

# Косогорец



ГАЗЕТА ТРУДОВОГО КОЛЛЕКТИВА  
ОАО «КОСОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»  
ОСНОВАНА В 1931 ГОДУ.

## АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

### Участок холоднотвердеющих смесей - важный этап модернизации литейного производства

Интервью с начальником литейного цеха  
Николаем Николаевичем Зенкиным

**- Николай Николаевич, прошло два месяца нового года. Литейный цех продолжает работать в присутствии ему трудовом ритме. И всё же давайте коротко вспомним, как вам работалось в прошлом году?**

- Полгода мы работали планомерно, выдавали литейной продукции по сто тонн в месяц. Одновременно завершали модернизацию участка холодно-твердеющих смесей. Было очень сложно, потому что всё приходилось делать в работающем цехе, где рядом с заливщиками трудились монтажники, и пути их пересекались. Нужно было и работать, и следить, чтобы монтажник не поставил какую-нибудь металлоконструкцию на голову заливщика, а заливщик не вылил за шиворот монтажнику горячий металл.

К счастью, всё прошло благополучно. Летом наладчики завершили работу по участку ХТС.

С августа месяца, благодаря помощи генерального директора, мы перешли в другой уровень и стали делать 200 тонн литья в месяц. Правда, порой трудились и в выходные, потому что у нас нет пока такого заказа, который позволял бы нам ровно работать, не привлекая людей в выходные.

В основном это было мелкое литье. У нас бывали месяцы, когда 200 тонн выполняли, а самая большая отливка весила всего 60 кг.

У нас просто не хватает места. Если раньше шла размеренная работа, допустим, с утра мы формовали, с четырех заливали, ночью выбивали, готовили землю под новые

заливки. Сейчас у нас идет своеобразный круговорот. Литье мелкое, но занимает большую площадь.

Особых каких-то изменений за прошлый год у нас не было. Следует сказать, что в силу разных причин, в основном связанных с ценой, с её отсрочкой по три-четыре месяца и нереальными сроками исполнения, некоторые заказчики от нас ушли. Но в конце многие вернулись, извинились за горячность, вспомнили о многолетнем сотрудничестве, о том, что мы их никогда не подводили.



ли, и что, в конце концов, если заказ не будет выполнен, у них отберут лицензию.

Мы зла не держали. Помогли вернувшимся заказчикам, сделали им работу качественно и в приемлемые сроки, по которым они смогли закрыть свои контракты.

**- Нацеленность на создание участка ХТС была у вас уже в прошлом году?**

- Да, у нас было такое намерение, но многое зависело от итальянцев, которые налаживали оборудование. Не всё шло гладко. Из Италии приезжали механики, через некоторое время электрики, несколько раз приезжал наладчик, подлаживал оборудование под нашу программу.

С ним было очень трудно изъясняться, хотя кое-кто из наших специалистов владеет английским языком. Потом приехал представитель итальянской фирмы из Москвы, с ним было проще. Он уже завершал наладку, прошивку и окончательную доводку оборудования.

Сейчас оборудования закупается очень много. У наших коллег – Алексинского завода «ТяжПромарматура» - на тот момент, когда мы только начинали заниматься строительством участка ХТС, было два смесителя. Сейчас у них уже пять смесителей. И ещё один они ставят - 100-тонный.

После этого начали пробные работы. Сделали три транспортных шпилья по ХТС для доменного цеха. Это то, что подтягивает чугуновозные ковши к разливке. Так называемые кабестаны.

Отливали зубья для ковшей карьерных экскаваторов, для погрузчиков. В основном работали не «на сторону», а для себя, потому что выходить на рынок было рано. Надо было понять, отработать лучшую технологию. Мы пробовали холодные смеси, стекольную жидкость с продувкой. Это когда заформовал, продуваешь смесь углекислотой и она мгновенно становится твёрдой, как камень. Пробовали и другой способ, тоже с кислотой, но с добавкой отвердителя, когда смесь постоит сорок минут и застывает. Пробовали на феноле с разными отвердителями, с разным временем на отвердевание, потому что хотели понять, что же лучше. Отвердители действуют от 15-ти минут до часа.

