

# ОБЫЧНАЯ ПЛАВКА

(Окончание.  
Начало на 1-й стр.)  
думать некогда — сталь надо варить. Как сказал один сталеплавильщик, «чтобы лучше сталь варить, надо меньше говорить».

Зато меня поражает здесь все: и непрерывный грохот, и огонь, и сам воздух, терпкий, густой, и, главное, люди, обращающиеся с этой стихией на «ты». Говорю об этом Кудряшову. Он машет рукой: о какой стихии идет речь, здесь все управляемо, на всем лежит рука человека. И этот огонь? И огонь... А не маловато ли рук-то, их ведь всего три пары — сталевар, да двое подручных, а печь вон какая буйная, ревет зверем.

— С такими ребятами, как у меня, любое дело под силу, — с гордостью говорит сталевар Кудряшов. — Посмотрите, какие парни.

И действительно, рядом со своим коренастым сталеваром подручные Владимир Степанов и Анатолий Коржов как исполины. Оба высокие, крепкие, про таких, как они, говорят: косая сажень в плечах. Оба светло-волосые, голубоглазые, они даже, кажется, чем-то похожи.

Нет, — возражает Владимир Александрович, — уж если чем они и похожи, так только белыми вихрами. А так — вода и камень.

Володя Степанов побойчее, непоседлив. Толя — сама сосредоточенность и делает все основательно. Однажды то ли закрутился Володя Степанов, то ли забыл, но только пора начинать выпуск стали, а желоб еще не совсем готов. Тут и пришел ему на помощь Анатолий Коржов. Что он такое тогда сказал Степанову, неизвестно, но только с тех пор от забывчивости второго подручного и следа не осталось. Вот и дополняют они друг друга: два беловолосых подручных, и похоже, как братья, и разные, как все люди.

Впрочем, как признаются сами ребята, если и приходится им иной раз вертеться, то больше потому, что у их сталевара «заводной» характер.

— Он будто и не устаёт никогда, бегаёт всю смену, а как нам отставать — молже ведь намного, — признаётся Толя.

Также, как Кудряшов, в работе забывают себя, и работают не славы ради, не ради почести. Просто очень добросовестно делают свое дело. Подчас им удается превзойти себя, свои физические возможности, подавить в себе усталость — но при этом промолчать, не выставить свое я. Помните, как мастер Горбушин определил характер Кудряшова — «неруководительский». Что ж, иные руководители все берут, что называется, нахрапом — идет ли речь о мулдовом составе или взаимоотношении с подчиненными.

Кудряшов не таков — спокойный, ровный, деликатный. Рядом с теми, кто понахрапистей, он беспомощен. Иногда прямо из рук уведет шихту, и он не закричит, не потому, что не задевает его это, а потому, что не умеет он быть резким с людьми.

Вот и сейчас он говорит, как будто для себя: «Как у нас там с углеродом». Для Толи Коржова приказов не надо. Через минуту он уже возле заслонки печи с термометром — пятьсот тридцать градусов. Так, теперь надо довести до 590. Для первого подручного не надо дополнительных указаний — буквально неделю назад сам был за сталевара, поэтому последующие действия ему

хорошо известны. Сейчас начнет брать скрапину, потом полпривка. Все правильно, работая на одном и том же месте уже много лет, можно дойти до автоматизма.

Чем ближе к концу плавки, тем заметнее ускоряется темп работы на печи. На пульте управления только Кудряшов следит за показаниями приборов. Начинается полпривка. Владимир Степанов не просто ходит, будто летает по площадке перед печью. Вот уж постигне говорят: в мартене один год за три. Выходит, что три года его работы здесь срок немалый.

Все чаще берут ребята скрапину. Надо точно уловить нужный процент углерода в металле. Тут уж пролаждать некогда. Чаще замелькали на площадке сталевар и подручные: сейчас будут раскислять. Вот уж где понистине поймешь содержание слова взаимопонимания. Несколько месяцев назад на печи работал практикант, целую неделю он был здесь, как глухой и слепой, и все никак не мог понять, как это кудряшовцы разговаривают взглядами. А этому языку и действительно научиться непросто. Не одна рубашка покроется солью, пока человек сможет называть себя сталеваром.

