

Магнитогорск - Кузнецк - П. Пазов

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней июля 1964 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	95,9	100,0	94,6	Кокс	100,3	98,2	100,4	Агломерат	98,6	90,8	96,5
Сталь	98,1	97,2	100,2	Руда	107,5	84,8	65,5	Огнеупоры	103,4	88,2	97,8
Прокат	85,3	81,7	68,8								

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней июля 1964 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Мартеновский цех № 2	100,3	Мартеновский цех № 1	96,9	Мартеновский цех № 1	99,0
Мартеновский цех № 3	97,4	Мартеновский цех № 2	97,2	Мартеновский цех № 2	102,6
Обжимной цех	97,4	Обжимной цех	98,9		
Копровый цех	89,0	Копровый цех	99,4		
ЖДТ	94,2	ЖДТ	104,6	ЖДТ	109,2
Доменная печь № 2	102,4	Доменная печь № 1	101,1	Доменная печь № 4	79,5
Доменная печь № 3	100,3	Доменная печь № 3	97,4	Доменная печь № 3	92,6
Доменная печь № 4	99,7				
Доменная печь № 6	99,9	Доменная печь № 2	100,5		
Доменная печь № 7	98,6				
Мартеновская печь № 2	98,0	Мартеновская печь № 2	101,9		
Мартеновская печь № 3	100,3	Мартеновская печь № 3	98,9		
Мартеновская печь № 6	107,9			Мартеновская печь № 15	108,4
Мартеновская печь № 12	101,9	Мартеновская печь № 10	103,0		
Мартеновская печь № 13	102,1	Мартеновская печь № 7	101,6		
Мартеновская печь № 19	76,2	Мартеновская печь № 15	91,5		
Мартеновская печь № 22	93,0	Мартеновская печь № 8	103,1		
Блюминг № 2	98,8			Блюминг	101,0
Среднелистовой стан	96,0	Листопрокатный цех	105,5		
Стан «500»	86,7	Среднесортный цех	108,8		



СТАЛЕВАРЫ.

Фотоэтиюд Е. Карпова.

ЧЕРЕЗ РАБОЧЕЕ СИТО

Немалую работу проводит коллектив нашего цеха по воспитанию у трудящихся коммунистического сознания, честного отношения к труду, чувства товарищества, высокой ответственности за порученное дело. Особое внимание обращается на новичков, поступающих в цех. С ними беседуют начальник цеха, другие руководители. Подробно знакомятся с поступающими и общественный

отдел кадров. Пришедший принимается в коллектив на сменном собрании.

В первый же день выхода новичка на работу представители бригады идут на его квартиру, знакомятся с семьей и той обстановкой, в которой живет рабочий.

Казалось бы, все предусмотрено, все учтено. А жизнь дает порой другое. К сожалению, прогулы в цехе полностью не изжиты. Четыре прогула совершил недавно ученик слесаря Анатолий Дьякин. Неоднократно мы возвращали Дьякина в цех, старались привить ему любовь к труду, научить уважать коллектив, ценить требовательность коллектива. Ничего не помогло. 24 июня Дьякин вновь сделал прогул, сбежал от товарищей, когда они шли с ним в цех, чтобы поговорить, и больше к нам не пришел. Пришлось его отчислить, как самовольно оставившего производство.

Тяжелый и постыдный поступок совершил в апреле слесарь т. Нечаев. Он прогулял из-за пьянки. Нечаев уже не подросток, он человек со сложившимися определенными взглядами на жизнь, к тому же коммунист. Коллектив цеха правильно решил: прогульщика Нечаева надо уволить из комбината.

Анализ показал, что в основном прогуливают рабочие, проработавшие в цехе менее года. Несмотря на большую работу по воспитанию, прогулы говорят о том, что в вопросах индивидуального подхода к людям еще имеются недостатки, над изжитием которых нам необходимо работать.

Н. МАКАРОВ, председатель общественного отдела кадров проволочно-штрипового цеха.



На 120—130 процентов выполняет нормы выработки ежедневно токарь ремонтного цеха прокатных цехов Илья Николаевич Хицков.

НА СНИМКЕ: токарь И. Н. Хицков.

Фото Е. Карпова.

Продолжаем обсуждение письма С. Новика

ПЕЧЬ НАДО БЕРЕЧЬ

Нам, рабочим и инженерно-техническим работникам цеха ремонта промышленных печей, приходится часто встречаться с бездушным отношением эксплуатационников к своим обязанностям. Мы ремонтируем мартеновские печи во всех сталеплавильных цехах и не имеем претензии к сталеварам только третьего цеха. Здесь реже, чем в других, приходится производить ремонты. Зато во втором мартеновском ремонтники чересчур частые гости. В прошедшем месяце нам пришлось производить внеплановый ремонт девятой печи. Всего шесть месяцев проработал этот агрегат после полного ремонта. Хорошо это, или плохо, судите сами, если печь после такого ремонта должна как минимум года полтора выдавать плавки. Напрашивается вопрос: кто виноват? Прежде всего, сталевары тт. Белоусов, Коротин, Писарев и Бурмакин. Только из-за их безхозяйственности была сожжена левая разделительная стенка.

