

# СВОИМИ РУКАМИ

Небольшая компактная тележка несложной конструкции. Три колеса на шариковых подшипниках, две ручки, дуга из трубы и маленькая лебедка с тросами-захватами. Вот и все решение проблемы, так долго мучавшей химиков.

Нелегко приходилось катать и кантовать двухсотлитровые бочки женщинам, которых на Новокузнецком химико-фармацевтическом заводе большинство. Проблема механизации этой операции была не из простых. Решил ее слесарь Виталий Голубев. С помощью его тележки без особых усилий можно взять бочку в любом, даже самом неудобном месте и легко перевезти к аппаратам.

А вот еще одна придумка. Автор ее — тоже Голубев. Его мельница-протирка приносит не меньшую пользу.

К формокопейным препаратам (порошки-полуфабрикаты, из которых делают готовое лекарство) предъявляются очень жесткие требования. Они должны быть не только стерильно чистыми и мелко размолотыми, но еще и иметь определенный цвет. А выходят они не одинакового качества. Надо сделать усредненный состав, такой, чтобы соответствовал всем требованиям ГОСТа. Раньше препараты протирали пестиком на сите, а смешивали вручную. При этом нельзя было достичь нужной измельченности. Теперь их загружают в два бункера, отверстия которых выходят в мельницу, а на выходе из каждого бункера устанавливается крыльчатка-дозатор. Размельчение и смешивание происходят автоматически. Но это далеко не все и, возможно, не самое главное, что сделали механизаторы на заводе.

Так уж оно получилось, что...

Три года назад в группе было всего четыре человека. Сейчас — десять. Но и в таком составе механизаторы не в силах охватить все узкие места большого завода. Георгий Борисович это отлично понимает и потому работает в тесном содружестве с механиками и технологами цехов.

Часто бывает так, что идею предлагает механик какого-нибудь цеха. Но, как известно, идея еще не машина. Претворять ее в жизнь приходится коллективно. И тут решающее слово за группой механизации. В цехе № 1, вырабатывающем полупродукт левомецетина, доставка соли, соды и уротропина к аппаратам была очень неудобной, если не сказать примитивной. Все это грузили в тару, возили на тележках, поднимали на лифте и снова на тележках везли к аппаратам.

Технолог цеха Леонид Александрович Приходько и механик Виктор Ефимович Гребенщиков предложили простое решение этой проблемы. Они установили возле склада реактор, в котором растворяются препараты и сжатым воздухом подаются в цех.

Систему транспортерных лент по предложению начальника конструкторского бюро Василия Николаевича Ушакова сделала группа механизации в ампульном цехе. Раньше упаковочные коробки из картонажного цеха носили на руках. Теперь стоит транспортер со стрелочным переводом и подает коробки на нужный участок. Есть и вертикальный транспортер, связывающий цех со складом готовой продукции. Можно привести еще немало примеров успешного решения многих производственных проблем на химфармазаводе.

Вот так, шаг за шагом...

и в других отраслях.

Наступает лето — самое благоприятное время для строителей. Судьба годового плана во многом зависит от работы в этот период. Все усилия коллективов строительных и монтажных организаций, предприятий-поставщиков, проектировщиков и заказчиков должны быть сосредоточены на том, чтобы максимально использовать ближайшие месяцы для успешного выполнения программы завершающего года пятилетки. Руководители министерств, строек и предприятий призваны установить строгий контроль за исполнением графиков, оперативно устранять причины, которые сдерживают темпы работ.

Пусковые стройки должны постоянно находиться в поле зрения местных партийных органов. Особой партийной заботы требует укрепление производственной дисциплины на этих объектах. Надо поднимать ответственность каждого строителя за порученное дело, помогать коллективам быстрее ликвидировать «узкие места», еще шире развивать массовое социалистическое соревнование.

Огромные резервы повышения эффективности капиталовложений кроются в быстрейшем освоении проектных мощностей новых заводов и цехов. Широко известен патристический почин металлургов и строителей Запсиба. Они досрочно достигли запланированной производительности доменной печи, агломерационной машины и коксовой батареи, кислородно-конверторного комплекса. Следуя этому замечательному примеру, многие коллективы сумели сократить сроки освоения новых мощностей. И все же в ряде случаев достижение проектного уровня производства затягивается на долгое время. Девятый год эксплуатируется Ашхабадская швейная фабрика № 2, а до сих пор ее мощности реализуются лишь немногим более чем наполовину. Медленно осваивают технологические линии на Карагандинском заводе отопительного оборудования.