Еще десять минут. Начался выпуск стали, обыкновенной, рядовой плавки, отмеченной в документации номером 306. Не было сегодня никаких особых критических ситуаций, не было никаких героических поступков. Это обычная плавка, такая же, как сотни других, предшествующих. Такой она и должна быть.

О чем думает в эти минуты человек, создавший огненное чудо, какая гордость должна наполнять его сердце от сознания того, что это чудо поднимается ему.

А ни о чем таком они, конечно, не думают. Все гораздо проще — завтра выходящей. Ребята всей бригадой собираются в лес.

Идет сталь, жаркая, слепящая. — А на улице дождь, — слышу сзади голос Володи Степанова. Сочувственно смотрю на ребят: значит, поездка отменяется?

— Да разве дождь помеха! — слышу в ответ.

И что это я, действительно, разве может испугать этих ребят какой-то дождь.

Т. ГЕРАСИМОВА.



На снимке: идет заливка чугуна в мартеновском цехе.

## Передовой опыт — всем

До середины 1980 года листопрокатчики шестого цеха работали, как и все коллективы прокатных цехов: обслуживание каждого участка и агрегата велось отдельными группами рабочих. У каждого такого коллектива были свои задачи, свои стимулы улучшения работы и повышения качества. Кто-то прощрялся за выполнение производственного плана, кто-то — за хорошее качество продукции, а кто-то — за увеличение среднесменного производства... Все эти стимулы в конечном счете ориентировали коллектив цеха в нужном направлении. Но такого же четкого ориентира не было перед каждым конкретным работником. Получалось, что к решению общей задачи подразделения коллектива цеха шли разными путями. И «в дороге» их интересы зачастую не совпадали. Достичь высокого конечного результата — получения максимального количества продукции высокого качества за кратчайшее время — в таких условиях было сложно. Это понимали и специалисты, и руководители цеха. Все чаще к такому выводу стали приходиться сами рабочие различных участков.

# НЕТ ГРАНИЦ СОВЕРШЕНСТВУ

обязанностям.

Улучшение работы коллектива непременно стимулируется. Работники комплексной бригады поощряются премией, если на цеховом складе к концу любого отчетного месяца остается не более 20 тонн нерассортированного металла. Помимо этого система материального поощрения работников комплексных бригад включает такие показатели, как максимальный выход концевой белой жести при определенном выходе поточного металла; выход некондиционного металла при соблюдении норм расхода; снижение простоев вагонного парка МПС при выполнении месячного плана отгрузки белой жести; наконец, выполнение норм выработки не ниже чем на 100 процентов.

Коэффициент трудового участия — величина ее заставляющая. Ее размеры увеличиваются, если прокатчики выполняют работу по второй, смежной специальности. То же самое относится к таким случаям, как выполнение обязанностей временно отсутствующего товарища или увеличение среднесменного производства продукции. В то же время раз-

мер поощрения уменьшается, если в бригаде нарушена технология или трудовая, производственная дисциплина, если не на высоте техника безопасности или неважно содержатся рабочие места.

Теперь уже можно сравнить работу коллектива цеха до и после внедрения новой формы организации и оплаты труда. Только за прошлый год брак белой жести уменьшился в сравнении с предыдущим годом на 20 процентов. Уровень соблюдения технологии возрос, а это привело к увеличению выхода электролуженой концевой жести в общем потоке на 2,9 процента. Лучшее стало организацией труда, благодаря чему удалось повысить производительность условий работы несколько человек. Наконец, возросла ответственность каждого члена бригады за общее дело, за порученную работу.

Если говорить о чисто экономической стороне дела, — продолжается улучшение показателей и в этом году. В различные месяцы разные бригады добиваются более высоких результатов. Но если оценивать работу коллектива цеха в целом, нельзя не видеть прогресса. Что же касается нередкой смены

лидера соревнования, расценивать это можно только так: соперничество между всеми комплексными бригадами идет острое, никто не хочет уступить, но пока трудно определить и постоянного лидера соревнования.

