Партийная жизнь

Чтобы решать задачи, их надо знать

Трудящиеся нашего газового цеха с большим интересом, вдумчиво изучают исторические решения XXI съезда КПСС. В кружках, которые созданы для этой цели, рабочие и работницы активно участвуют в беседах. Каждый стремится глубже усвоить задачи, которые стоят перед страной, перед комбинатом и перед коллективом цеха, в частности.

Приступая к изучению решений XXI съезда КПСС в своей группе, пропагандист т. Барышников сказал:

— Большие задачи поставила перед страной наша партия. И они, эти задачи, будут решены тем быстрее, чем лучше усвоят их все советские люди, чем глубже проникнемся все мы чувством ответственности за свою работу.

Наши пропагандисты тт. Рогожинский, Барышников, Довженко и другие серьезно готовятся к проведению занятий в группах, в ходе рассказа по теме и во время беседы умело используют наглядные пособия.

Вот пропагандист т. Довженко обращает внимание слушателей на простую, но выразительную диаграмму. На ней две цифры: «5,2» и «8,5». Это прокат в миллионах тонн. Первая цифра показывает, что дал наш комбинат в 1958 году, а вторая — что даст в 1965 году.

— Для того, чтобы дать столько проката, — говорит пропагандист, — надо увеличить выпуск чугуна. И его производство будет увеличено на 41,3 процента.

Изучая цифры семилетки, трудящиеся нашего цеха стараются заглянуть вперед, представить себе, каким будет хозяйство комбината, какой новой техникой оснастится доменное и сталеплавильное производство.

Уже в этом году комбинат получит природный газ по газопроводу Шкапово—Магнитогорск, строительство которого уже в основном закончено. В ближайшее время пропускная способность этого газопровода возрастет, примерно, в полтора раза. К концу 1965 года, когда будет закончено строительство магистральных газопроводов из районов Узбекской ССР и Поволжья, наш комбинат будет получать еще больше природного газа.

Пропагандисты и слушатели называют цифры и, анализируя задания семилетнего плана, делают выводы. Один из таких выводов состоит в том, чтобы каждый учился, овладевал знаниями, практическим опытом. Только так можно использовать и двигать вперед богатейшую технику, которая есть и которая будет создана в ходе борьбы за семилетку.

Р. ИБАТУЛЛИН,
секретарь парторганизации газового цеха.

Изучаем материалы XXI съезда КПСС

В кусте проката трудящиеся широко знакомятся с работой и решениями XXI съезда КПСС. В цехе и в филиале организовано 4 кружка, в которых трудящиеся изучают доклад Н. С. Хрущева. Занятиями руководят опытные пропагандисты токарь т. Бочаров, мастер т. Урахчин, бригадир т. Локтев и старший мастер т. Лесничий.

Рабочие проявляют большой интерес к занятиям и активно посещают их.

И. ФУКЕЛЬМАН,
мастер.

Вечером в агитпункте

Партийная организация коксохимического производства уделяет большое внимание агитационно-массовой работе среди трудящихся. В агитпункте, где в период подготовки к прошедшим выборам работали коммунисты-коксохимики, не гаснут огни. И сейчас по вечерам в пятьдесят третьей школе проводятся беседы, для трудящихся читаются лекции, организуются просмотры кинофильмов.

Заведующий агитпунктом коммунист т. Хренов и его заместитель т. Гарань хорошо справляются со своими обязанностями.

На днях в 53 школе по инициативе коммунистов цеха была прочитана лекция о международном положении. Прочитал лекцию т. Эктов. Собравшимся был продемонстрирован кинофильм «Великий перелом». **М. КОСТИН.**

Около двадцати лет тому назад робкой девушкой впервые вошла в копровый цех Татьяна Степановна Тарабукина. Теперь она одна из опытных резчиков металлического лома, систематически выполняющая нормы выработки на 120—150 процентов.

За свою многолетнюю и высокопроизводительную работу Тарабукина Советским правительством награждена орденом Трудового Красного Знамени.

Хорошо отзываются о Татьяне Степановне работники южно-скрапного отделения, где она сейчас трудится.

На снимке: Т. С. Тарабукина.

Фото Е. Карпова.