Окончание на стр. 2



## ВЕСНА

**Уж солнце веселей!  
Но нет пока той страсти,  
С которой вешний луч  
Пронзит доспехи рек.  
Ещё пылает лёд -  
Жестокий символ власти,  
Но видно по всему:  
Его недолг век.**

**Ведь с каждым днём  
Луча пронзительнее соло,  
И потекает мысль  
Намереньям благим,  
И вот уже зима  
Низвергнута с престола,  
И птицы впопыхах  
Слагают новый гимн.**

**Как звонкие ручьи,  
Неудержима память!  
И смыло навсегда  
Холодных красок грусть.  
Весна пришла! Весна!  
Ну что ещё добавить?  
Пусть царствует она  
И восхищает пусть!**

Сергей Куликов  
(Косая Гора)

## АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

## Участок холоднотвердеющих смесей - важный этап модернизации литейного производства

Начало на стр. 1

И для каждой отливки нужно выбрать свой отвердитель, потому что если не успеешь за 15 минут, гора песка может превратиться в гору Мон-блан. И потом всё придется разбивать отбойным молотком и попросту выбрасывать.

А если чересчур много отвердителя заложишь, сверху форма схватится, а когда начнешь выбивать - она осыплется.

Так шла отработка технологии.

**- Что это вообще такое - участок холоднотвердеющих смесей? Из чего он состоит?**

- Во-первых, участок находится как бы на отшибе. Поскольку места, и об этом говорилось не раз, у нас мало, а расположить участок где-то необходимо, нужно было срезать четыре бункера шихты и уйти на отметку минус три. То есть участок расположен ниже всех отметок. Чтобы попасть в него, надо спускаться по лестнице.

А основная его особенность в том,

что он полностью автономный. Там свой компрессор, своё питание, своё освещение, своя вентиляция, свой обогрев, поскольку смолы твердеют только начиная от плюс тринадцати. Если температура ниже, нужно применять зимние смолы, цены на которые значительно дороже. При холоде смолы перестают твердеть или время отвердевания намного увеличивается. Поэтому на участке постоянно тепло.

Основным узлом на участке является смеситель итальянской фирмы «АМФ», три бункера. Три бункера сделаны для того, чтобы можно было переходить с одного процесса на другой для удешевления продукции. Допустим, облицовку, которая придает товару лицо, можно сделать по более дорогой технологии. А основную массу формовочной земли можно сделать



по другой технологии. Это оборудование для нас разработали итальянцы по нашим техзаданиям.

Рядом со смесителем стоит вибростол. На него ставится опока. Туда помещается модель, засыпается песок и при помощи вибрации стола песок прессуется и уплотняется. Затем опока снимается, после отвердевания вынимается форма и подается под заливку.

Пока формы под заливку мы будем подавать своим краном. Если будут большие заказы, а мы надеемся, что

они у нас будут, уже залит фундамент, залиты анкеры под небольшой консольный кран, который будет подавать формы под заливку.

**- Когда заработал участок ХТС? Когда производство стало на поток?**

- Я не могу сказать, что производство уже поставлено на поток. А заработал участок в октябре 2011 года. Потихоньку опробовали и обкатывали оборудование в небольших объемах. Производительность оборудования большая. Мы и осторожничали. Ведь жалко выдать 20 тонн смеси, а потом не успеть с ней управиться. Это просто не по-хозяйски.

Начинаем с маленьких объемов, потом будем наращивать всё больше и больше.

Когда готовился материал, был получен заказ от Ижевского завода «Электромаш» на 130 т, и ожидается от них же еще заказ на 500 т.

**Подготовили  
Александр Житков  
и Валерий Ходулин**

## РАБОТА ЗАВОДА

## Лучшие силы - на строительстве воздухонагревателя №3

**Основные работы по монтажу кожуха воздухонагревателя №3 начались 19 декабря. Более половины кожуха возведено менее чем за три месяца. Следует напомнить, что несколько лет назад, во время капремонта воздухонагревателя №4, монтаж кожуха занял по времени 18 месяцев. Столько же времени ушло и на проведение огнеупорных работ. Тогда монтажные работы проводились подрядными организациями. Сейчас завод проводит монтаж своими силами. Нетрудно подсчитать, что темпы возросли в три раза!**



