

# ПОМОЩНИК БРИГАДИРА

С работницей Н. все путицы первого околотка отказывались работать за ее тяжелый характер и за то, что к работе она относилась с холодком. Н. пробовала уходить на другой участок, ссылаясь на то, что там люди получше, но снова вернулась на станцию Сортировочная.

Софья Гавриловна Серебряникова обратилась к мастеру:

— Переведите Н. в нашу бригаду, я вместе с ней буду работать.

И когда ее просьбу выполнили, она каждый день терпеливо, не повышая голоса, убеждала Н., что пора пересмотреть взгляды на жизнь, на товарищескую бригаду, да и самой надо добросовестнее трудиться. Софья Гавриловна сама показывала пример в работе, не отказываясь от любого задания. Одним словом, С. Г. Серебряникова сумела найти подход к работнице с «тяжелым» характером. Сейчас Н. в бригаде на хорошем счету.

Работать на путях железнодорожного транспорта не легко — особенно женщинам, но уже более десяти лет трудится С. Г. Серебряникова в цехе пути железнодорожного транспорта. Сначала была разнорабочей. Несмотря на тяжелую физическую нагрузку, занималась на курсах повышения квалификации. Год от года рос ее опыт. Сейчас она монтер пути третьего разряда — первый помощник бригадира, а в его отсутствие отвечает за бригаду.

Норму выработки Софья Гавриловна выполняет на 105—107 процентов. Она одна из первых поддержала почин мебельщиков в повышении производительности труда. Несколько лет подряд Софья Гавриловна избирается председателем профбюро комплексной бригады. Она награждена всесоюзным знаком «Победитель соцсоревнования 1973 года».

**М. ГАТТАРОВ,**  
электромеханик ЖДТ.

Указом Президиума Верховного Совета РСФСР от 7 марта 1974 года за заслуги в области связи кавалеру многих правительственных наград, ветерану труда ММН, ветерану ВЛКСМ, начальнику цеха технологической диспетчеризации комбината Сергею Алексеевичу Еременко присвоено почетное звание заслуженного связиста РСФСР.

Наш корреспондент встретился с Сергеем Алексеевичем и попросил его рассказать о работе связистов.

— Сергей Алексеевич, как известно, ваш цех раньше назывался цехом связи. Чем вызвана смена его названия?

— Почтовому называться мы стали с 1963 года. И это далеко не случайно. Если в годы первых пятилеток ос-

тав часов рабочего времени.

— Какие новинки в средствах управления появились в распоряжении цеха в последние годы и кто был их создателем?

— Наш коллектив в своей работе все время пытался изыскивать новые технические решения как своими силами, так и в сотрудничестве с научно-исследовательскими институтами. Например,



## От „Слаботока“ до „Алтая“

новой задачей стройконтроля «Слаботока», из которой и вырос наш цех, было создание и поддержание в должном порядке связи, в основном телефонной, то ныне мы выполняем неизмеримо большие функции. С конца 1972 года все, что связано с получением, обработкой и передачей речевой, документальной, зрительной и другой информации, за исключением вычислительно-расчетных работ, централизованно выполняется ЦТД.

Сочетание средств связи, звукозаписи, диспетчеризации с репрографскими и типографскими работами позволило оперативно, в короткие сроки обрабатывать любой вид информации, что ранее было очень затруднительно, а в отдельных случаях невозможно. За счет широкого применения в цехах телефонной связи, радио, телевидения, фототелеграфов, рапортных, промкомсвязующих и звукозаписывающих подсистем, репрографии, кольцевых автопечей и т. п. на комбинате было высвобождено более 506 человек персонала. Кроме того, эти средства позволили резко сократить потери рабочего времени при передаче команд, распоряжений и т. д. На комбинате в среднем в смену передается около 60—75 тысяч различных команд, распоряжений, которые доводятся нашими юстистами связи до заинтересованных работников немедленно, что позволяет экономить в месяц сотни тысяч

впервые в практике черной металлургии была разработана система рационального применения промышленного телевидения. У нас же разработаны и внедрены специальные радиостанции для металлургов, громкоговорители, микрофоны и т. д. За разработку комплексной системы централизованного сбора, обработки и передачи производственно-технологической информации, с использованием производственно-технологической АТС на 10000 номеров в качестве основного коммутирующего органа, в 1971 году на ВДНХ мы получили золотую, серебряную и пять бронзовых медалей. Большой популярностью среди трудящихся комбината пользуется автоматическая информационная служба, дающая справки по вопросам техники безопасности, правсым и т. п.