Пока одни разговоры

Лудильный участок листопрокатного цеха № 3 должен быть самым образцовым участком в цехе, потому что здесь окончательно обрабатывается пищевая жесть. Она должна быть чиста и хорошо упакована. В лудильном отделении все есть для того, чтобы содержать культурно рабочее место. Здесь хорошо работает вентиляция, тепло и светло. Помещение просторное. Условия есть, но делается пока очень недостаточно, не хватает хозяйского глаза.

На сменно-встречных подолгу ведут разговоры о наведении чистоты на производстве начальник отделения т. Грехов, сменный мастер т. Климантов, бригадир т. Гнусин. Было даже издано распоряжение, по которому с тех, кто в плохом состоянии сдает смену, будет строго взыскиваться. Но дело, к сожалению, не меняется.

Если вы зайдете в лудильное отделение, вам сразу же в глаза бросится беспорядок: разбросанный мусор, клочки бумаги. На оборудовании давняя пыль. Трижды в сутки при сдаче смен поднимается шум, споры из-за беспорядка. И... все остается по-прежнему.

На мой взгляд было б хорошо для пользы дела разбить территорию отделения на отдельные участки, и границы их четко обозначить, обеспечить вениками и протирочным материалом, поделать стандартные прочные вешала для упаковочной бумаги и установить их на одной линии, все бракованные материалы не хранить на рабочем месте, а вывозить в определенное место. Надо также изготовить специальные ящики для сбора мусора и деревянных отходов и установить эти ящики у автоматов.

Надо наконец-то навести порядок на участке.

Г. МАНЖОСОВ,
рабочий листопрокатного цеха № 3.

НУЖНО, ЧТОБ ВСЕ ТРУДИЛИСЬ ТАК

Это собрание было особенно бурным. Отчет групкомсорга обсуждали ревностно и даже придирчиво.

Евгений Бережанский уже два года был групкомсоргом, является членом комсомольского бюро цеха, известен, как один из лучших производственников и умелый спортивный организатор, но «песочили» его крепко. Впрочем досталось не одному Бережанскому.

—Как это можно, чтоб групкомсорг не знал, что среди прибывших в бригаду есть комсомольцы! — выкрикнула Тая Кожевникова.

—А как это назвать, когда комсомолец ждет, чтоб к нему подошел групкомсорг?! — запальчиво произнесла Катя Четвергова.— Его не берут на учет, а он ждет собрания, чтоб сказать об этом. Тоже мне «комсомолец» называется.

И вот тут начался разговор о каждом из присутствующих на собрании.

—Почему Катя может перевыполнять нормы, а мы нет?

—Да у тебя-то—еще ничего, а у других плохо.

— А надо, чтоб у всех хорошо было!

Слово снова взял Евгений Бережанский.

—Плохи у нас дела,—сказал он,—бригады отстают, но беда еще не в этом, а в том, что многие из нас равнодушно относятся к такому отставанию. Не выполнил кто-нибудь норму, не ладится у него со станком—в лучшем случае поговорим об этом...

—А что надо?—спросила Светлана.

—Помогать надо.

—Я тоже так думаю,—решительно сказала Катя. — Надо, чтоб все стали работать без перебоев с полной нагрузкой.

—Давайте контроль установим за ритмом работы,—предложила Светлана.

—Это дело мастеров. Мы рядовые,—заметила Тая.

—Почему только мастеров?—в один голос воскликнуло несколько станочниц.

—Мы и мастеров можем контролировать, помогать им.

—Все мы рядовые, но все несем ответственность!

Собрание решило установить контроль за использованием оборудования, организовать в бригадах обмен опытом работы, не оставлять без воздействия ни одного случая нарушения технологической дисциплины.

Групкомсоргом избрали Катю Четвергову.

—Она отлично работает, ей и руководить!

—Все должны работать так, как Катя,—заметил Женя.

—Будем!—дружно ответили девушки.

Комсомольская группа активно взялась за дело.

А. СМОЛЕНЦЕВ,
секретарь комсомольской организации основного механического цеха.

На повестке дня— вопрос об охране труда

Чтобы активнее проводить месячник здоровья и улучшать охрану труда, цеховой комитет третьего листопрокатного цеха обсудил на своем заседании доклад начальника цеха т. Педоса. Как докладчик, так и выступающие старший аппаратчик флюсоварки председатель комиссии охраны труда т. Лящ, профгрупорг т. Садыков, аппаратчик т. Галимзянов, старший обжигальщик т. Харламов и другие указали на то, что случаи производственного травматизма имели место в цехе вследствие нарушения правил техники безопасности трудящимися, применения неправильных приемов работы.