Монтаж проводится в очень тяжелых условиях. Несмотря на то, что наступила календарная весна, зимний период продолжается. Монтажники работают круглосуточно, в том числе и в выходные дни. Основной упор у нас идет на сварщиков, ибо от них многое зависит. Работают при большой стесненности и на высоте, приспособившись варить сложные металлоконструкции в неудобном положении, порой согнувшись. К тому же недавние морозы под 30 градусов и сильные ветры вносили свои коррективы. Но специалисты у нас классные, сварщики все аттестованные паспортисты, не считаются с трудностями, стойко переносят все неудобства и капризы погоды. Строят каулер согласно графику, конечно, не без помощи других цехов.

Хотелось бы сказать спасибо В.П.Заушкину, начальнику РМЦ, за то, что руководство цеха предоставило нам самых лучших электросварщиков. Первоначально к доменному цеху были прикреплены двое сварщиков, затем пришли ещё двое. Претензий к

ним по работе нет, они справляются, и руководство ремонтно-строительного управления благодарит их за самоотверженный труд.

За хорошую работу можно отметить всех, кто задействован в этом ремонте.

Немаловажно и то, что ремонт каулера силами РСУ проводится впервые. До этого на строительство таких крупных объектов, как уже было сказано, привлекались подрядные организации.

Проекты организации работ разработаны технологами РСУ: Игорем Калмыковым и Владимиром Рахмановым. Они грамотные специалисты, участвовали не в одном ремонте и не только на нашем заводе, но и в НПО «Тулачермет».

Возвращаясь к теме поддержки и помощи других подразделений, следует сказать, что между нами всеми сложилось настоящее взаимопонимание. Это РМЦ, доменный цех, отдел главного сварщика. Со всеми контактируем, в связи с этим результат, как говорится, налицо. На сегодняшний день на каулере смонтированы 12 поясов, проводится монтаж тринадцатого. Это большая половина кожуха воздухонагревателя.

Хочется отметить отдел снабжения, который работает оперативно, закупает необходимое оборудование. Мы работаем в контакте с менеджерами от-

дела снабжения, и также благодарим их за чёткую работу.

На ремонте каулера заняты опытные монтажники: Александр Сосков, Владимир Брюхов, Андрей Редькин, Александр Курбанов. Это основные наши силы, которые задействованы в монтаже металлоконструкций кожуха.

Сварщиков можно отметить всех. На них лежит главная работа, они ответственны за конечный результат. Без таких опытных сварщиков нам было бы гораздо труднее. Отдел главного сварщика проводит 100-процентный контроль сварочных швов, выявляет недостатки, которые сразу же устраняются. Больших нареканий по сварке у нас, к счастью, нет.

Недавно на заседании штаба по проведению капремонта воздухонагревателя №3 было принято решение сократить сроки ремонта и запустить каулер в работу раньше намеченной даты.

Не исключено, что будут возникать трудности с подачей металлоконструкций. Их подача в зону ремонта очень сложна из-за недостатка пространства. Она производится несколькими механизмами, кран-балками, краном «Дериком», который установлен на четвертом каулере, с помощью которого мы монтируем металлоконструкции кожуха. Используются и другие подъемные средства. Инженерно-технический персонал у нас достаточно грамотный. Мастера РСУ Роман Амелин, Александр Надёжин вносят свою достойную лепту в строительство воздухонагревателя.

Если будет продолжаться помощь со стороны руководства завода, со стороны заводских подразделений, то мы уложимся в сроки и выполним задачи, поставленные перед нашим ремонтно-строительным управлением.

**Виталий Винников,  
начальник ремонтно-монтажного  
участка РСУ**

## ВОСПИТАНИЕ

## ГОТОВ СЛУЖИТЬ ОТЕЧЕСТВУ

Городская военно-спортивная игра «Готов служить Отечеству» ежегодно собирает представителей военно-



патриотических объединений, действующих в молодежных центрах города-героя Тулы, и каждый раз её участники, несмотря на молодость, демонстрируют сплочённость и силу духа, любовь и преданность своей Отчизне.

Весомым стимулом для юнармейцев стало присутствие и судейство на городском мероприятии участников последних войн XX столетия - ветеранов Великой Отечественной войны, ветеранов ВДВ и войск специального назначения, несших боевую службу на Северном Кавказе.

