

На повестке дня—учеба и еще раз учеба

XXI съезд партии, VI Пленум ЦК ВЛКСМ подчеркнули, что молодежь должна уметь и настойчиво сочетать труд на производстве с учебой, быть на уровне современных знаний, овладевать новой сложной техникой.

На нашем комбинате разработан перспективный план повышения культурно-технического уровня молодых рабочих. К 1965 году среди рабочих комбината должно быть не менее 10 тысяч человек, имеющих среднее образование, пять тысяч человек должны проходить производственно-техническое обучение.

Подготовка такого количества квалифицированных рабочих и инженерно-технических работников в сочетании с комплексной автоматизацией и механизацией производства позволит комбинату освоить вновь вводимые производственные мощности без значительного увеличения штата. Для такого крупнейшего предприятия, которое почти вдвое увеличит выпуск валовой продукции, потребуется дополнительно только 5 тысяч рабочих.

О том, какова роль знаний на производстве, говорят факты. В октябре 1951 года был пущен листовой стан цеха № 2, а товарную продукцию удалось получить только в первом квартале 1952 года. Совершенно иное дело в листопрокатном цехе № 3, где около тридцати процентов рабочих имеют среднее и высшее образование. Освоение пятилетнего станка шло здесь очень быстро и спустя два месяца была получена товарная продукция. Вот поэтому-то обучению молодежи уделяется столь большое внимание.

Для молодежи, обучающейся в вечерних школах, создаются более благоприятные условия в молодежных общежитиях. Тем, кто занимается в школах, техникумах, быстрее повышают производственные разряды. Так, только по школе рабочей молодежи № 1 за прошлый учебный год получили высшие разряды 75 учащихся-металлургов.

Что же нового есть в наших школах в этом учебном году. До начала учебного года при школах были организованы подготови-

П. ГРИЩЕНКО,
секретарь завкома комсомола

тельные курсы для лиц, имеющих большой перерыв в учебе. По некоторым предметам (физика, химия) внесены новые разделы и темы, имеющие непосредственное отношение к производственной деятельности. В школах рабочей молодежи создаются и успешно применяются сборники производственных задач по математике, физике, химии, черчению. Из числа учащихся восьмых классов создано десять групп проходящих производственное обучение по эксплуатации оборудования, холодной обработке металлов, электрооборудованию, прокатному производству.

Для учащихся-рационализаторов создаются кружки по изучению основ конструкторского дела. Разработан план и проводятся производственно-технические семинары для преподавателей школ рабочей молодежи. Программа семинара с ее теоретической и практической частью рассчитана на 50 часов.

Отрядным фактом является то, что большинство выпускников наших школ продолжает учиться и дальше. Они идут в техникумы и институты на вечернее и заочное отделение. О возросшей тяге молодежи к получению среднего-технического и высшего образования говорит хотя бы тот факт: на вечернее отделение горно-металлургического института должны были принять 420 человек, а экзамены сдавал 831 производственный.

Большая работа по повышению уровня технических знаний проводится нашим учебно-курсовым комбинатом. Ежегодно путем индивидуально-бригадного обучения и через курсы повышения квалификации на комбинате обучается более 10000 человек. На курсах повышения квалификации, в школе мастеров ежегодно учится более 2000 человек мастеров, бригадиров, рабочих ведущих профессий и, в частности, молодых рабочих, выпускников системы трудовых резервов.

Широкое распространение на комбинате получило освоение второй профессии. Останавливаясь

на вопросе эффективности данной формы обучения, следует отметить, что за счет совмещения профессий на комбинате высвобождено в 1957 году 323 человека, в 1958 году — 242 человека.

Вопросы новой техники и технологии производства, передовых высокопроизводительных методов труда рабочими комбината изучаются на специальных курсах целевого назначения и в школах передового опыта, организуемых на рабочем месте. Так, электрослесари цеха КИП и автоматики изучили на курсах новую схему автоматизации теплового режима. Сварщики сортопрокатного цеха обучались на курсах по технологии сжигания жидкого топлива. Сталебары, мастера и теплотехники мартеновского цеха № 2 обучались на курсах работе на природном газе. Такая форма обучения повышает технический уровень производственников и обеспечивает успешную работу в новых условиях.

