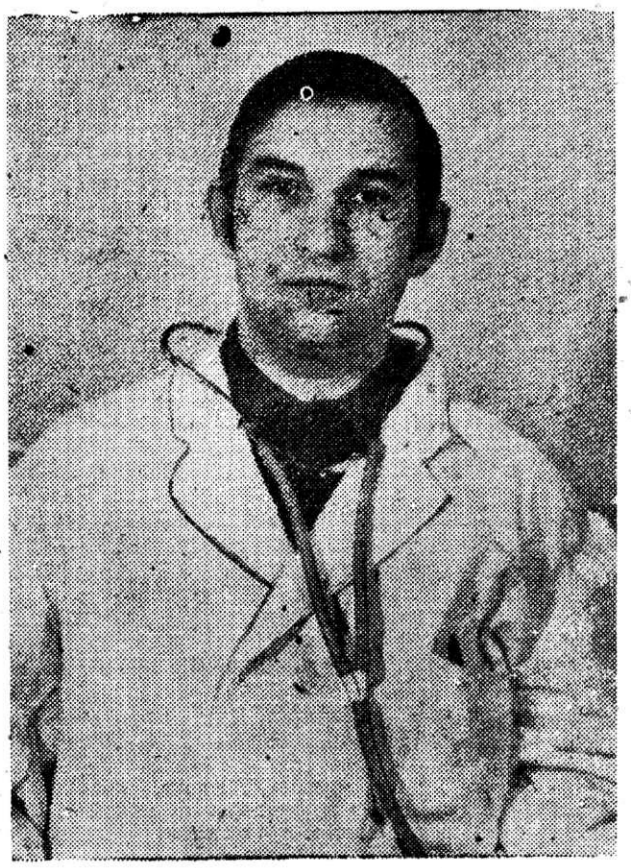

На снимке, который сделал наш нештатный корреспондент В. Волков, вы видите врача-кардиолога медсанчасти комбината Валентина Николаевича АДРИАШЕНКО. Молодой специалист пользуется заслуженным авторитетом у больных и работников медсанчасти.

ПОЧЕТНОЕ ЗВАНИЕ — ДОНОР

Ни с чем не сравнимым лечебным средством при многих заболеваниях является донорская кровь и изготовленные из нее препараты. В самый критический момент дача больному донорской крови положительно решает исход болезни, операции. Можно вспомнить достаточно случаев только из практики врачей медсанчасти комбината, когда вовремя откликнувшиеся на несчастье товарища люди становились донорами.

В прошлом году молодой рабочий кислородно-компрессорного цеха А. Захаров попал в больницу с тяжелой формой ожога. Срочно потребовалась кровь для переливания. Об этом сообщили в цех, и пятнадцать человек — товарищи А. Захарова по работе — решили помочь ему. Благодаря чуткости оператора Е. Кондратьева, машиниста А. Тельнова и других А. Захаров выздоровел, вернулся в цех. А в декабре прошлого года, когда в заводской поликлинике был организован комсомольский день донора, А. Захаров вместе со своими товарищами, которые спасли ему жизнь, пришел сдавать кровь.

А вот еще один случай, происшедший в прошлом месяце. В травматологическое отделение больницы медсанчасти комбината с тяжелым хирургическим заболеванием поступил больной Д. М. Петко. Состояние его с каждым часом ухудшалось. Помочь могло только переливание крови. Нужна была кровь второй группы. Но ее в этот момент не оказалось. Дорога была каждая минута, ждать доставку крови со станции переливания не было возможности. На помощь больному пришли сами медицинские работники — исполняющий обязанности заведующего травматологическим отделением хирург Ю. А. Харламов и старшая медицинская сестра отделения К. Н. Краснова. Д. М. Петко остался жить, сейчас он выздоравливает.

Среди работников комбината очень много людей, которые не ждут тревожного сигнала, а регулярно отдают безвозмездно свою кровь для помощи больным, для спасения их жизни.

14 марта в заводской поликлинике будет проводиться общегородской день донора. Мы ждем в этот день каждого, кто молод и здоров, у кого щедрая душа и чуткое сердце.

Л. ЯНЧЕНКО,
член заводского комитета Красного Креста.

КОЛЛЕКТИВ ВЕРИТ

НА ТЕМЫ МОРАЛИ

...Пожилой участковый милиционер уговаривает молодую женщину бросить все и уехать в деревню. Ему по-отечески жаль эту забитую, усталую женщину, ее кроткого, очень славного, но запуганного сына. Участковый остро переживает трагедию этих двух людей, которым затмил свет пьяница, никчемный безвольный человек.

Вера Кукушкина, жена выпивохи, пытается найти хоть немного хорошего, что есть в муже. Она говорит, что он только пьяный плохой, становится дурным, «а когда трезвый, он ничего, и даже прощения просит».

Почти такими же словами характеризовали Виктора Федоровича Худякова, разливщика второго мартеновского цеха. Любовь к спиртному подводит разных людей под один знаменатель. В самом деле, поступками своими сходны эти два человека — Кукушкин, персонаж фильма «Самый последний день» и Худяков, работник нашего комбината.