Скажем, в этом году в соревновании за достойную встречу Дня металлурга по итогам ежесуточного соревнования на первое место претендовал коллектив четвертой бригады во главе со старшим мастером Ю. А. Тульским. Но существует и другая форма соревнования — с ежемесячным подведением итогов. Здесь условия гораздо обширнее и в чем-то жестче. И в этом виде соревнования неплохие позиции сохраняет вторая бригада старшего мастера А. Л. Ганча.

В успехах прокатчиков при работе по-новому велика роль совета бригады. В каждом коллективе есть свои находки. Есть, однако, и общее: до начала сменного встречного собрания бригады и старшие рабочие осматривают рабочие места, поэтому на собрании идет предметный и конкретный разговор. На собрании же определяются организация и порядок проведения работ, расстановка кадров. Без этой тонкой работы побуждает к активному в них участию практичному всех работников бригады.

Совет бригады обсуждает на заседаниях состояние дисциплины труда и ход соревнования, устанавливает размеры КТУ каждому работнику и оценивает его личное отношение к делу... Новая форма организации и оплаты труда стимулирует активное овладение вторыми профессиями и повышение общеобразовательного уровня.

Правда, в цехе не уверены, что нынешнее положение идеально. Безусловно, бригадная форма организации и оплаты труда требует совершенствования. Его пути ищут прокатчики — от руководителей и специалистов до рядовых рабочих.

А. СМОЛЕНЦЕВ, зам. начальника ЦНИЛ.



Итоги выполнения производственного плана за июль 1982 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
	За м-ц	С нач. года		За м-ц	С нач. года		За м-ц	С нач. года
Чугун	100,1	100,2	Чугун	100,1	99,3	Чугун	100	93,3
Сталь	100,1	100,1	Сталь	100,1	101,1	Сталь	100	95,4
Прокат	100	100,1	Прокат	87,6	98,6	Прокат	100,3	96,6
Кокс	90,0	96,4	Кокс	100,6	98,5	Кокс	100,6	100,0
Руда	102,4	103,6	Руда	—	—	Руда	100,8	101,9
Агломерат	100,5	100,9	Агломерат	100,6	101,5	Агломерат	96,6	96,7
Огнеупоры	100,2	100,7	Огнеупоры	101,9	101,7	Огнеупоры	82,9	96,2

Итоги выполнения производственного плана за июль 1982 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
	100,1				
Доменный цех	100,1	Доменная печь № 1	100,3	Доменный цех № 1	100,6
Доменная печь № 2	100,0	Доменная печь № 4	100,1	Доменная печь № 2	101,2
Доменная печь № 3	100,1			Доменная печь № 4	101,1
Доменная печь № 4	100,0	Доменная печь № 2	100,1	Доменная печь № 3	100,0
Доменная печь № 6	100,1			Мартеновский цех № 2	100,2
Доменная печь № 7	100,0	Мартеновский цех № 1	100,0	Мартеновский цех № 2	100,2
Мартеновский цех № 2	100,0	Мартеновский цех № 2	100,1	Мартеновская печь № 2	100,2
Мартеновский цех № 3	100,1	Мартеновская печь № 2	100,2	Мартеновская печь № 3	96,6
Мартеновская печь № 2	100,1	Мартеновская печь № 3	96,6	Мартеновская печь № 17	93,6
Мартеновская печь № 3	100,2	Мартеновская печь № 10	100,8	Мартеновская печь № 13	96,2
Мартеновская печь № 11	99,3	Мартеновская печь № 7	100,8		
Мартеновская печь № 12	100,2	Мартеновская печь № 8	101,1		
Мартеновская печь № 13	100,4	Мартеновская печь № 15	100,1		
Мартеновская печь № 13	100,4	Обжимный цех	93,3		
Мартеновская печь № 22	99,7			Блюминг	141,9
Мартеновская печь № 25	98,9			Бригада № 2 блюминга	101,8
Обжимный цех № 3	100,8				
Блюминг № 2	100,8	Листопркатный цех	91,0		
Бригада № 2 блюминга № 2	100,0	Среднесортный стан	88,2		
Среднелистовой стан	98,8	Копровый цех	102,1		
Стан 500	84,7	ЖДТ	104,8		
Копровый цех № 1	103,3			Копровый цех	100,0
ЖДТ	97,9			ЖДТ	101,0