

◆ ЛИЧНЫЕ ПЛАНЫ В ДЕЙСТВИИ КОНКРЕТНЫЕ ЗАДАЧИ

29 декабря 1980 года у начальника ЛПЦ № 3 в присутствии председателя цехового комитета профсоюза шла защита личных планов инженерно-технических работников на первый год одиннадцатой пятилетки. Разные были претензии к мастерам и специалистам. Одни планы страдали неконкретностью, другим не хватало крупных обязательств, выполнение которых требовало бы от человека значительных усилий в третьих был невелик круг охватываемых проблем. Но вот встает электрик цеха Леонид Иванович Хитрин. По мере того, как он зачитывает пункты личного плана-обязательства, присутствующие все яснее понимают: человек подошел к делу со всей серьезностью.

Двенадцать мероприятий включало его обязательство. И каждое из них по сложности выполнения вполне могло бы возглавить список. Конечно, чтобы большинство мероприятий осуществлялось, личных усилий Л. И. Хитрина было бы недостаточно. Но этого и не требовалось. Ведь по сути планы ИТР являются перечнем тех общих и общественных дел, в которых они обязуются принять самое живое участие и осуществление которых они берут под собственную ответственность.

Сегодня можно с удовлетворением сказать: все, что намечалось на год, выполнено, причем в большинстве случаев — досрочно. По признанию Леонида Ивановича наиболее трудоемкими были наладка и введение в работу тиристорных преобразователей на 20-валковом и 5-клетевом станах. На их фоне разработка и выполнение электросхем кажутся чуть ли не передышкой в работе. А ведь схемы схем разны. Те, которыми пришлось заниматься электрику цеха, касались святой святых 5-клетевых стана: возбуждения электродвигателей и генераторов, панелей управления клетями и станом в целом, регуляторов межклетевых напряжений.

Отчет о выполнении — поквартирный. Есть и другая группа, так сказать, бессрочных: о них нужно помнить постоянно. Например, это: взять под контроль работу шфов-наставников и рационализаторов. Здесь уж без личного примера не обойтись, иначе у контролируемых могут возникнуть законные недоуме-

ния. Специалист высокой квалификации, человек эрудированный и общительный, постоянно ищущий пути к более рациональной организации производства и их процессов, Леонид Иванович успешно справился с этим обязательством. Подспорьем практическим умениям стали знания, полученные им во время учебы на курсах по совершенствованию хозяйственного механизма, которые он окончил в минувшем году.

Немало сил и времени отдал Л. И. Хитрин и общественным делам, в частности, организации работ в подшефных школах, детском саду и детских клубах. Как председатель совета общественности микрорайона он с удовлетворением сообщил, что в школе № 4 оформлен класс профориентации. В детском клубе «Чайка» сделан капитальный ремонт, организованы два новых кружка — фотографии и резьбы по дереву, руководителями стали работники третьего листопрокатного: слесарь-механик Ю. Н. Сергеев и машинист крана П. Н. Еськин.

В заключение нашей встречи Л. И. Хитрин сказал: — Считаю, что личные планы нужны. Они дисциплинируют инженерно-технических работников, учат их ставить перед собой конкретные и долгосрочные задачи, повышают чувство личной ответственности за дела в цехе.

Не первый год живет и работает электрик цеха в соответствии с личными планами. По ним можно заметить, что он последователен в определении задач на будущее. Так, если в минувшем году он брал обязательство разработать электросхемы для 5-клетевых стана, то сейчас занят монтажом баллонов машинного зала, на которых разместится электрооборудование тиристорного возбуждения двигателей и генераторов этого стана. Продолжена реконструкция вентиляции на стане, ведется монтаж крана в прокатном отделении. Сохранил за собой Леонид Иванович и шефские обязательства. Помощник начальника цеха по электрооборудованию Е. С. Дергидзю, постоянно контролирующей выполнение Хитриным личного плана, уверен, что в конце марта на балансе обязательств он с полным основанием поставит первые отметки «выполнено».

Н. ВАСИЛЬЕВ.