Такие факты, к сожалению, не единичны, и связаны они прежде всего с нераспорядительностью министерств, руководителей предприятий, которые не всегда заботятся о своевременном обеспечении новых производств кадрами, сырьем и материалами. Серьезные просчеты подчас допускают проектировщики. Бывает, что строители и монтажники сдают объекты с недоделками, некомплектно, а приемочные комиссии не проявляют высокой принципиальности и требовательности.

В Письме ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ «Об улучшении использования резервов производства и усилении режима экономии в народном хозяйстве» показаны большие возможности преодоления недостатков, тормозящих сдачу и освоение новых мощностей. Прямая обязанность хозяйственных руководителей, партийных организаций — детально разобраться с положением дел на каждой стройке и добиться, чтобы люди трудились с полной отдачей. Это поможет успешно завершить строительную программу года, поднять эффективность капитальных вложений.

(Передовая «Правды» за 29 мая с. г.)

При этом нельзя забывать и о смешивании продуктов. Теперь их загружают в два бункера, отверстия которых выходят в мельницу, а на выходе из каждого бункера устанавливается крыльчатка-дозатор. Размельчение и смешивание происходят автоматически. Но это далеко не все и, возможно, не самое главное, что сделали механизаторы на заводе.

Так уж оно получилось, что промышленная химия разделена на две группы — большую и малую. Большой химии и внимания больше. На химических заводах, вырабатывающих удобрения, синтетические волокна, пластмассу, механизация поставлена, как говорится, на поток. Другое дело малая химия. Объем ее готовой продукции сравнительно невелик, и потому серийное производство приборов и приспособлений так называемой малой механизации не налажено.

Такое положение вынудило руководителей создать на заводе свою собственную группу механизации трудоемких процессов. Возглавил ее механик опытно-наработочного цеха Георгий Борисович Алелеков, человек творческой мысли, на счету которого с начала пятилетки сто десять тысяч рублей, сэкономленных от внедрения различных приспособлений.

Это он первым в Кузбассе сделал реактор из фторопласта для производства синестрола. Раньше реакторы поступали из-за рубежа. Были они эмалированными и не выдерживали больше двух недель воздействия соляной кислоты, нагретой до 270 градусов. Реактор же из фторопласта работает уже шесть лет.

Представьте себе, какую экономию получил завод, если один эмалированный реактор стоит тысячу рублей!

на ампулы в цехе. Раньше упаковочные работы на картонного цеха выполняли на руках. Теперь стоит транспортер со стрелочным переводом и подает коробки в пужный участок. Есть и вертикальный транспортер, связывающий цех со складом готовой продукции. Можно привести еще немало примеров успешного решения многих производственных проблем на хамфармзаводе.

Взять хотя бы сушку полуфабрикатов. В том же первом цехе полупродукт левомицетина раньше сушили в обычных шкафах. После сушки его приходилось перетирать вручную. Женщины работали здесь в респираторах.

Сейчас не нужны ни шкафы, ни респираторы. Механизаторы приспособили к условиям завода аэрофонтанные сушилки. Теперь сушка, а заодно и транспортировка препарата производится подогретым воздухом.

В цехе № 4 механик Николай Васильевич Мигунов нашел иной способ транспортировки — вакуумный. Большиство этих новшеств проходит через группу механизации трудоемких процессов. Поистине золотые руки ее мастеров сделали на заводе многое. Сейчас, после обсуждения Письма ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, механизаторы завода заняты поисками новых резервов. Они понимают, что рост производительности труда во многом зависит от их смекалки, от их творчества.

**М. БЕРКОВИЧ.**

Хорошими трудовыми подарками встречает День химика коллектив четвертого цеха хамфармзавода.

Доволен начальник смены Алексей ИЛЬЯСОВ — добросовестно поработали аппаратчицы! Вся продукция идет высшим сортом.

Фото Р. Нефедьева.