Большую роль играют школы передового опыта. Так, в результате проведенной школы каменщиков по ремонту металлургических печей улучшилась организация и качество кладки ванны мартеновской печи. Производительность труда каменщиков повысилась в среднем на 17,2 процента. Благодаря школе по изучению и внедрению производственного метода работы по подготовке составов изложниц в бригаде мастера т. Копырина улучшилось качество подготовки составов. Количество дефектных составов уменьшилось на 39 процентов.

Перед школой мастеров, существующей на нашем комбинате, ставилась задача повышения производственно-технической культуры мастеров-практиков, подготовка мастеров из бригадиров и высококвалифицированных рабочих и повышение квалификации рабочих ведущих профессий. К 1958 году основная масса мастеров-практиков прошла обучение. В 1959 году сюда пришли молодые рабочие. Если за последние пять лет ежегодный прием в школу мастеров составил 150 —

200 человек, то в 1959 году в школу было принято 630 человек. Интересен тот факт, что молодые рабочие в ходе обучения в школе мастеров экстерном сдают экзамены за среднюю школу. Так, в 1958—1959 учебном году на комбинате сдали экзамены за семилетку около 100 слушателей школы мастеров.

Кроме тех форм, о которых говорилось выше, намечено проведение ряда мероприятий по повышению знаний инженерно-технических работников комбината в области механизации и автоматизации производства. Каждому молодому специалисту, инженеру, технику, утверждается для самостоятельной разработки производственно-технической темы по важнейшим вопросам работы цеха, комбината. Эта новая форма самостоятельной творческой работы должна принести много полезного.

Недавно на комбинате открыты курсы конструкторов для подготовки из числа нашей цеховой интеллигенции конструкторских сил для непосредственной работы в цехах.

Во многих коммунистических бригадах, сменах и участках разработаны планы технического обучения рабочих. Так, в коллективах доменных печей №№ 7 и 2 систематически ведется тухчеба по следующему плану: доменный процесс и его особенности; устройство и принцип работы узлов агрегатов доменной печи и т. д.

Много серьезных вопросов удавалось решить молодежи комбината. Сейчас на повестке дня — учеба, овладение передовой техникой современности. Можно рассчитывать, что и эта задача тоже будет по плечу молодежи.

При большой активности

Нынешний учебный год в сети партийного просвещения для цеха вспомогательных материалов характерен тем, что основная масса коммунистов и многие беспартийные изъявили желание изучать историю Коммунистической партии Советского Союза.

Первый месяц учебы показал, что и пропагандисты, и слушатели готовятся к каждому серьезному занятию.

Пропагандист Яков Васильевич Котов уметь и доходчиво излагает содержание темы, живо проводит беседу, привлекая к ней всех слушателей.

Хорошей организацией занятий объясняется и высокая посещаемость, и активность слушателей.

Вдумчиво готовятся к каждому занятию по истории КПСС ученик Александр Григорьевич Кулаковский, кузнец Петр Тимофеевич Кослов, бригадир слесарей Александр Кислов и многие другие.

Глубоко изучить историю родной Коммунистической партии — такую цель перед собой поставили коммунисты и беспартийные.

Р. МАТЮШИН.

Беседы о технике безопасности

Мастер резки коммунист Сунцов, не торопясь, читает инструкцию по технике безопасности и после каждого пункта показывает на примерах, как иногда нарушаются эти пункты и к чему могут привести нарушения.

Соблюдение правил техники безопасности — это не прихоть мастера, а забота о здоровье рабочего.

Часто такие же беседы о технике безопасности проводит мастер коммунист т. Комов и другие.

Новости науки и техники

Машина для доменных печей

Две математические машины для управления загрузкой сырья в доменные печи сконструировали грузинские специалисты. Они являются частью гаммы машин для комплексной автоматизации доменного процесса, создаваемой учеными Грузии.

Новые машины точно определяют очаги прорыва газов в шихте (смеси руды и кокса), засыпанной в колошник домы. Подводимый в печь воздух, проходя в толще шихты, образует в отдельных местах прорыв газов, что угрожает авариями. При этом большая часть сырья остается вне обработки.

Чтобы обнаружить очаги прорыва газов приходится постоянно проверять температуру в различных точках колошника и решать сложные математические задачи.

Одна из новых машин периодически получает необходимые «све-

дения» с колошника и мгновенно определяя температуру, автоматически подает сигналы, когда возникает опасность прорыва газов. Исполнительные устройства, установленные на домне, повинуются сигналам машины, изменяют программу загрузки шихты; тем самым создаются условия для равномерного газового потока в домне.