Стройные шеренги и чеканный шаг, подтянутые юнармейцы, чёткие команды и звонкие песни - таким запомнилось и участникам, и судьям первое боевое испытание ребят.

На первый взгляд совсем просто пробежать дистанцию и надуть воздушный шар до того момента, пока он лопнет, попрыгать в мешках и собрать цепочку из 10 скрепок, продемонстрировать «тачку» и «преодолеть» болото, а на самом деле всё не так просто. Но дойти до финиша удалось всем командам.

Третье место завоевала команда «Стриж» молодежного центра «Экспресс» Привокзального района, второе место жюри присудило команде «Виват» молодежного центра «Косогорец» Привокзального района. Победителем городской игры стали юнармейцы команды «Россы» молодежного центра Пролетарского района.

Сотрудники и воспитанники муниципального учреждения «Молодёжный центр «Косогорец» Привокзального района города Тулы» выражают благодарность Косогорскому отделению ветеранов ВДВ и войск специального назначения Союза десантников России (председатель Сергей Грошев) за помощь в организации и проведении игры «Готов служить Отечеству -2012», плодотворное сотрудничество в деле гражданского и патриотического воспитания молодых туляков.

## РАБОТА ЗАВОДА

## КАК ЗАВОД РАБОТАЛ В ФЕВРАЛЕ

Рассказывает начальник производственного отдела ОАО «КМЗ» Сергей Сергеевич Дождев:

Несмотря на то, что февраль – месяц короткий, всего 29 суток, план по доменному цеху был довольно-таки серьёзным. По первой доменной печи он составлял 41 тыс. тонн чугуна. Из этого количества 12 тыс. тонн литейного. Остальное – передельный.

С планом доменщики, к сожалению, немного не справились, недобрали 1077 тонн, выполнив план на 97,4%. Но результат тем не менее неплохой. Считаю, что коллектив доменной печи №1 в феврале отработал ровно, без серьёзных аварийных простоев.

На март по первой доменной печи план более серьёзный – 44 тыс. тонн. Среднесуточное производство на каждый из 31-го дня месяца 1660 тонн. Передельного чугуна планируем выплавить 32 тыс. тонн, литейного – 12 тыс. тонн, среднесуточное производство которого 1180 тонн. Основная марка литейного чугуна традиционно третья.

Сырьём и заказами по выплавке чугуна на предстоящий период цех обеспечен. По второй доменной печи план в феврале был невысок, 4700 тонн ферромарганца. С ним доменщики справились, выдали фактически 4941 тонну. Это 105,1%. Сверх плана выплавлено 241 тонна.



На март месяц планы и здесь посерьёзней – 5800 тонн ферромарганца. В среднем за сутки надо будет выплавлять 190 тонн. Запланированы две небольшие шестичасовые остановки домы на планово-

предупредительный ремонт. Плюс отгрузка оставшегося ферромарганца, который у нас на складах в количестве порядка 800 тонн.

В наличии большое количество дроблёного ферромарганца. Начали продавать рассев отсева ферромарганца. Это дополнительные трудозатраты на доменный цех. Но, тем не менее, думаю, что с планами, несмотря ни на что, цех должен справиться.

Сырьём и заказами по ферромарганцу цех также обеспечен. В связи с увеличением плана добавили нескольких ямщиков для разборки ям.

На выплавке передельного чугуна мы увеличили пока до ста килограммов количество брикетов на тонну чугуна. К сожалению, в феврале по причине выхода из строя кабельной продукции брикетный участок простоял десять суток и не выполнил план производства. Недодали примерно тысячу тонн. Поэтому запасы брикетов у нас минимальны. В марте планируем выдать 3800 тонн. Но увеличить количество брикетов на тонну литейного чугуна более 150-ти кг мы, к сожалению, не сможем. Поэтому задача на март – замена кабельной продукции.

Есть мелкие проблемы со скипом подъёма сырья. Простоя практически не будет. Наша задача – выполнить план, накопить брикеты и стабильно увеличить их количество в шихте, возможно, в апреле, до 150-ти кг и в передельном, и в литейном чугуне.

