Славные дела сталеплавильщиков 29-й двухванной печи широко известны у нас на комбинате. Коллектив двухванной явился зачинателем движения за составление и претворение в жизнь комплексных планов повышения эффективности производства.

На вахте в честь XXIV съезда КПСС сталевары 29-й трудятся ударно, ежедневно выдавая сверхплановую сталь.

НА СНИМКЕ сталевар передового агрегата Антон Богданович Ракицкий.

Соприкосновение

Трудно быть новичком. Всем нам знаком этот период сомнений, неуверенности, повышенного чувства стеснительности. В школьном ли классе, в группе студентов или учащихся ГПТУ, в цеховой бригаде — трудно быть новичком. Один на один с коллективом — слишком неравные силы. Обе стороны какое-то время присматриваются друг к другу и, постепенно сближаясь, в конце концов, находят общий язык... или не находят. Разными бывают новички, разными бывают коллективы....

ВХОРОШУЮ, дружную цеховую бригаду пришел молодой рабочий, пока никому неизвестный — Икс. Воспринимая в целом коллектив, его обычаи и правила, знакомясь с новыми людьми, новичок вольно или невольно кого-то из рабочих особо отличает, с первых дней проникается к нему особым чувством юношеского доверия: чаще и легче, чем к другим, обращается за советом к своему «избраннику», с него начинает узнавать коллектив, у него ищет поддержку, с ним в первую очередь делится своими впечатлениями, сомнениями, удачами. Естественна потребность паренька в трудный «новичковый» период обрести «посредника» в знакомстве с коллективом. Естественно и стремление коллектива как можно быстрее решить задачу с одним неизвестным — понять и принять паренька.

Интересы новичка и интересы коллектива соприкоснулись: нужен опытный, уважаемый обеими сторонами человек, который был бы доверенным лицом и новичка, и коллектива одновременно...

Мы нередко видим в газетах фотографию: ветеран труда втолковывает или показывает что-то безусому пареньку. А внизу текст о передаче передового опыта. Но как часто бывает, что мы опаздываем с передачей жизненного опыта выпускнику технического училища, спохватываемся лишь тогда, когда нужно возвращать молодого рабочего к нормальной жизни. А поднимать всегда труднее, чем поддерживать.

Мы очень много говорим об индивидуальной воспитательной работе. Но как часто бывает, что эта «работа» остается работой без участия чувств, души, искреннего желания — остается нагрузкой по обязанности, сводится к «посещению на дому» и беседам, которые запланированы и бесстрастно «проводятся» и регистрируются затем в тетрадке учета «воспитательных мероприятий».

Мы отводим большую роль рабочему собранию в воспитании людей. Но как часто бывает, что мы «разбираем» на собрании молодого рабочего, до конца не разобравшись, почему парень «такой», не зная, как и почему он дошел до проступка на глазах у всех — у десятков честных сознательных рабочих бригады, не зная, что у него за характер, каковы его склонности, чем он хорош, этот строптивый парень.

Из письма рабкора в редакцию стало известно, что в одном из цехов «уволили молодого рабочего, а никому в голову не пришло как следует взяться за его воспитание. Его нужно было закрепить за таким товарищем, который бы смог это сделать с помощью коллектива».

Закрепить... Итак, интересы новичка и интересы коллектива соприкоснулись: молодому рабочему нужен наставник. Не «трудновоспитуемому», а вообще молодому рабочему с первых его шагов в цехе и на весь период становления нужен наставник.

Закрепить... Но у этого понятия есть какой-то «насильственный» оттенок. И это опасность номер один в таком тонком деле, как воспитание. Коллектив должен помочь новичку и опытному, умному, уважаемому всеми рабочему «найти» друг друга. В этом деле человеческие чувства призваны играть не последнюю роль.

Вспоминаю, как известный доменщик Алексей Леонтьевич Шатилин рассказывал:

— Пришел к нам в цех новенький. Худощавый, слабенький на вид. Я ему говорю: не сможешь у нас работать, а он — «Смогу!». Ну-ка, говорю, выходи на середину, поборемся. Смотрю, парень фуфайку снимает... Вижу, положит он меня, старика. Ладно, говорю, иди оформляйся... Много лет потом мы с ним вместе работали. Хорошими товарищами были.

Наверное, именно своей простотой, человечностью с первых же минут подкупил парня знатный доменщик. А когда новичок увидел в нем еще и мастера своего дела, учителя — окончательно поверил ему, стал уважать. Появилось и постепенно крепло у молодого рабочего чувство ответственности перед этим человеком за свое дело, за свои поступки.

Трудно бывает иному пареньку из технического училища акклиматизироваться в требовательном рабочем коллективе. Еще свежи в памяти мальчишеские проказы, еще сильна инерция довзрослой жизни, а в цехе — жесткая, не знающая компромиссов трудовая дисциплина, строгие правила техники безопасности, обязательность выполнения нормы на «четыре» и «пять». Наставник молодого рабочего должен понимать это и принимать в расчет, уметь быть тактичным, строгим по-отцовски и терпеливым по-товарищески. Не обязательное посещение на дому и нравоучительные беседы, а повседневное общение с молодым рабочим, органически вбирающее в себя все формы воспитательного процесса, постепенное узнавание молодого человека и умное благотворное влияние на него, неназойливая помощь во всех жизненно важных для парня вопросах — вот что такое наставничество.