Цехком потребовал от мастеров, начальников смен и участков более четко организовать труд, строго соблюдать правила техники безопасности.

Цехком наметил пути и меры улучшения состояния охраны труда, чтобы привлекать к этому товарищеские суды, собрания профгрупп. Намечены меры по улучшению работы комиссии по охране труда. В первую очередь решено активнее проводить месячник здоровья, привести в должное санитарное состояние участки и рабочие места.

П. ВОЛКОВ,
председатель комиссии по охране труда профкома комбината.

МАСТЕР-РАЦИОНАЛИЗАТОР

Часто люди ошибаются, определяя способности или характер человека по его внешнему виду. Так можно ошибиться, встретив в вальцетокарном отделении сортопрокатного цеха мастера по ремонту оборудования старого коммуниста Босенко Пантелея Степановича. С виду он ничем не выделяется среди слесарей своей бригады — небольшого роста, худощавый, в рабочей спецовке. Он всегда занят делом.

Четверть века отдал Пантелей Степанович полюбившейся профессии слесаря. Пройдя путь от ученика до мастера, он детально изучил оборудование вальцетокарного отделения и заслуженно пользуется уважением всего коллектива. А уважают его за деловитую непоседливость; за то, что в любом деле он умеет увлечь подчиненных своим личным примером.

На днях вышел из строя фрезерный станок, а нужно было выполнять срочную работу. Видя, что слесарь не сможет пустить станок вовремя, П. Босенко сам взялся за ремонт. К концу смены станок работал, и валки были отфрезерованы в срок.

Часто ли так приходится помогать слесарям?

— Бывает иногда, — скромно отвечает П. Босенко.

Но слесари иного мнения — это «иногда» бывает частенько. Не может он быть без дела.

Свою любовь к труду мастер передает ученикам и детям. Его старший сын Геннадий работает на электронаплавочном станке и учится в школе рабочей молодежи. В этом году он ее заканчивает.

Не отстает Пантелей Степанович от молодых и в общественной работе — беседует с рабочими о семилетнем плане, активно пропагандирует методы передовиков.

Но главное достоинство этого человека в том, что он всячески старается облегчить труд рабочих, повышать производительность труда. Выявляя новые возможности улучшения работы вальцетокарных станков и другого оборудования, он подает одно рационализаторское предложение за другим.

Вот одно из них. При обточке шеек прокатных валков вальцетокари вручную отбивали прибыли-концы. Для этого приходилось поднимать тяжелые отрезки металла или просто бить кувалдой. Такая отбивка опасна для токарей и подкрановых рабочих, требует большой затраты физической силы и времени.

Босенко приспособил механическую отбивку прибылей. Приспособление простое и экономичное. Включением рубильника груз, укрепленный на тросике, поднимается по блоку на высоту 5 метров. При выключении тока груз в свободном падении отбивает прибыль валка.

На вальцетокарных станках, где растачиваются валки для стана «500», была шестеренная передача для поперечной подачи суппорта с резцом. При большой нагрузке на резец и на суппорт зубья шестерни часто выходили из строя — ломались или быстро срабатывались. Ремонт и замена шестерен вызывали простои станков. Пантелей Степанович реконструировал суппортные коробки и заменил шестеренную подачу шатунным механизмом. Такая подача выдерживает наибольшие нагрузки и увеличивает срок работы механизма и станка.

Есть и другие предложения Пантелея Степановича, но он не останавливается на сделанном. Сейчас вместе с другими рационализаторами он задумал сделать подвесную линию для разгрузки и подачи сырых валков-заготовок со склада в цех. Осуществление этого мероприятия освободит от работы автокраны и людей, а, следовательно, значительно сократятся и расходы цеха на этом участке.

Рационализация для т. Босенко стала неотъемлемой частью жизни и работы.

— Иначе и нельзя, — говорит Пантелей Степанович, — задания семилетки большие, с каждым годом валков требуется все больше и больше, а значит и оборудование должно работать лучше и производительней.

И кто не согласится с этим простым и ясным выводом?

Н. ПАРФЕНОВ,
вальцетокарь сортопрокатного цеха.