Продолжается ремонт воздухонагревателя №3. Идут монтажные работы, начались поставки огнеупорного кирпича, поднадсадочного устройства. Снабженцы не отстают от темпов работ.

**Литейный цех.** Производство из-за недостаточности рынков сбыта было небольшое – 175 тонн. С планом февраля цех справился. План цеха на март до конца пока не сверстан. Идёт борьба за заказы. Есть заказы на так называемые грузы для лифтов и на полеты. Если в первые недели месяца вопрос с заказами будет решён, это даст возможность увеличить план производства и отгрузку, и, естественно, получить прибыль от продажи литейной продукции. Сейчас запущен участок ХТС, идёт опробование оборудования.

**Железнодорожный цех** отработал без аварийных сходов. Серьёзных задержек по внутризаводским перевозкам не было. Тем не менее, по простоям вагонов мы отработали с перепростоем на 7,2 часа. Штраф за простой вагонов составил 1млн.216тыс.400 рублей. Не сказать, что это очень большая сумма. Груза на заводе было очень много, железная дорога не справлялась. У РЖД не хватало тепловозов, поэтому станция «Ясная Поляна» была забита вагонами. Количество вагонов на предприятии доходило до 400 единиц. Разъезжаться и формировать маршруты для отправки было тяжело. Обмен поездами затруднялся. Собственно говоря, это и явилось основной причиной таких простоев и таких штрафов.

Для цеха по переработке вторичных материалов февраль в плане производства и продаж тоже был довольно-таки спокойным. Было продано всего 13 вагонов ЧЛДШа. Это порядка 900 тонн, хотя цех произвел 1200 тонн. Остаток перешел на этот месяц. В марте планируем отгрузку 1700 тонн на Выксунский металлургический завод. К тому же мы отправили пробную партию своей продукции на Липецкий завод «Свободный сокол». Возможно, она заинтересует липчан, и тогда мы увеличим её производство.

В марте оживает рынок по продаже шлакового щебня и отвального шлака. Не исключено, что будем продавать и гранулированный шлак порядка 5000 тонн в месяц. Договор находится в стадии подписания. Это вселяет в нас оптимизм.

Участок по производству шлакоблочного кирпича в марте запущен в работу. План – 42000 штук вместо обычных 36-ти тысяч. Планы по производству вторичной продукции внушительны. Это, естественно, добавит нам прибыли, которую предприятие использует для ремонтов, для закупки нового оборудования.

Остальные подразделения работают достаточно стабильно. Перспективы по производству и по продаже можно назвать впечатляющими, приемлемыми для коллективов всех цехов.

Подготовили Александр Житков и Валерий Ходулин

## ЛЮДИ ЗАВОДА

## Он может работать и любит работать

Старший горновой доменного цеха Руслан Евгеньевич Романов родился на Косой Горе в 1974 году. После окончания восьми классов поступил в профтехучилище №14, которое находилось в поселке Временный. Обучался профессии электросварщика. В 1989 году прошел практику и работал в организации «Центрметаллремонт», которая входила в структуру Косогорского металлургического завода. Оттуда был призван в ряды Советской Армии. Служил в г. Иваново, в топографических войсках водителем автомобиля.

После демобилизации вернулся на завод, устроился слесарем-сварщиком на коксодолаче, где проработал 10 лет.

Когда завод переживал тяжёлые времена в начале века, перешел в доменный цех горновым. И трудится на этой должности уже десятый год, сейчас на доменной печи №1. Правда, сделал шаг в карьере – стал старшим горновым. В общей сложности на заводе уже более двадцати лет. На заводе работает и жена Руслана – Ольга Романова. Она в ТЭЦ-ПВС обеспечивает дутьем доменную печь №2.

Работа доменщика нелегка, но если к ней привыкнуть и полюбить, она не будет казаться трудной, – считает Руслан. – Коллектив бригады хороший, это горновы Владимир Данилкин, – зрелый металлург, ранее работал на разборке «ямы», на второй печи; Дмитрий Кудрин – мы с ним еще на старой первой печи работали, он начинал в моей бригаде; молодые ребята Владимир Зубов, который тоже на второй печке работал, его перевели сюда. Работает в бригаде и мой сослуживец по армейской службе, на полгода постарше меня Михаил Горюнов.