Семья отрицательного героя фильма отсиживается в темной ванной комнате, когда пьяный отец приходит домой. У Худякова жена и первоклассник-сынишка вынуждены были ночевать у чужих людей, потому что он угрожал жене расправой.

Сколько могло такое продолжаться в семье Худяковых? Может быть, Виктор, уверовав в безнаказанность, с каждым разом заходил бы все дальше, может быть, в глазах сына Худякова поселился бы навсегда страх... Но жена Виктора, беспокоясь в первую очередь за судьбу сына, написала письмо в комитет профсоюза второго мартеновского цеха.

И вот разливщик восьмого разряда, хороший работник Виктор Федорович Худяков стоит перед лицом своих товарищей по труду на сменно-встречном собрании. Говорит, что признает верным все, что написано в письме его жены цехкому, дает слово исправиться, бросить пить. Худякова не надо убеждать в том, что его поступкам нет никаких оправданий. Он понимает, что заполнять досуг алкоголем это значит себе же и вредить. Он начисто отметает утверждения некоторых любителей спиртного, что людям горячих профессий с тяжелыми условиями труда просто нельзя не выпивать. «Чепуха это все! — убежденно говорит он. — Наоборот, пить при нашей работе это значит еще тяжелее ее делать. С похмелья находиться рядом с горячим металлом становится невыносимо».

После разговора с ним приходишь к выводу, что все его неблаговидные поступки в быту носят глубоко осмысленный характер. Ведь не скажешь же, что Виктор Худяков чего-то недопонимает, в чем-то ошибается. В том-то и дело, что Худяков сам, без помощи рабочего коллектива, мог бы оценить правильно свое поведение, разобраться в своих отношениях с семьей.

Мог, но не хотел. И вот, когда пришлось отвечать перед собранием, рабочий, наконец, признал, что он идет по кривой дорожке и удалился от нормальной жизни довольно далеко. А краснеть перед коллективом, в котором работаешь, по выражению самого же Худякова, — «самое последнее дело».

Виктор Федорович дал слово своим товарищам по труду, обещал исправиться. Слово, данное в рабочем коллективе, всегда есть самое твердое, самое веское слово. Этому обещанию собрание поверило. В этом проявляется величайшее благородство, доброта и неравнодушное доброжелательство рабочего коллектива. И нельзя обмануть рабочую семью. Не сдержать данное слово, не оправдать доверия товарищей по труду это значит грубо попрать все самое святое, чем силен коллектив. Этого коллектив не прощает.

Виктор Федорович Худяков наверняка и это понимает хорошо.

М. КОТЛУХУЖИН.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

МЕТАЛЛ НАДО УЧИТЫВАТЬ

Важнейшей задачей прокатчиков комбината остается сокращение расходного коэффициента стали на производство тонны готовой продукции. Однако никто: ни прокатчики, ни исследователи — не могут точно и вполне определенно сказать, где и сколько теряется металла по пути от нагревательных колодцев обжимных станов до адъюстажей сортовых и листовых станов. Есть, конечно, данные о фактическом расходе металла на том или ином участке технологической линии, но они весьма приблизительны, составлены на основе выборочных взвешиваний, так сказать, методом отбора, который не гарантирует абсолютной точности. Строго определенной математически обоснованной программы борьбы за снижение расходного коэффициента стали у нас пока нет.

И потери по недоливкам, и потери в прокатном производстве можно значительно сократить, наладив строгий учет металла на всех основных участках технологической линии мартен—прокат, введя точное взвешивание «каждого пуда» стали. В этом положении в общем-то нет ничего нового. О том, что существует острая необходимость в установке весов на всех узловых точках технологической линии мартен—прокат, известно многим. Но, несмотря на всю свою остроту, проблема весов и строгого учета металла решается на комбинате очень медленно.

Несколько лет назад решено было поставить весы между стрипперным отделением цеха подготовки составов и вторым блюмингом первого обжимного цеха, чтобы взвешивать составы, идущие со слитками из второго мартеновского цеха. Но хорошее начало не имело успешного продолжения. Дело дальше приобретения весов долго не продвигалось.

Пока лежали весы, потребности производства возросли, увеличился вес стальных слитков, повысился вес составов с металлом. Это привело к необходимости заменить парк четырехосных тележек для перевозки слитков на шестиосные. А весы-то были рассчитаны на взвешивание четырехосных тележек. Поэтому, как только парк тележек на линии второй мартеновский цех — второй блюминг был заменен, весы, поставленные с таким трудом, оказались совсем непригодными.

Если бы даже успешно закончились испытания весов у второго блюминга, пользы от их внедрения было бы не много. Ведь поставлены были весы на запасном пути, по которому составы с металлом идут только в исключительных случаях...

Что это, неверие в самом начале дела в его успешное завершение? Или эксперимент проводился только ради эксперимента, чтобы потом в отчетных документах зафиксировать, мол, занимались вплотную проблемой взвешивания металла. А как же с экономическим эффектом? Ведь, выходит, ни единый рубль, вложенный в это предприятие, не принес ни копейки выгоды комбинату.

