● К Дню металлурга

НА ПЕРЕДНЕМ КРАЕ ПРОИЗВОДСТВА

О старшем мастере цеха № 1 Вячеславе Васильевиче Хороших в 70-80-х годах писали и говорили немало. Бригада прокатчиков, которую он возглавлял, множество раз становилась лучшей в цехе, на заводе, в городе. Она внесена в областную Книгу почета "Летопись трудовой славы Среднего Урала" и удостоена многих почетных титулов. Но речь сейчас пойдет не об этом, а о дне сегодняшнем.

Легендарного "просоленного" прокатчика в декабре минувшего года перевели старшим мастером на первый передел - участок приемки и подготовки трубной заготовки. Скажем сразу, там было немало проблем. Именно поэтому, чтобы вывести участок из прорыва, и назначили руководителем ветерана с большим организаторским опытом, посчитав, что старый конь борозды не портит. Действительно, умение работать с людьми, простота общения, ответственность за свое слово и дело - всегда отличали Хороших. А его фамилия вполне соответствовала деловым качествам мастера.

Вячеслав Васильевич в цехе № 1 с 1964 года. Не мудрено, что он отлично знает специфику всех производственных участков, все оборудование. Так что работу на первом переделе новой для себя не считал. Правда, за последние годы появились здесь свои тонкости. Например, сложности с приемкой металла, особенно нержавеющего. Партии его часто небольшие, да и заказы более мелкие, чем прежде. К тому же сейчас необходимо четко отслеживать, чтобы каждому заказчику именно из его металла изготавливали продукцию И это понятно, кто-то привозит трубную заготовку хорошего качества, у кого-то оно оставляет желать лучшего. А это не может не отражаться и на готовых трубах. В таких условиях, если сработал не четко, то претензий не избежать.

Под руководством Вячеслава Васильевича трудятся три бригады, в каждой по 11 человек - стропальщики, газорезчики, прессовщики... Коллектив немалый. У каждого свой характер и отношение к работе. С первого дня Хороших стал укреплять дисциплину, не давая никому послаблений. У старшего мастера всегда были и остаются жесткие методы руководства. Он считает, что иначе на производстве нельзя. Но человек он не злопамятный. Если видит, что работник осознал ошибку, то дает ему еще один шанс. Удивительно, но обиженных на Вячеслава Васильевича, как правило, не бывает. Даже нарушители, которым приходится увольняться, понимают, что требования, предъявленные к ним, справедливы. Итак, пьющие и нерадивые постепенно уходят из бригады, освобождая место желающим добросовестно работать.

Высокая производительность труда достигается не только в результате повышения технического уровня производства, совершенствования организации труда, но и благодаря "чувству локтя", взаимопомощи, взаимовыручки коллег. Хороших очень хочет добиться, чтобы эти качества были присущи его коллективу.

Работа на участке, безусловно, тяжелая. Необходимо разгрузить трубную заготовку, наломать ее на определенную длину, загрузить металлом методические печи. Все это делать надо оперативно, чтобы своевременно обеспечивать прокатное производство. Нелегкая задача выполнима только в результате сложных, четких действий всех работников.

Вячеслав Васильевич - человек добросовестный, принципиальный, требовательный к себе и другим, трудиться плохо он просто не умеет. Конечно, и в его производственной биографии были просчеты, но он их болезненно переживал и сделал выводы на всю жизнь.

Однажды, когда был еще мастером на стане "140" № 1, катали заготовку для цеха № 7. Особенность сплава была такова, что прежде чем его посадить в печь для нагрева, падину выкладывали новым кирпичом. Иначе при контакте с горячей окалиной заготовка могла загореться. Такой уж был состав металла.

Так вот, все сделали по технологии, заготовку загрузили в печь. И тут мастер доверился старшему нагревальщику, занялся другими делами, не проконтролировал. Как выяснилось потом, металл недостаточно нагрелся, в результате чуть не половина проката ушла в брак из-за трещин. Наказание последовало незамедлительно. Лишили премии, звания "Мастер первого класса". Но дело было даже не в этом. Хороших больше всего казнил себя сам. Не давал спуску и тогдашний директор завода Федор Александрович Данилов. Кстати, он даже спустя много времени, вручая в красном уголке Вячеславу Васильевичу грамоту, спросил: "Ну что, будешь еще брак катать?" И мастер ответил, что получил и хорошо усвоил урок. Вот и теперь брака в работе старается не допускать. С нарушителями у него разговор строгий.

Мастер смело выдвигает на ответственные участки молодых и делает это не без основания. Ему необходимо подготовить смену старшему поколению. К слову, Хороших уже до этого воспитал десятки прокатчиков, многие из которых стали руководителями производства.

Идут годы, меняется экономическое положение в стране, но Вячеслав Васильевич Хороших и тогда и теперь остается на переднем крае производства. Он верит, что скоро из отстающего передел превратится в один из лучших. По крайней мере все для этого он делает.

Новотрубный, на который когда-то пригласил его дядя - начальник трубопрокатного цеха Григорий Андреевич Хороших, стал судьбой. А заботы цеха - личными. Связали жизнь с заводом и его близкие: жена, дочь, брат.

Ольга МАЕВСКАЯ.

На снимке А.Кадочигова, сделанном в 1984 году: члены славной бригады прокатчиков, замечательные труженики, передовики производства тогда и сегодня (справа налево) старший мастер В.В.Хороших, старший вальцовщик прошивного стана В.С.Соловьев и нагревальщик М.Ю.Свечников.