствия машинистов.

Сталевар много времени тратит на подготовительные операции, постоянно ждет, просит, требует... Почему-то он должен подстраивать свою работу к ритму шихтового и разливочного пролетов, а не наоборот. Когда я был в Магнитке, меня заинтересовало то, что там в мартеновских цехах выпуск плавки строго регламентирован. Начальник смены назначает определенное время слива металла. Сталевар порою дает поправку, решив сварить металл быстрее, и тогда все вспомогательные службы начинают работу с прищелом именно на это скорректированное время. Это и есть образец настоящей организации труда.

НОЧЕЧНО, многое зависит от мастера. В нашей смене мастер И. Ю. Байгильдин — опытный специалист, всегда поможет, ответит делом на любую просьбу сталевара. Но и он порою может что-то недоучесть. Все-таки главное — это полная отдача сил, организованность и инициатива каждого из нас, где бы

мы ни работали — у печи, на шихте или в разливочном пролете.

Как же сделать, чтобы каждый человек в цехе работал высокопроизводительно, не одерживал товарищей и производил в целом? Конечно, решающее слово здесь должны сказать партийные группы смен. К сожалению, в нашей смене вопрос об организации труда в последнее время не ставился. Мало того, наш партгруппорг А. П. Мухарицын, бригадир разливочного пролета, сейчас перешел работать на миксер. Это не позволяет ему быть в гуще наших самых горячих дел, наших трудностей. А ведь чтобы по-настоящему шла работа, и руководству цеха, и партгруппоргам надо знать, на что способен каждый, как помочь коллективам трудных участков, как, наконец,

горами время, когда на заслуженный отдых пойдут и другие.

Кто же должен заменить ветеранов? Конечно, молодежь, нынешние подручные. И чтобы скорее они набирались опыта, сталевары должны им побольше доверять. В моей бригаде достаточно опытен первый подручный В. Г. Чубукин. Но мы все лето работали вдвоем со вторым подручным Рафисом Жайнидаровым (Чубукин болел). Рафис трудится с большим желанием. Я доверяю ему выполнять сложные технологические операции, и он делает это успешно.

Уже долгое время цех испытывает нехватку мастеров производства. Мастера П. И. Золотухин, В. С. Шотин, Н. И. Логинов вышли на пенсию, но пока работают. Им надо готовить достойную смену.

Особое внимание нам следует обратить на молодых машинистов кранов, слесарей и электриков, чтобы они получше выжили в технологию, текущие нужды производства, чтобы не возникало таких ситуаций, как недавняя, когда шихтовый кран № 1 целую смену простоял из-за пустячной поломки звонка.

В СЕГДА ли мы, сталевары, организуем работу так, чтобы не только самим обеспечить план, но и сделать задел для сменщика? Нет, пока что этого сказать нельзя. Недавно я принимал смену у второй бригады. Ковш не был подготовлен, в результате плавка задержалась на доводке. Часто нет сыпучих и заправочных материалов. А в вечернюю смену — это болезнь всех бригад. Тут уж каждый стремится до конца суток выпустить металл любой ценой.

Результаты такой работы обычно бывают плачевными: пять печей остаются пороженными. Ночная смена может вести завалку трех печей, а две стоят. А разве одно и то же, если мы выплавим 24 плавки в сутки вместо 26? Конечно нет.

Опыт мартеновского цеха № 1 нашего завода и других предприятий страны показывает, что назрела необходимость и в нашем цехе внедрить коллективную систему труда, «общий котел».

Считаю, что коллектив нашего цеха сможет внедрить в ближайшее время этот прогрессивный метод организации труда.

П. САТАНИН,
сталевар мартеновского цеха № 2 Челябинского металлургического завода.

ВЕРНЫМ КУРСОМ

Мы стоим на рабочей площадке мартеновской печи № 8. Идет плавление. У сталевара Владимира Андреевича Стенина есть несколько свободных минут. Наш разговор о том, как почин М. Г. Ильина и П. А. Сатанина внедряется в мартеновском цехе № 1, каких успехов добились сталевары, назовем перспективы.

Металлурги помнят, что сталевар В. А. Стенин одним из первых на заводе подхватил почин «Выплавлять весь металл по заказам, высокого качества, с минимальными затратами».

— Владимир Андреевич, вспомним, как это было.

— Принимая социальные обязательства на 1976 год, моя бригада одним из пунктов записала, что мы включаемся в социалистическое соревнование по этому почину. Конечно, дело новое и, честно говоря, было страшновато. Ведь плавка — это сложный химический процесс. Бывает, что сталевар почти месяц отработал, все вроде бы идет нормально: и брака нет, и выплавка по заказам. Но вот последние одна—две смены, отработанные неудачно, могут испортить все показатели...

