

УЛЫБКА ПОЛЯКОВА МНОГОГО СТОИТ...

Это было весной 1970 года. Строительство Волжского автозавода в полном разгаре. Однажды главный инженер проектов **Евгений Дмитриевич Устинов** вызвал меня к себе и сказал:

– Анатолий, через несколько недель в чугунолитейном корпусе должна быть пущена в эксплуатацию шведская плавильная печь ASEA. Так как блок оборотного водоснабжения пока не строится, надо придумать временную схему водоснабжения печи.

– Как быстро надо?

– Вчера! – Такую фразу Евгений Дмитриевич произносил крайне редко, поэтому мы, проектировщики, воспринимали ее как руководство к немедленному действию.

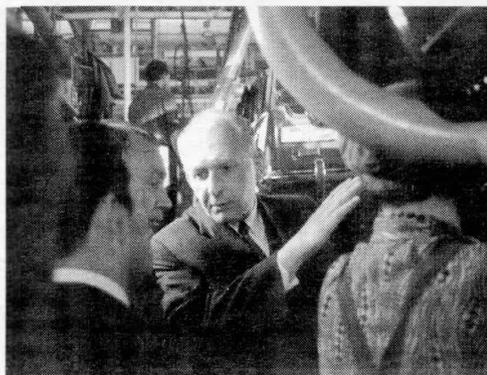
Я отложил все дела и начал работать над решением задачи.

Надо подвести к печи воду из производственного водопровода, но для этого необходимо смонтировать в ферменном пространстве корпуса временный трубопровод длиной почти полкилометра. Потребуется много времени, сил и средств (ферменное пространство напичкано трубопроводами различного назначения, электрическими шинпроводами, вентиляционными кожухами и многими другими коммуникациями). А когда построят водооборотный блок и подадут к печам воду по проектной схеме, придется временный трубопровод демонтировать или просто отключить его навсегда. Негодное решение! А что если использовать не действующие пока, но уже смонтированные системы водопровода? В корпусе запроектировано и было уже смонтировано не менее пяти систем водоснабжения различного назначения, некоторые из них еще не скоро начнут действовать... На большой синьке – плане корпуса – я начертил тушью перемычки с задвижками между такими, пока еще не действующими, системами водопровода и показал схему Е. Д. Устинову.

– Одобряю, – сказал он.

– Делать кальку? – спросил я.

– Нет времени, – и написал на синьке: «Оперативное решение. В производство» – и расписался.



После снятия нескольких светокопий схема была направлена в УКС. Так приходилось нам работать в то напряженное время.

Через два дня перемычки были смонтированы.

...В начале мая, в субботу (в то время весь автозавод работал шесть дней в неделю), Евгений Дмитриевич подошел ко мне и сказал:

– Завтра приходи к 10 часам в дирекцию на совещание к Полякову. Будет обсуждаться вопрос пуска в эксплуатацию плавильной печи. Могут быть вопросы по твоей схеме.

– Но завтра выходной день! – сказал я.

– Поляков работает без выходных!

...В приемной генерального директора на Белорусской, 16 собралось человек двадцать. Секретаря не было – выходной. Присутствующие тихо переговаривались между собой.

– Видимо, опаздывает Виктор Николаевич, – сказал кто-то, глянув на часы.

– Он никогда не опаздывает, – ответил его собеседник.

Из коридора мы услышали сигналы точного времени: где-то работала радиоточка – десять часов. В этот же момент открылась дверь кабинета и вышел сам Виктор Николаевич.

– Товарищи, я прошу вас подождать пять–семь минут, мне надо закончить один разговор.

Так вот он какой, **В. Н. Поляков** – генеральный директор ВАЗа и заместитель министра автомобильной промышленности! Несмотря на свои высокие посты, не погнушался выйти предупредить о задержке совещания, показал, что ценит не только свое, но и чужое время.

Вскоре и мы прошли в кабинет, расселись вокруг большого стола.

– Хочу сказать, – начал Виктор Николаевич, – что выдача первого чугуна имеет такое же большое

значение, как и выпуск первого автомобиля. Пожалуйста, расскажите, как обстоят дела по монтажу первой электропечи.

Докладывал **А.С.Евсеев** – первый директор металлургического производства, доктор технических наук. Говорил кратко, доходчиво, выступление заняло минут двадцать. Перечислил массу задач, трудоемких и не очень, которые надо решить, чтобы осуществить первую плавку чугуна. («Мои» перемычки – сотая доля всех проблем). В заключение он сказал, что первый чугун будет выдан через две-три недели.

Затем Виктор Николаевич попросил всех присутствующих высказать свои соображения. Каждый говорил о том, что делается на его участке, – не более одной-двух минут, без «сорных» слов типа «значит», «так сказать» и т.п. Мне кажется, что они следили за своей речью, подражая Виктору Николаевичу в хорошем смысле этого слова.

Приближалась моя очередь, и я начал лихорадочно мысленно составлять свое выступление. Хотел сказать, что монтаж второй плавильной печи не намного отстает от первой, но одновременное водоснабжение обеих печей по временной схеме невозможно – недостаточна пропускная способность перемычек: ведь на каждую печь требуется подавать по 60 (!) кубических метров воды в час. Поэтому необходим ввод в эксплуатацию сооружений оборотного водоснабжения – градирен и насосной станции, а их строительство в настоящее время не ведется, торчат одни фундаменты. Я заметно для всех волновался, но, когда закончил и взглянул на Виктора Николаевича – понял, что к моему волнению он отнесся снисходительно. Наконец, высказались все, и Виктор Николаевич подвел итог:

– Если все будет так, как вы говорили, – я доволен, – и улыбнулся.

Совещание закончилось, мы вышли в приемную. Там увидели группу людей. «Видимо, будет еще одно совещание. Когда же он отдыхает?» – подумал я.

Когда мы шли к автобусной остановке, Евгений Дмитриевич сказал:

– Никогда не видел Полякова таким веселым, как сегодня. Его улыбка многого стоит!

А я думал о своем. Ведь я впервые видел так близко В.Н. Полякова – простого, строгого, справедливого, немногословного, трудолюбивого человека...

Через две недели после совещания первая электропечь выдала первый чугун.

Анатолий ЛИВШИЦ, ветеран проектного управления