...Трудно быть наставником. Не каждый, даже опытный кадровый рабочий, может им быть. Но в каждом цехе комбината есть потенциальные наставники. Их немало...

Л. ЮРСКИЙ.

ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

ДВАДЦАТИВАЛКОВЫЙ

ДАВАЙТЕ на миг отвлечемся от мира реального и перенесемся в мир условностей и метаморфоз.

Итак... Их трое. Первого зовут Микрон, второго — Тиристор, а третьего — Эритем. Они дружны между собой и поэтому вместе поселились в третьем листопрокатном цехе. Им выделили огромный прямоугольный зал. Нарекли этот зал красивым звучным названием: термоконстантный, потому что здесь будут постоянны температура (не ниже+20 градусов) и влажность воздуха.

Некоторые все еще удивляются, как это Микрон, Тиристор и Эритем нашли между собой общий язык. Ведь известно, что Микрон, например, в любом деле предпочитает только точность. Он неистово добивается этого и способен «доискиваться» до тысячной доли миллиметра в любых трудностях любых измерений. Тиристор же считает, что надежность в работе придает стремительное начало, переходящее в стремительное действие и такое же стремительное завершение его. Ну, а Эритем вовсе не схож с ними по натуре. Он больше лирик. И готов в любую минуту доказать любому, кто сомневается в полезности и действенности ультрафиолетовых лучей, что Эритемы защищают человека от болезней. «Излучать» здоровье, по его мнению, благородно.

Микрон, Тиристор и Эритем — каждый из них честно служит своему богу — Двадцативалковому Стану.

ЭТОТ СТАН, наладка которого завершается, рассчитан на изготовление тончайшей холоднокатаной ленты, толщина которой составит 0,15 миллиметра. Добиться этого в прокатном производстве — сродни ювелирному мастерству. Ведь толщина ленты должна быть вдвое тоньше лезвия бритвы, разнотолщинность не должна превышать плюс-минус два микрона, на лицевой и оборотной сторонах ленты не дозволены какие-либо дефекты, содержание углерода в металле — не более 0,07... Короче говоря, требования самые высокие, самые жесткие.

Работники третьего листопрокатного цеха имеют опыт прокатки «ювелирной» стали. Такой опыт был приобретен на пятиклетевом стане. В основном качество металла удовлетворяло электронную промышленность. Но в условиях пятиклетевого стана крайне трудно выдерживать допуски по толщине листа. В этом смысле двадцативалковый стан открывает более широкие возможности. Ведь успешное освоение технологии прокатки тончайшего листа будет способствовать производству кинескопной стали, годной для изготовления масок кинескопов цветного телевидения.

Двадцативалковый стан — экспериментальный. Пока еще рано говорить о том, как поведет себя этот агрегат. Но если учитывать, что он оснащен новейшим оборудованием, то невольно будешь настроен оптимистически.

Если чуть-чуть опередить время — можно увидеть этот стан в работе. В чистом помещении с кондиционированным воздухом — два-три вальцовщика. Может быть, это будут Анатолий Крылов, Николай Сорокин и Виталий Пронин, а, возможно, другие, — те, кто сейчас совместно с наладчиками, знакомятся с оборудованием, изучают его детали.

В цех — назовем его так — въезжает электропогрузчик с рулоном стали толщиной 1,5 миллиметра. Его устанавливают на барабан разматывателя и по тянущим роликам задают в рабочую клеть до барабана правой моталки. Установлен нужный раствор валков, отрегулировано натяжение. Идет прокатка. Стан реверсивный. Число пропусков зависит от показаний микрометра (по технологии допускается до десяти пропусков). Скорость движения полосы составляет два метра в секунду. Моталку с готовым рулоном стали перекатывают к перемоточному устройству. Лист готов.

Так будет. А пока уникальный двадцативалковый стан, опоясанный со всех сторон проволокой с табличками «не трогать», неподвижен. Он занимает сравнительно небольшую по размерам площадь. Самое примечательное в стане — клеть, она очень напоминает сейф. Поворотом двух рукояток, расположенных на передней дверце, клеть герметично закрывается. При работе стана можно будет лишь увидеть, как металл переходит с моталки на моталку. Клеть поражает своей «низкорослостью», она будет самая маленькая на комбинате. Просто удивительно, как в ее небольшом «теле» разместилось 20 валков. Именно так — в тесноте, но не в обиде — создается в клети жесткость с давлением до 100 тонн, без которой невозможно добиться желаемого результата. Валки устроены чрезвычайно сложно. В опорном, например, насчитывается около 1200 деталей, диаметр самой «мини» из них равен примерно пяти миллиметрам.

Термоконстантное помещение третьего листопрокатного цеха вот-вот будет сдано в эксплуатацию.

Двадцативалковый стан — первый в нашей стране стан для производства высококачественной тончайшей стали.

В. КУЧЕР.