ПРИКАЗ № 1, подписанный в январе директором комбината, — это стратегия инженерно-технического и творческого поиска на весь год. В приказе намечаются важнейшие направления работы, придерживаясь которых можно добиться значительного производственно-экономического эффекта. Среди мероприятий, намеченных в последнем приказе, два особо контрольных, относящихся к сталям: плавильному производству. Предстоит внедрить технологическую обработку жидкой стали аргоном с использованием переносных установок, а также технологию разлива стали с применением аргона для защиты от вторичного окисления.

Об экономическом эффекте выполнения этих мероприятий говорить можно пока что лишь предположительно. Ожидается, что новая технология даст возможность увеличить выход одной из ценных марок стали почти в два раза. А выход беззаказного металла должен сократиться примерно на 10 тысяч тонн при экономии остоледефицированных ферросплавов. В денежном выражении предполагаемая экономия весьма существенна. Но это — в будущем.

Адрес внедрения новинки — мартеновский цех. Сегодня выполнение намеченных работ ведется силами нескольких коллективов. Задействованы специалисты первого мартеновского цеха, управлений главного механика и главного энергетика комбината, отдела капитальных работ, центральной теплотехнической лаборатории и центральной лаборатории комбината. Судя по списку участников, дело задумано серьезно, и внимание к нему обращено самое пристальное. Контроль за выполнением этих мероприятий возложен на главного сталеплавыльщика комбината Г. Чернушкина.

Работа начата не на пустом месте. Еще в прошлом году в соответствии с тогдашним приказом № 1 был разработан проект установки для обработки металла аргоном в сталеразливочном ковше. Тогда же на двухвалковом агрегате № 32 выполнен монтаж переносной установки для продувки металла аргоном и началась отработка технологии обработки стали. За минувший год с применением новой технологии произведено несколько плавов. Не сразу и не все получалось гладко, но ведь на то и отработка технологии! К началу нынешнего года сталеплавыльщики первого цеха при-

шли с уверенностью в успехе. Длительное опробование установок и новой технологии показало, что можно приступать уже к промышленному, полномасштабному ведению обработки металла инертным газом.

В пользу такого решения говорило многое. В частности, возросло качество металла, выплавляемого на 32-м агрегате. Правда, улучшенные работы по заказам, достигнутое здесь, нельзя сводить к эффекту внедрения новой технологии — прямая связь если и есть, то не настолько осязательна. И все же, как считают руководители цеха, отдача с начала внедрения технологии обработки металла аргоном уже заметна.

С начала года в первом мартеновском приступили к

тировано оборудование. Механомонтажники протянули от установки до мартеновского цеха № 1 две нитки 12-километрового аргонопровода. Его испытания прошли успешно, и монтажникам был подписан акт о готовности. Больше того, по этой трассе в первый мартеновский цех сейчас аргоном уже поступает, с его применением и работает установка для продувки металла. Беда лишь в том, что сталеплавыльщики получают не тот газ, который им нужен. В цех подается так называемый неочищенный аргоном. Иначе говоря, это тот же воздух, в котором меньше кислорода и азота, но больше аргона. Однако польза от него немного. Нужен чистый газ, в расчете на который и затеян был весь сыр-бор.

занимались руководители комплекса цеха углеродистой ленты, то сегодня здесь полное затишье. Да, основное внимание и все силы направлены на пусковой цех ленты. А разве объекты, расположенные вне стен этого цеха, не относятся к пусковому комплексу? Разве, стало быть, им нет смысла заниматься? Пока что, судя по отношению к этим объектам руководителя комплекса В. Сидоренко, дело обстоит именно так.