— Как будет в дальнейшем развиваться служба управления производством на нашем комбинате?

— Сейчас у нас заканчивается оснащение локомотивного парка и всех составителей портативными радиостанциями, которые очень полюбятся всем работникам, связанным с управлением производством. Парк этих станций составит 800 штук. Вступит в постоянную эксплуатацию автоматизированная радиотелефонная система «Алтай», это тоже впервые в практике черной металлургии. По-прежнему будем поддержи-

вать деловые контакты с нашими коллегами с других заводов.

— В заключение нашей беседы разрешите, Сергей Алексеевич, поздравить Вас с присвоением высокого звания.

— Я считаю, что это оценка работы, сделанной коллективом цеха для создания надежной и прочной системы связи и управления производством. В том, что наш цех теперь широко известен в стране и за рубежом, заслуга и тех, кто начинал с допотопных телефонных аппаратов, и молодых специалистов, с первых дней работающих с телевизионной и радиоаппаратурой. Такие люди, как Владимир Евгеньевич Рыбак, Николай Павлович Елизаров, Константин Павлович Насаев, Владимир Никитич Гурьянов, Абрам Аронович Розов, Василий Семенович Сокуренько, Петр Яковлевич Пономарев, Эдуард Георгиевич Дружинин, Георгий Николаевич Радченко, Леонид Михайлович Тупоногов, Леонид Ефремович Бычковский, Нина Зиновьевна Гурьянова, Борис Иванович Курдин, Николай Тимофеевич Канайкин, Виктор Петрович Воронцов, Екатерина Харитоновна Половнева, Вячеслав Александрович Беляжкин, Федор Филиппович Калужин, Геннадий Петрович Артемьев и многие другие своими дружными и умом созданы и продолжают создавать наш цех, его историю, поддерживают творческие традиции.

## СТАНДАРТИЗАЦИЯ, КАЧЕСТВО, НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

# ПОТРЕБИТЕЛЬ И ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

ШКОЛА  
ПРАВОВЫХ  
ЗНАНИЙ

Входной контроль качества (приемка по качеству и комплектности) продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления осуществляется на предприятиях всех отраслей промышленности.

Получая сырье, материалы, комплектующие изделия, готовую продукцию и товары народного потребления, предприятие-получатель проводит их приемку по качеству и комплектности на основании инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления, утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 года.

Эта инструкция действует во всех случаях, когда ГОСТами, техническими условиями, основными и особыми условиями поставки или другими обязательными правилами не установлен другой порядок приемки.

Приемка продукции по качеству и комплектности производится в соответствии с требованиями ГОСТов, технических условий и другими обязательными для сторон правилами. При этом указанные документы устанавливают объекты выборочной проверки, показатели, по которым они проверяются, категории испытаний и т. д. Приемка продукции и товаров по качеству и комплектности производится в строго определенные сроки. При поставках в пределах одного периода приемка должна производиться не позднее 10 дней, а скоропортящейся продукции в течение 24 часов с момента поступления на склад получателя. При иногородних поставках — не позднее 20 дней, а скоропортящейся продукции — в течение 24 часов после выдачи продукции органами транспорта или поступления ее на склад получателя.

Для районов Крайнего Севера и приравненных к ним районов эти сроки удлинняются и устанавливаются с момента поступления на склад получателя: для продукции производственно-технического назначения — не позднее 30 дней, для товаров народного потребления — не позднее 60 дней, продовольственных товаров — не позднее 40 дней, скоропортящихся товаров — не позднее 48 часов.

Как правило, входной контроль предприятие-получатель осуществляет на

своем складе. Допускается, однако, сдача-приемка и на складе предприятия-изготовителя. В этом случае получатель не лишается возможности провести повторную проверку на своем складе.

Приемка по качеству и комплектности считается своевременной, если она оканчивается в установленные сроки.

Приемка по качеству и комплектности должна проводиться компетентными лицами, специально уполномоченными руководителями предприятия-получателя.