Что касается работы, то наше дело – выдать чугун. Посредством бурения открываем ленту, по мере наполнения ковшей по команде мастера закрываем её. Мастер у нас Дмитрий Зотов. Старший газовщик – опытный доменщик, почетный металлург Игорь Львович Борисычев.

Пользуясь случаем, мы попросили Игоря Борисычева сказать несколько слов о Руслане Романове.

«Крепкий парень», – сказал он, – у него в бригаде пять горновых, и все подчиняются его командам беспрекословно. Он может работать, любит работать и своим примером побуждает других отдавать все силы своему делу.

Валерий Ходулин

## КУЛЬТУРА

## Долгая дорога к землякам



В городской библиотеке №8, что на Косой Горе, открылась выставка живописи косогорца, члена Союза художников СССР и России с 1983 года, члена правления Тульского отделения Союза художников России Владимира Голубова, картины которого в своё время экспонировались в Москве, в Центральном выставочном зале (Манеже) рядом с полотнами знаменитых советских художников.

Владимир Голубов – участник Всесоюзных и Всероссийских выставок, не говоря уже о его выставках персональных, последняя из которых проходила в феврале 2010 года для студентов отделения живописи Тульского колледжа искусств им.А.С.Даргомыжского.

И вот, наконец, выставка в родном посёлке, где в школе №65 его художественные способности были замечены и развиты учителем рисования Е.В.Зеленцовым.

Владимир Голубов после школы работал на нашем заводе в цехе ВиК, где мастером участка был его отец. Затем перешел в ОКС. Там ему вручили кисть и бочку краски, подвели к забору: крась, пока краска не кончится...

Через год служба в рядах Советской Армии, после – Рязанское художественное училище, далее Суриковский институт живописи. Результат – два диплома с отличием.

В «лихие» 90-е года не нужны оказались не только художники, но и актеры, поэты, архитекторы. Владимир Павлович уехал в Архангельскую область.

Русский север пленил художника ещё в пору студенчества, стал его отдушиной, местом, где художник черпает вдохновение и силы для творчества. Он знакомится с родиной М.В.Ломоносова, живёт среди северян, охотится, рыбачит. И, главное, создаёт здесь лучшие картины.

Обо всём этом шел разговор художника с косогорцами, пришедшими на открытие выставки, участие в организации которой приняли заведующая библиотекой Ольга Дворовкина и автор этих строк, он же и автор снимка.

Приходите на выставку, оцените талант художника!

Алексей Сенин, ветеран труда ОАО «КМЗ»

## ПОЗДРАВЛЯЕМ!

## ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Цеховой комитет профсоюзной организации заводу управления тепло поздравил с днем рождения члена профсоюза

**ЛАРИСУ ВЛАДИМИРОВНУ ГАВРИЛИНУ** -  
кладовщика главного склада,  
родившуюся 12 марта,  
и пожелал ей здоровья, счастья,  
благополучия и оптимизма.

«Косогорец»  
присоединился к поздравлениям.

## НЕВОСПОЛНИМАЯ УТРАТА

Тяжелую утрату понесли жители нашего посёлка. В возрасте 86-лет ушёл из жизни замечательный человек – Бондо Тариэлович Джалагания. Его искусные руки хирурга многим косогорцам продлили жизнь.

Невозможно на Косой Горе найти человека, который бы не знал его имени. Да и сам он многих знал и в лицо, и по имени-отчеству. Шутка ли – отработать в поселковой больнице 60 лет! Он был не только прекрасным хирургом, но и добрым, отзывчивым человеком. Он умел сопереживать и чувствовать чужую боль. Бондо Тариэлович возвращал людям здоровье не только своими искусными руками, нужными лекарствами, но и вниманием, добрым словом и участием в судьбе человека.

Путь его в хирургию начался в 1944 году, когда он поступил на лечебный факультет Тбилисского государственного медицинского института.

Родился он в далёком от здешних мест грузинском селе Цкеми. У родителей было четверо детей, отец рано умер, мать часто болела, и Бондо как старший в семье рано познал труд и цену заработанного куска хлеба. Он жалел свою мать и ещё мальчишкой решил стать врачом.