Имеет резон напомнить о надеждах, которые связывают сталеплавыльщики с пуском установки получения аргона. Сейчас, как пояснил начальник первого мартеновского цеха А. Агарышев, из-за неоднородности химического состава слитков одной из ценных марок стали выход год-

◆ За строкой приказа № 1

АРГОН И КАЧЕСТВО МЕТАЛЛА

Экономике быть
ЭКОНОМНОЙ

широкому внедрению новой технологии. И вот тут-то намечались препятствия. Оборудование установок смонтировать можно — заказы на его изготовление размещены в цехах управления главного механика, и работа над ними ведется. Сложность в другом — нужен аргоном. Еще в прошлом году коллективы треста Магнитострой и его субподрядных организаций должны были сдать в эксплуатацию установку получения аргона, которая входит в комплекс кислородной станции № 5. Сама станция давно действует, а вот пуск установки сначала затянулся, потом был перенесен на другой срок. Причин тому немало. Не последнюю роль играет такое обстоятельство. Замечено, что менее крупные объекты, входящие в пусковые комплексы, продвигаются строительством с запаздыванием. Они, конечно, менее весомы в денежном выражении, и это, вероятно, играет свою тормозящую роль. Во всяком случае, с установкой получения аргона так и случилось. Для работы кислородной станции она значительна не имеет, и это тоже сказывается на задержке с пуском. Как бы то ни было, а в прошлом году установка, хотя и намечалась к сдаче, пущена не была.

А ведь сделано здесь немало. Построен корпус, смон-

тировано оборудование. Механомонтажники протянули от установки до мартеновского цеха № 1 две нитки 12-километрового аргонопровода. Его испытания прошли успешно, и монтажникам был подписан акт о готовности. Больше того, по этой трассе в первый мартеновский цех сейчас аргоном уже поступает, с его применением и работает установка для продувки металла. Беда лишь в том, что сталеплавыльщики получают не тот газ, который им нужен. В цех подается так называемый неочищенный аргоном. Иначе говоря, это тот же воздух, в котором меньше кислорода и азота, но больше аргона. Однако польза от него немного. Нужен чистый газ, в расчете на который и затеян был весь сыр-бор.

Еще одна замкнутка. Для полноценного функционирования установки получения аргона, так же как и для нормальной работы всех цехов растущей Северной площадки, требуется расширить и реконструировать насосную станцию № 9-а. Работ здесь примерно на полмиллиона рублей. И хотя дел-то, как говорится, капля, положение к лучшему не меняется. Генподрядчиком на расширение насосной выступает второе управление треста Магнитострой. Если в прошлом году на объекте проводились оперативные совещания, им

ного, качественного металла составляет не более 37 процентов. Значит, остальные две трети металла не соответствуют заказу. А ведь и для их выплавки расходовались топливо, энергия, дорогостоящие и дефицитные ферросплавы и, наконец, труд сталеплавыльщиков. Теперь все эти затраты оказываются напрасными. А с переходом на новую технологию обработки металла выход годной стали из слитка поднимется до 55—60 процентов. Это будет достигнуто за счет удаления в шлак вредных газов и неметаллических включений, содержащихся в жидкой стали, за счет улучшения однородности слитка по химическому составу.

Затраты на выполнение мероприятий по первому мартеновскому цеху составят немногим более 200 тысяч рублей. А в результате улучшения качества металла и, значит, повышения уровня выполнения заказов внедрение новой технологии обработки стали окупится немногим более чем за год. А то и раньше. Так что овчинка выделки стоит!

Ю. СКУРИДИН.

◆ ШТРИХИ К ПОРТРЕТУ СОВРЕМЕННОГО

ТЕПЛО ДУШИ ЧЕЛОВЕЧЕСКОЙ

Эта смена для водителя автотранспортного цеха Хасана Габдуллоевича Ахмадева началась как обычно. На душе было легко: позади еще одна рабочая неделя, завтра — выходной.

Работа предстояла неслучайная. В пусковом цехе копровый цех, перевозка купороса. А это всего лишь несколько рейсов по знакомому маршруту.

Словом, все сопутствовало хорошему настроению. Даже день выпал не по-зимнему теплый. Светило солнце. У Хасана Габдуллоевича мысли не было, что именно этот день станет для него роковым...