Если при приемке будет выявлено несоответствие качества, комплектности, маркировки, тары и упаковки требованиям ГОСТов, ТУ, другим обязательным для сторон правилам, либо данным маркировки и документам о качестве, приемка прекращается. В этом случае получатель обязан вызвать для участия в продолжении приемки представителя предприятия-изготовителя. При одногородних поставках явка представителя одногородного изготовителя является обязательной. При иногородних поставках проверка качества продукции проводится с участием представителя отраслевой инспекции по качеству продукции, а товаров — экспертом бюро товарных экспертиз или представителем инспекции по качеству.

При неявке указанных представителей приемка проводится с участием компетентного представителя другого предприятия (организации) или с участием компетентного представителя общественной организации предприятия-получателя.

С согласия предприятия-изготовителя допускается односторонняя приемка продукции или товаров.

Представители, уполномоченные принять участие в приемке, должны иметь равное удостоверение на право участия в приемке продукции и товаров по качеству и комплектности.

Приемка продукции по качеству завершается составлением акта о фактическом качестве и комплектности партии продукции и товаров.

**Л. ЛЕЙБИК,**  
зав. сектором отдела  
правовых проблем  
ВНИИ стандартизации  
Госстандарта СССР.

### В МИРЕ СТАНДАРТОВ

# ПОМОЩНИКИ - НЕВИДИМКИ

Вы достаете из небольшого пакета два белых квадрата из эластичного материала. Сворачиваете, как указано в инструкции, в виде миниатюрного конуса и закладываете в уши. И тотчас шумный цех становится для вас тихим. Это помогли специальные вкладыши, разработанные в институте гигиены труда и профзаболеваний АМН СССР в соответствии с требованиями ГОСТа на индивидуальные средства противозумовой защиты.

Вкладыши понижают уровень производственного шума в 7 раз. Для сравнения достаточно сказать, что обычные кусочки ваты, использованные для этой же цели, снижают шум всего в полтора раза.

Новые вкладыши прошли проверку на предприятиях ряда отраслей промышленности и получили одобрение производственников.

Пресс-центр  
Госстандарта СССР.



### Итоги выполнения производственного плана за 10 дней марта 1974 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	102,6	102,3	102,5	Кокс	91,8	100,8	101,0	Агломерат	102,1	99,8	103,1
Сталь	101,3	97,3	106,3	Руда	106,7	104,4	100,3	Огнеупоры	108,3	89,9	83,1
Прокат	94,4	95,5	88,5								

### Итоги выполнения производственного плана за 10 дней марта 1974 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	102,6	Доменная печь № 1	105,4	Доменный цех № 1	102,5
Доменная печь № 2	100,4	Доменная печь № 3	103,9	Доменная печь № 4	104,0
Доменная печь № 3	107,1	Доменная печь № 2	97,4	Доменная печь № 3	104,1
Доменная печь № 4	101,9	Мартеновский цех № 1	99,2	Мартеновский цех № 2	105,2
Доменная печь № 6	97,3	Мартеновский цех № 2	95,4	Мартеновская печь № 2	
Доменная печь № 7	105,7	Мартеновская печь № 2	101,7	Мартеновская печь № 3	
Мартеновский цех № 2	100,5	Мартеновская печь № 3	101,8	Мартеновская печь № 17	105,2
Мартеновский цех № 3	101,9	Мартеновская печь № 10	71,2		
Мартеновская печь № 2	100,3	Мартеновская печь № 7	101,4		
Мартеновская печь № 3	101,1	Мартеновская печь № 8	93,1		
Мартеновская печь № 11	113,3	Мартеновская печь № 15	109,7		
Мартеновская печь № 12	104,4	Обжимный цех	101,2		
Мартеновская печь № 13	100,5			Блюминг	81,9
Мартеновская печь № 22	92,4			Бригада № 2 блюминга	103,0
Мартеновская печь № 25	94,2				
Обжимный цех № 1	99,9				
Блюминг № 2	100,1				
Бригада № 2 блюминга № 2	97,7				
Среднелистовой стан	96,9	Листопрокатный цех	88,3		
Стан «500»	103,7	Среднесортный стан	88,9		
Копровый цех № 1	96,6	Копровый цех	111,0	Копровый цех	92,4
ЖДТ	107,9	ЖДТ	97,4	ЖДТ	104,4