

Надежда Павловна Головинова, врач-отоларинголог заводской поликлиники, в предпраздничные дни получает обычно много поздравлений. Различным служебным бумагам под стеклом на рабочем столе Головиновой места не остается: всю площадь стола занимают открытки с теплыми словами поздравлений.

А Надежда Павловна, смущенная вниманием

работник цеха эксплуатации ЖДТ комбината Ю. Городниченко, — и скажу откровенно, я впервые встретил такого доброго, отзывчивого и внимательного врача.

...Из кабинета вышла высокая полная женщина в белом халате с марлевой повязкой на лице, с сткнутым лобным рефлектором. Обращаясь к больным, ждущим приема, спросила, нет ли паци-

на, с которым Надежда Павловна разговаривала как со старым знакомым. Проводя процедуру, она не переставала разговаривать с больным, ровным голосом успокаивала: ничего не случится, еще немного надо потерпеть.

Когда пациент вышел из кабинета, Надежда Павловна призналась, что вообще-то ухо этого пациента подлежит операции, но решили пока не прибегать к хирургическому вмешательству, надо испробовать все способы лечения: может быть, удастся спасти слух.

В голосе Головиновой — неподдельная забота о человеке, которому необходимо сохранить слух. И пристальные глаза Надежды Павловны говорят о ее большой человеческой доброте.

Пациенты Надежды Павловны запоминают ее доброту и человечность, ее заботливые руки, теплые слова участия и многие считают своим долгом отблагодарить врача, выразить ей свою признательность. Поэтому и «расцветают» под наставленным стеклом Н. П. Головиновой по-весеннему красочные открытки.

М. КОТЛУХУЖИН.

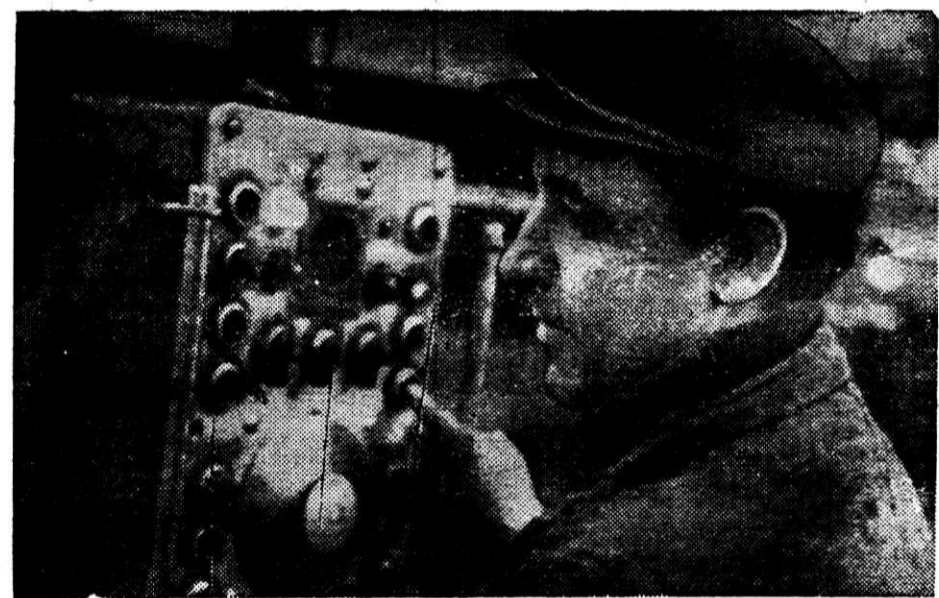
ДОБРЫЕ РУКИ ВРАЧА

своих пациентов, удивляется: за что благодарят ее люди, ведь она просто выполняет свой долг, как и все врачи. Врачу-отоларингологу реже, чем, допустим, хирургу, приходится проводить серьезные операции, спасая жизнь человека. Отоларинголог меньше времени находится в контакте с больными. Но пациенты Н. П. Головиновой успевают за время приема оценить в ней человека широкой доброты, большой сердечности.

— Я был на приеме у Головиновой, — говорит

ента, записанного к ней. Вернулась она в кабинет уже с больным, который ожидал своей очереди.