Знакомая до винтика «Гатра» послушно подчинилась рулю. Неисправность возникла внезапно. И хотя Ахмадева в мыслях был далеко, шферская интуиция и мгновенная реакция, выработанная за многие годы води-

тельского труда, сделали свое дело: машина резко затормозила и замерла. Определить, что дало сбой в ее «организме», такому водителю, как Ахмадева, труда не составило. Неисправность была мелкой. На ее устранение хватало бы и нескольких минут. Опыт тут подсказал решение: нечего отвлекать других водителей на буксировку, надо устранить на месте неисправность, но машину не загружать, а отогнать налегке своим ходом в гараж и там, на всякий случай, покопаться в ней основательней.

Хасан Габдуллоевич нырнул под машину к коробке скоростей и уверенно принялся за работу. Минута, другая, и неисправность устранена. Скорее в кабину, но...

Видно не зря говорят в народе, что раз в жизни может выстрелить и незаряженное ружье. Из под ма-

шины Ахмадева выбраться не успел: она тронулась, два огромных колеса уже подмяли под себя одежду... И удивительно, страха, потери самообладания не было. Мысль работала четко и непрерывно: «Нужно что-то сделать, как-то помочь себе...»

Через мгновение одиннадцатитонный грузовик медленно ушел, споткнулся обо что-то, остановился. Его сопровождал сосредоточенный и чуть удивленный взгляд хозяйина. «Поднялся, догнать!» — была мысль. Однако тело больше не подчинялось Хасану Габдуллоевичу. Было чужим и безучастным.

Только когда прозвучала сирена скорой помощи и рука сестры прикоснулась к Ахмадеву, он позволил себе расслабиться, уйти на минуту в забытие.

А потом были четыре бесконечных дня реанимации.

Надежд практически никаких, разве лишь на чудо.

А по цеху уже разнеслась тревожная весть. Требовалась кровь, много крови. Водители, знавшие и не знавшие Хасана Габдуллоевича, толпились в коридорах больницы, готовые в любую минуту занять донорское место. Начальник автотранспортного цеха В. Захаров, главный инженер Ф. Шайдуллин, завгар И. Селиверстов, председатель цехового комитета профсоюза А. Кусакин не только сами были в гуще тревожных событий, но и создали условия рабочим для постоянного дежурства у постели Ахмадева.

И чудо произошло. К удивлению многоопытных врачей, после тяжелых четырех дней упорной борьбы за жизнь появилась возможность сделать операцию. К ней незамедлительно приступили лучшие хирурги медсанчасти комбината Б.

Талов, Т. Галиуллин под руководством заведующего отделом травматологии Ю. Харламова. Непосредственными донорами стали водители В. Рева, И. Жданов, В. Добрынин, Ю. Голубков, В. Кравцов и другие.

Операция прошла успешно.

Борьба за жизнь продолжалась.

— Как ноги, руки — это был первый вопрос Хасана Габдуллоевича, когда к нему вернулось ясное и стойкое сознание. Он увидел перед собой знакомые лица товарищей, а вторым зрением, сквозь них — все подминающее под себя колеса. Боясь худшего, медленно перевел взгляд вдаль своего тела, и первая счастливая улыбка за многие дни озарила его лицо: «Жив, ноги на месте...»

Вторую и не менее сложную и ответственную операцию взял на себя группа хирургов первой городской

больницы: Н. В. Широков, А. П. Мамаев и заслуженный врач республики П. Я. Маркин. От этой операции зависела вся дальнейшая судьба Хасана Габдуллоевича. Она должна была восстановить функции жизненно важных органов, пострадавших при травме, вернуть Ахмадеву трудоспособность, возможность быть среди людей и не чувствовать себя в неполные тридцать лет инвалидом.

И эта операция увенчалась успехом.

Сегодня дела Хасана Габдуллоевича идут на поправку. И он спешит выразить свою признательность всем, кто принял участие в его беде, — товарищам по работе, хирургам, медперсоналу больницы. Не за горами тот день, когда Хасан Габдуллоевич возвратится в цех, к своим «братьям по крови», снова сядет за руль.

— Чудес не бывает, — говорит Хасан Габдуллоевич. — Чудеса делают люди, их участие, горячие сердца.
В. СОТНИЧЕНКО.