В 1949 году, отлично сдав экзамены и получив диплом врача, он был направлен в качестве хирурга в Тульскую область. С большой теплотой говорил он о своих наставниках: главном хирурге П.Н.Пушкареве, его помощниках Т.К.Никифоровой и И.К.Борисовой, которые и стали его практическими учителями в период специализации по хирургии в Тульской областной больнице. Затем была работа в Каменском районе.

И только в 1951 году он направляется на Косую Гору и трудится здесь до 80 лет! Свою хирургическую деятельность он осуществлял с такими замечательными врачами как заслуженный врач РСФСР Я.С.Стечкин, И.А.Тумаян, А.Д.Загородняя.

С утра до позднего вечера, даже в выходные дни, его можно было видеть в больнице. Вскоре он как хирург стал известен и в Туле.

Обладая незаурядным умом, открытым характером, безукоризненной честностью и душевным теплом, Бондо Тариэлович не мог не быть в центре общественной жизни посёлка. Он сотрудничает как лектор с обществом «Знание», с заводской газетой «Дзержинец», на страницах которой делился своим жизненным и профессиональным опытом, пропагандировал здоровый образ жизни, рассказывал о замечательных людях посёлка, о косогорских врачах, о традициях неповторимой «школы Стечкина». Он активный участник всех мероприятий в клубе им. В.И.Ленина, в библиотеках, в доме культуры.

Несмотря на большие и разносторонние знания и опыт, Бондо Тариэлович постоянно учился. И не только в институте усовершенствования, но и самостоятельно. Его интересовали новые достижения как в медицине, так и в науке и технике. Он знал обо всех событиях, происходящих в стране и в мире.

Много сил и знаний он отдавал практическому обучению молодых хирургов, которые под его руководством проводили самые сложные операции. Его ученики работали в разных уголках Советского Союза.

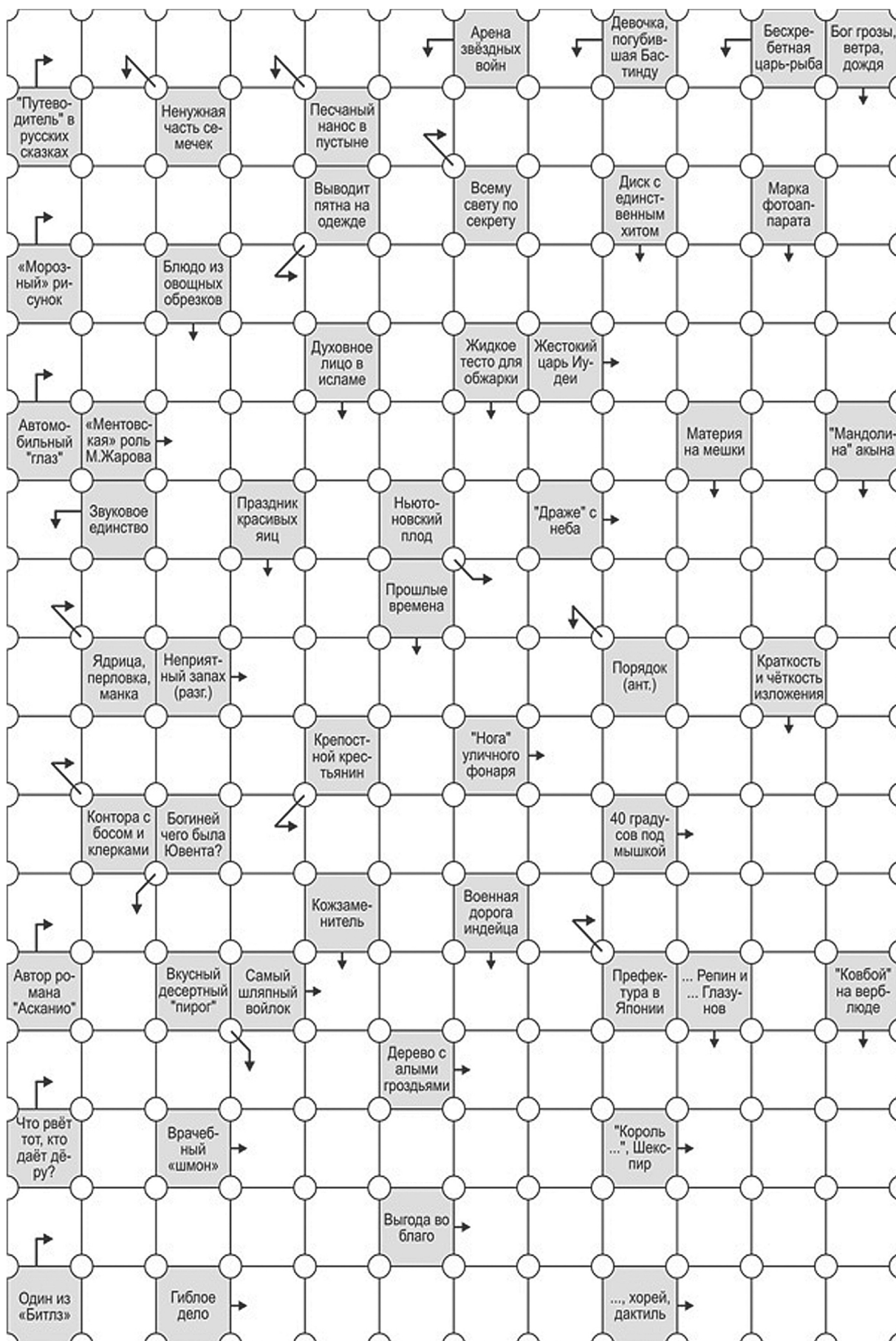
Б.Т.Джалагания долгое время был бессменным заведующим хирургическим отделением медсанчасти, пока не подготовил на эту должность Владимира Галаткина.