Внимательно расспросила Надежда Павловна своего пациента о состоянии его здоровья. Молодой человек, отвечая на вопросы врача, сказал, что горло уже его не беспокоит, ангина прошла. Выписывая на работу, Головинова наставляла все-таки, чтобы больной зашел к ней еще через несколько минут на стуле перед врачом уже сидел другой мужчи-



Многие труженики основного механического цеха успешно завершили выполнение пятилетнего плана, а отдельные товарищи уже трудятся в счет 1972 года. В числе передовиков называют и строгальщика Дмитрия Кузьмича Саннина. Полторы нормы ежедневно — таков показатель его работы.

НА СНИМКЕ: строгальщик Д. К. САНИН за работой.

И КОНТРОЛЬ ЗА КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ

шило условия процесса отжига рулонов.

Дрессировочный стан 1700 конструкции УЗТМ — одноклетовой, кварто. Диаметр рабочих валков у него — 500 миллиметров, опорных — 1400. Максимальная скорость дрессировки — до 25 метров в секунду.

В отделочном отделении установлены два агрегата поперечной резки и два агрегата продольной резки, изготовленные в ГДР на машиностроительном заводе им. Эрнста Тельмана по чертежам УЗТМ. Первый агрегат поперечной резки предназначен для порезки листов толщиной от 0,6 до 2 миллиметров и длиной 1000—6000 миллиметров. Скорость резки — до 6 метров в секунду.

Второй агрегат предназначен для листов толщиной 0,4—1,2 миллиметра и

длиной 1000—4000 миллиметров. Скорость резки на этом агрегате до 4 метров в секунду. По составу оборудования оба агрегата идентичны. Каждый из них имеет по три семнадцатиролликовых правильных машины, первая и вторая из которых с диаметром роликков 95 миллиметров, а третья — 75 миллиметров. В случае ненадобности третья машина может выводиться с линии резки в сторону. По всему тракту движения полосы от размотчика до барабанных ножиц плитный настил облицован текстолитовыми плитами, роликки тоже «одеты» в текстолит и пластмассу. Для транспортировки листов после ножиц применяется трехслойная маслостойкая транспортерная лента, очень удобная в обслуживании и

обладающая хорошей износоустойчивостью. Оба агрегата поперечной резки оснащены установками для автоматической сортировки по толщине полосы. По наружным дефектам сортировка листов осуществляется контролером ОТК на агрегате резки, направляющим дефектный лист нажатием кнопки в первый карман.

В зависимости от толщины распускаемой полосы смотка рулонов производится на моталках с диаметром барабана 600 миллиметров и 400 миллиметров (для тонкой ленты). Моталки сменные, меняется весь узел вместе с редуктором.

Контроль за качеством продукции в цехе осуществляется следующим образом. В связи с тем, что на заводе нет своего листового

стана горячей прокатки, цех работает на привозном металле, поставляемом из Болгарии, Польши, ФРГ, а также с заводов СССР — Ждановского им. Ильича, Запорожстали, Карагандинского, Челябинского и Магнитогорского. Склад горячекатаных рулонов в этих условиях является наиболее ответственным участком, поэтому контроль здесь осуществляется самим контрольным мастером. Функции контроля в травильном отделении, на четырехклетевом стане, в термическом отделении и на дрессировочном стане возложены на старших рабочих этих участков.

В карточке движения металла по цеховому потоку старшие рабочие делают пометки о сортности. Если рулон пришел на агрегат резки с буквой, S, то контролер

агрегата резки назначает листы из этого рулона на сортировку. Рулоны, не имеющие такой пометки, принимаются контролером ОТК в потоке. Объем продукции, сдаваемой в потоке, составляет 92—95 процентов.

Таким образом, работники ОТК осуществляют только входной и выходной контроль за качеством продукции, то есть на первой и последней стадиях технологического процесса.

Высокое чувство ответственности за порученное дело, производственная репутация полностью исключают возможность неправильной информации работников ОТК со стороны технологического персонала. Поэтому работники ОТК верят оценке качества, сделанной старшими рабочими.

ПРИНЯТО... И ЗАБЫТО

Четвертый год грануляционная установка цеха вспомогательных материалов работает далеко не так, как хотелось бы. Причины разные. То нет запасных частей, то плохо с подачей вагонов прямого парка, то еще что-нибудь помешает нормальному ритму работы.