Вторая машина непрерывно получает информацию о распределении температуры в колошнике. За доли секунды она производит математическую логическую обработку этой информации и, основываясь на полученных результатах, регулирует нормальное распределение газового потока.

Машина первого образца в настоящее время устанавливается на Закавказском металлургическом заводе.

„Автоматический технолог“

Автоматическая система, выполняющая некоторые функции специалиста-технолога, создается в Институте автоматизации Украины. Это будет кибернетическое устройство, автоматизирующее разработку технологических процессов механической обработки деталей.

Вводное устройство будет шифровать с чертежа на перфорированную ленту размеры детали, точность обработки, чистоту ее поверхности и материал заготовки. Лента поступит в специализированную вычислительную машину с большой «памятью» и развитой «логикой». Она проверит соответствие приведенных в чертеже размеров детали и выберет тип оборудования из определенной группы станков, на которых могут быть вы-

полнены необходимые операции. Затем машина определит размеры требуемой заготовки и рассчитает наиболее экономичные режимы резания.

Решив эти логические и математические задачи, вычислительное устройство составит наиболее рациональную программу цикла обработки, которая может быть выдана в двух вариантах: один — для станка с программным управлением, другой — в виде технологической карты для рабочего-станочника.

«Автоматический технолог» заменит на заводах труд многих специалистов, обеспечит высокое качество проектирования процессов механической обработки деталей для различных станков.

ТРЕБОВАНИЕ ЖИЗНИ

В этот день Владимир Федотов — один из лучших слесарей механослужбы кроватного цеха, получил задание — собрать коробку скоростей для токарно-винторезного станка ДИП-«300». Как обычно, вместе с ним к месту работы направился и Владимир Желтов.

...Два месяца назад Желтов был оформлен в кроватном цехе в качестве ученика слесаря 4 разряда и прикреплен для освоения практики к Федотову.

Через несколько минут ребята, получив необходимые инструменты, склонились над деталями. Неторопливо, с присущей Федотову деловитой серьезностью, стал он объяснять Желтову порядок сборки деталей. Прежде всего Федотов рассказал о последовательности сборки фрикционной муфты, затем о том, как правильно запрессовываются радиальные подшипники.

Молодой рабочий слушал своего старшего товарища с большим вниманием, стараясь не пропустить ни одного слова. Несколько месяцев тому назад Владимир Желтов сам занимался разборкой и сборкой токарного станка. Но то было в училище. Токарные станки там были маленькие, учебные, простые по своей конст-

рукции. А здесь настоящий токарно-винторезный станок, устройство которого в училище изучали только по книге. А ведь через несколько дней Владимиру самому придется находить и устранять неисправности в действующих станках!

...Сборка коробки подходила к концу, когда к ребятам подошел Алексей Карамов. Заметив, что они заняты, он остановился немного поодаль.

— Ну, ты чего не подходишь? — спросил его Федотов.

— Да не хочу вам мешать, — ответил Алексей.

— Ничего, мы уже закапчиваем.

— Давай те перекурим, да потом я вам помогу.

Присев кто на чем около станка, ребята разговорились. А поговорить у них есть о чем.

Все трое они учились в одном и том же ремесленном училище: Федотов закончил его в 1949 году, Карамов два года тому назад и Желтов в этом году. За годы работы Федотов в совершенстве овладел своей специальностью, получил высший — седьмой разряд слесаря по ремонту оборудо-

вания. Последние годы он уже стал делиться своими знаниями с поступающими в цех новичками. Так было и с А. Карамовым. В цех он поступил с четвертым разрядом и был прикреплен на обучение к Федотову. Владимир помог ему применить на практике полученные теоретические знания в училище. Сейчас у Алексея уже 5 разряд и он самостоятельно работает в одном из беспоконных для слесарей отделений — на обкатке труб.

— Ничего, Володя, — обращаясь к Желтову, сказал Карамов, — первое время тебе будет казаться все сложным, даже сборка коробки скоростей, а потом...

— Только одно надо учесть, — перебил его Федотов, — учиться надо поступить сразу. Но себе знаю, как трудно иногда приходится без надежных знаний. А их можно получить только в техникуме, институте. Я большую глупость допустил, что не учился до сих пор. Теперь бы уже кончил техникум, а то еще год в вечерней школе надо учиться.

В. СЕМЧЕНКОВ,
мастер механослужбы
кроватного цеха.