В 1972 году ему была присвоена высшая категория хирурга.

Самое ценное на земле, считал Бондо Тариэлович, это человеческая жизнь. Но сам он не щадил своих сил ради спасения других людей. Верю, что его имя будет вписано золотыми буквами в историю нашего посёлка, навсегда останется в нашей памяти. И потому печаль наша безмерна. Но жизненный след, оставленный этим замечательным человеком и хирургом – неизгладим.

**Александр Бочаров,**  
бывший редактор газеты «Дзержинец» и «Косогорец»

## В ОБЕДЕННЫЙ ПЕРЕРЫВ



## УЛЫБНЕМСЯ!

\*\*\*  
Пытаясь спрятать новую записку, мужик нашёл старую и на радостях пропил обе.

\*\*\*  
Проходи, чувствуешь себя как дома и там вон пропылесось.

\*\*\*  
У настоящего мужчины всегда есть жизненные правила. И первое правило: всегда стирай носки и СМСки.

\*\*\*  
Утерян кошелек с зарплатой! Убедительная просьба к нашедшему - не ржать.

\*\*\*  
После того, как встала на весы, я поняла... что на фантике слово «Коровка» - это не название, а предупреждение...

\*\*\*  
После подробного изучения дел на финансовых и прочих биржах Иван Иванович пришёл к выводу, что самое надёжное - инвестировать деньги в тумбочку.

\*\*\*  
Современные историки пришли к выводу, что понятия «неолит», «палеолит», «до нашей эры», «после нашей эры» - уже не актуально. Поступило предложение делить: «до инернета» и «после инернета».

\*\*\*  
Очень скоро запатировать публику можно будет просто появившись на сцене прилично одетым.

\*\*\*  
Попробуйте улыбнуться одновременно нахмурив брови. Если получилось, вы можете пройти кастинг на съёмки фильма ужастика.

Учредитель:  
**ОАО «КМЗ»**

Адрес редакции:  
300093, Россия, г. Тула, пос. Косая Гора,  
Орловское шоссе, 4. Наш телефон: 24-39-54.  
e-mail: press\_centra@kmz.tula.net

Редактор  
Валерий Ходулин  
Компьютерная вёрстка:  
Денис Гастев

Отпечатано в ОАО «Типография «Труд».  
302028, г. Орел, ул. Ленина, 1.  
Тираж 750 экз. Заказ №

Газета выходит 3 раза в месяц.  
Поступившие материалы не возвращаются.  
Ответственность за точность фактов  
несет автор.