Нередки перебои из-за несовершенства механизмов, имеющихся в распоряжении коллектива участка. Нужно улучшать их конструкцию, и помочь в этом коллективу могут сметливые люди — рационализаторы. Среди рабочих участка есть такие люди. Виктор Кременцов, например.

На счету слесаря Кременцова 8 поданных предложений, три уже реализованы и дали довольно хороший результат. Возьмем хотя бы одно из них. На третьей кантовальной машине Кременцов собственноручно сделал направляющие ролики на лебедке копра. Дело в том, что по проекту направляющие ролики были выполнены из трубок (они и сейчас остались на всех лебедках, кроме одной). Эти трубки быстро теряют способность к вращательному движению, в результате чего трос врезается в трубку, перерезает ее и затем наматывается на барабан лебедки неравномерно. По этой причине преждевременно выходят из строя муфты сцепления лебедок, рвутся сами тросы.

А вот на той лебедке, на которой Кременцов поставил ролики собственной конструкции, подобные казусы случаются намного реже.

Полтора года тому назад по предложению Кременцова было внедрено еще одно ценное новшество — сделаны подвесные леса для ремонта рам копров. Раньше, когда этих лесов не было, на ремонт копров уходило по пол-

смены, а то и больше. При этом приходилось оставивать всю грануляционную установку, шлак на слив в таких случаях совсем не принимали.

Полсмены — это время, в течение которого можно слить три партии ковшей с жидким шлаком и получить 420 тонн шлака гранулированного. А по существующим расценкам такое количество грануляционного шлака обходится потребителям в 672 рубля. В год для ремонта копров делалось в среднем по пять остановок. Получается, что выигрыш от внедрения предложения

Кременцова равен 3360 рублям.

Словом, очень полезна для производства рационализаторская деятельность слесаря Кременцова. Только вот в последнее время не рационализаторствует он больше. «Почему?» — спросил удивленный читатель. А вот ни начальник цеха вспомогательных материалов т. Федоров, ни начальник грануляционной т. Кошечев не зададут такого вопроса. Они отлично знают почему.

Кременцов, во-первых, материально не заинтересован, так как вознаграждения за внедрение новшечек не получал. Он не мо-

жет на бумаге оформить предложение как полагаются (образование не позволяет), а руководители производства не оканчивают ему помощь в этом, ссылаясь на занятость. Мастер Кошечев и начальник участка Гладышев самокритично признают, что Кременцов обращался к ним за помощью. Да только проку от их самокритичности мало.

А во-вторых, волокита виновата. Как-то я спрашивал у начальника цеха Федорова, почему долго не внедряется ценное предложение Кременцова по аварийному подъему копра. Он ответил мне, что это предложение нужно еще утвердить в проектно-отделе. Что ж, возможно.

Но вот что удивляет. Аварийным подъемом копра Кременцов начал заниматься еще в 1968 году. В прошлом году, в феврале, предложение Кременцова было принято, как утверждает Гладышев, цеховым советом ВОИР. А с внедрением до сих пор тянут. От возникновения замысла до его осуществления больше года уже прошло, а сколько еще пройдет — никто не знает.

Вот и получается, что призываем мы смекалистых людей участвовать в рационализации, помогать коллективу устранить узкие места в производстве, а сами порой ставим им палки в колеса, отказываем во внимании, не заботимся о поощрении. А это обижает людей, и они теряют интерес к творчеству на производстве. Борьба за технический прогресс обязывает всех нас не только изыскивать новое, но и всемерно способствовать скорейшему внедрению новшества в производство.

И. ПОЧТАРЕВ,
рабочий грануляционной ЦВМ.

И в заключение несколько слов общего характера. Цех холодной прокатки на комбинате ОСТ работает два года, но его оборудование выглядит чистым, свежим, как будто вчера сданным в эксплуатацию. Средний возраст работающих в цехе не превышает 22—24 лет. Молодежный цех — так называют его на заводе. За два года работы в цехе не было ни одного тяжелого несчастного случая, ни одного прогула из-за пьянства. Спецодежда у работников цеха всегда чистая и опрятная. На рабочих местах поддерживается порядок.

И. ШУЛАЕВ,
заместитель начальника технического отдела комбината.