И сейчас, после неудачных испытаний весов перед вторым блюмингом, острота проблемы взвешивания металла, поступающего на прокат, не снизилась.

Еще в августе 1971 года в нашей газете была опубликована критическая заметка под заголовком «На скрипучей телеге волокиты». В ней говорилось о том, что вот уже два года обжимщики не могут пустить автоматические весы в потоке сортового стана 300 № 3. Тогда, сразу же после выступления газеты, заместитель начальника первого обжимного цеха М. А. Шумских заверил в своем ответе на заметку, что «на стане 300 № 3 весы будут пущены в эксплуатацию до 25 августа 1971 года».

Но одно дело пообещать, другое — выполнить обещание. Весы до сих пор не пущены. Всякий раз как только возьмутся обжимщики за внедрение новшества (весы, обросшие изрядной бородой, и новшеством-то не назовешь), сталкиваются они с какой-нибудь трудностью, преодолеть которую не хватает у руководства адъюстажа первого обжимного цеха ни сил, ни мужества.

Бездействуют, повторяю, автоматические весы перед станом 300 № 3. Еще два таких же устройства лежат мертвым грузом на складе, ведь весы планируется поставить в потоке еще двух станов, 300 № 1 и 500. А металл по-прежнему поступает из обжимного цеха на сортовые станы без веса. По-прежнему у сортопрокатчиков возникают осложнения при выполнении заказов производственного отдела: то лишних несколько тонн прокатают по тому или иному заказу, то недокатают.

В том же ответе на критическое выступление газеты М. А. Шумских торжественно заявил: «Горький опыт будет учтен впредь на монтаже весов в потоке станов 300 № 1 и 500».

Но о монтаже еще двух автоматических весов в первом обжимном цехе теперь предпочитают не вспоминать. Как видно, опыт, приобретенный при попытках пуска весов в потоке стана 300 № 3, все-таки оказался недостаточно горьким. Очевидно, руководители первого обжимного цеха предпочитают не думать и о финансовых последствиях бездействия трех автоматических механизмов. А следовало бы. Ведь комбинат отчисляет плату за фонды в государственный бюджет. В эти ежегодные выплаты входят и установленные шесть процентов стоимости тех трех злополучных весов. Выходит, за годы бездействия этих весов комбинат выплатил уже стоимость одного механизма, не получив ни рубля прибыли от этих новшеств. Наверно, это мало задевает руководителей первого обжимного цеха, ведь плата за неиспользованные фонды идет не из их кармана, а из «бездонного» кармана комбината.

Проблема учета металла столь же остро, как в прокатном производстве, стоит и в мартеновских цехах. По заказу металлургов научно-исследовательский институт черных металлов разработал конструкцию весов для определения количества металла в сталеразливочном ковше. Одни такие весы уже установлены на одном из разливочных кранов первого мартеновского цеха. Планируется в ближайшее время провести испытания этих весов. Взвешивание металла в сталеразливочных ковшах позволит до минимума сократить потери стали в недоливках. Учет продукции мартеновцев поможет избавиться от так называемого разбаланса — от получающегося сейчас несоответствия между результатами работы сталеплавильщиков и прокатчиков. При подведении итогов месяца сейчас нередко всплывает «излишек» металла, или, наоборот, «недостача». Ясно, что нет и не может быть никакого излишка или недостачи, они получаются в результате нечеткого, весьма приблизительного учета металла.

В сталеплавильном производстве необходимо точно взвешивать не только готовый металл в ковшах, но и металлический лом, идущий на переплавку, другие компоненты мартеновской шихты. Это нужно делать и для улучшения технологического режима печей, и для повышения качества металла, и для улучшения экономических показателей.

Планируется, или вернее сказать, мыслится оборудовать в мартеновских цехах взвешивающим устройством шихтовые краны. Оправдает ли себя этот путь к улучшению учета шихты, покажет время. Одно бесспорно, время это не должно исчисляться годами.

...«Социализм — это учет», — писал В. И. Ленин. Эти слова не утратили своей актуальности и сегодня. Учитывать каждую тонну металла на всех переделах — вот важнейшая задача, к решению которой должны приложить свои силы металлурги нашего комбината. Учитывать не для учета, а для дальнейшего повышения эффективности производства.

М. ХАЙБАТОВ.

● ХОТЯ ПИСЬМО И НЕ НАПЕЧАТАНО

ВЗЯТО ПОД КОНТРОЛЬ

Факты, изложенные в письме бригадира электриков сортопрокатного цеха т. Чикота Н. П. от 2 февраля 1973 года, имели место.

Для устранения сквозняков и простудных заболеваний трудящихся руководителям сортопрокатного и листопрокатного цехов тт. Судакову А. И. и Шеметову Н. М. дано предписание, обязывающее их организовать регулярное закрывание въездных ворот после маневровых работ железнодорожного транспорта.

Выполнение предписания взято под контроль.

Ф. АВРАМЕНКО,
зам. главного инженера комбината по технике безопасности.