Чтобы работать строго по заказам, не иметь брака, нужно, конечно, большое мастерство. Однако даже у опытной хозяйки иногда ро-

рог подпорает. Тем более в плавке. Каждый раз она ведет себя по-особому, хотя, казалось бы, исходные материалы одинаковые и марка одна и та же. А вот характер металла разный и проявляется он сразу же в расквашивании ванны. В глубине души и я побаивался — сумею ли весь металл выплавлять только по заказам? Сталеварам цеха потребовалось целых полгода, чтобы преодолеть психологический барьер, который стоял на нашем пути. И вот первому нашему сталевару (помню, это был Алексей Максимов) удалось, наконец, отработать месяц без единой тонны брака. Весь металл пошел по прямому назначению. Радовались все сталевары.

Действительно, то, о чем сказал сейчас Владимир Андреевич, было впечатляющим и очень приятным сообщением. Сталевары поняли, что можно все-таки работать без брака. След за Максимовым и другие добились успехов. В настоящее время при подведении итогов по заводу не бывает месяца, чтобы одному из коллективов нашего цеха не присваивалось звание «Бригада высокоэффективного и качественного труда».

— Владимир Андреевич, мы работаем по почину Ильина и Сатанина четвертый год. Было ли в вашей работе за это время что-то особое, запоминающееся?

— В первый год десятой пятилетки моя бригада сумела только один раз выйти победителем. Но зато в следующем году мы пять раз занимали первое место по заводу, а выполняли заказы на 100 процентов тогда в течение семи месяцев.

Бригада в 1977 году доби-

Металлурги нашего завода помнят, что инициатива сталевара Стенина была подхвачена на ЧМЗ многими. Бригада справилась со своими обязательствами. Она первой в цехе выполнила годовую программу.

— Владимир Андреевич, а как идут дела в бригаде сейчас?

— К сожалению, несколько хуже, чем в прошлом году. Стали больше допускать нарушений технологии. Причина — обновился состав бригады... Вы знаете, что наша печь с 1973 года несет коллективную ответственность за выпускаемую продукцию и сохранность агрегата. Нашу инициативу поддерживали все сталеварские бригады в цехе. С апреля 1979 года все печи работают по новой системе коллективной оценки труда. Это радует.

Бригада с начала года имеет брак 0,16 процента, выполняет заказы на 97,1

процента. Печь за 8 месяцев 1979 года выплавляла 853 тонны стали сверх плана. На последнем рабочем собрании мы много говорили о внедрении почина ростовчан «Работать без отстающих». Коллективом цеха с начала десятой пятилетки выплавлено сверх плана 62 700 тонн стали. За это время снижен брак на 30 процентов, улучшается выполнение заказов.

Больших успехов в этом году добились наши сталевары Виктор Михайлов, Виктор Батовский. Коллективом цеха за 8 месяцев 1979 года выплавлено 4539 тонн стали сверх плана при годовых обязательствах

Когда сталевар Стенин говорил о своих товарищах, подумалось мне, что так рассуждать может человек, которому очень близки эти люди и их дела. Мысли его неотделимы от жизни всего коллектива, он не представляет себя в отрыве от этих людей. И мне вспомнились слова московского сталевара Вячеслава Контева о рабочей гордости, о том, что это чувство рождается, когда осознаешь, что исполнишь свое дело на совесть, когда государственные заботы становятся твоими собственными.

... На восьмой печи плавление подошло к концу. Брала первая проба металла. «Вот еще одна плавка, еще один характер», — сказал, улыбаясь, Стенин.

— Владимир Андреевич, последний вопрос. Какие вы видите перспективы в работе строго по заказам и без брака?

— Я думаю, что почин сталеваров Ильина и Сатанина — самый значительный за последние годы. Не удивительно, что он с нами шагает через всю десятую пятилетку — пятилетку эффективности и качества.

Наша бригада и коллектив цеха постоянно будут думать, что для самого Стенина это стало нормой. Думаю, что Стенин уже мог бы применить у себя на печи инициативу заготовщиков сталеваров, которые три года работают по почину «Сталевару — квалификацию мастера». Ведь профессиональное мастерство хозяина восьмой печи будет неуклонно расти и повышаться.

А. ОКУЛЮБ,
председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 1 Челябинского металлургического завода.

Молодой коммунист Андрей Васильевич Тараскин — подручный сталевара печи № 4 в первом электроплавильном цехе. В том, что молодые металлурги смены дружно поддерживают почин Сатанина и Ильина — большая заслуга комсомола. Андрей Тараскин во всем показывает пример товарищам по комсомольской группе. Ударник коммунистического труда, «готовый» сталевар, он, оставаясь у печи за бригадиром, выплавляет металл высокого качества, по заказам.

На снимке: первый подручный сталевара, комсорг смены А. Тараскин.

Фото Н. Брылина.