Мы не против резкого увели-

чения выплавки стали, нас радуют рекордные достижения магнитогорских металлургов. Но пусть сверхплановые тонны металла не наносят ущерб промышленному оборудованию. А для этого есть все возможности, нужно только желание.

Ежемесячно наш цех производит не менее десяти плановых, а случается и внеплановых ремонтов. Львиная доля их приходится на большие, подавляющая часть которых падает на второй мартеновский цех. Здесь часто сжигают разделительные стенки, здесь нередко заливают шлаком насадку регенераторов и все из-за недосмотра, из-за потери чувства ответственности. Редко кто из владельцев «Волги» или «Москвичка» не бережет свою машину. «Так то своя»... рассуждают обыватели. А разве печь чужая. И разве можно ее эксплуатировать на износ?

Все зависит от сталеваров. Умеет и хочет он хорошо работать — у него и сталь будет и печь даст много плавок. Но за-

частую в борьбе за сверхплановый металл сталевары забывают о необходимости строгого контроля за состоянием агрегата. Почему в третьем мартеновском цехе производится не более трех, а во втором не менее пяти ремонтов в месяц? Кто, кроме сталеваров, может дать на этот вопрос исчерпывающий ответ? Почему в марте во втором мартеновском одновременно стояло на ремонте четыре печи, за 5—6 месяцев до того вышедших из ремонта? Пусть сталевары ответят на этот вопрос.

Так дальше работать нельзя. Пусть каждый сталевар и каждый мастер задумаются над вопросом увеличения межремонтного срока службы агрегата. Пусть каждый сталеплавильщик не только на зубок знает производственную инструкцию, но и душу свою вложит в работу. Тогда и печи будут работать дольше, тогда и стали страна получит больше. Если коллективу второго мартеновского цеха не хватает опыта, пусть займут его у соседей. Печь нужно беречь. Иначе работать нельзя.

А. КИРИЛЛОВ, старший мастер цеха РПП.

Собрание — школа для коммунистов

Для тебя, молодой парторботник

Одной из главных форм повышения творческой активности и самостоятельности коммунистов, могучим средством воспитания и приобщения их к общественно-политической жизни является партийное собрание. Партийное собрание — высший орган первичной партийной организации. Оно обсуждает и решает все важнейшие вопросы внутрипартийной, общеполитической и местной жизни. Партийное собрание недаром называют школой большевистского воспитания коммунистов.

Подготовка партийного собрания начинается с подбора повестки дня. А это, отнюдь, не простое дело, каким оно кажется на первый взгляд. Перед первичной организацией всегда стоит уйма больших и малых вопросов, требующих своего разрешения. Задача партийного бюро — выбрать из всего многообразия будничных дел наиболее актуальный, живогрепущий вопрос для обсуждения коммунистов.

При этом не менее важно правильно определить, на каком партийном собрании — открытом или закрытом — следует обсуждать данный вопрос. Никакого рецепта или шаблона, пригодного для всех партийных организаций на

этот счет нет и быть не может. Все зависит от характера обсуждаемого вопроса.

Если, скажем, предстоит обсудить вопрос о ходе выполнения плана цехом, о движении за коммунистический труд, о деятельности профсоюзной, комсомольской организаций, то вряд ли целесообразно рассматривать его на закрытых партийных собраниях.

Открытые собрания играют важную роль в укреплении связи партийной организации с беспартийными трудящимися, способствуют сплочению их вокруг партийной организации. Поэтому мы стали больше проводить открытых собраний, стали все шире привлекать беспартийных к участию в жизни парторганизации.

На закрытых партийных собраниях, как правило, рассматриваем вопросы внутрипартийной жизни, проводятся отчеты и выборы партийного бюро, обсуждаются персональные дела членов и кандидатов партии. Собрания проводятся ежемесячно. Из 22 последних 15 проведено открытых. На них обсуждалось решение ноябрьского Пленума ЦК КПСС о пар-

тийно-государственном контроле, многие производственные тела — о ходе выполнения обязательств, о выполнении плана по производительности труда, а также шел разговор о воспитании детей в семье и школе, о состоянии и мерах улучшения трудовой, и технологической дисциплины в цехе и другие.

Действенность партийного собрания зависит от того уровня, на котором оно прошло. А этот уровень в решающей мере определяется степенью подготовки собрания. Чтобы коммунисты глубоко разобрались в обсуждаемом вопросе и приняли правильное решение, его необходимо заблаговременно и тщательно готовить. Определив повестку дня и форму очередного партийного собрания (открытое или закрытое), а также время и место проведения его, партийное бюро, как правило, создает комиссию, выделяет группу товарищей, которые хорошо знают вопрос, намеченный для обсуждения. Им поручается всесторонне его изучить. Комиссия тщательно знакомится с делами, беседует с работниками, собирает

и анализирует цифровой и фактический материал, делает на основе их выводы и обобщения. Собранный комиссией материал служит большим подспорьем и для докладчика и для содоклада комиссии по подготовке партийного собрания.

Вот как готовилось состоявшееся в июне 1964 года открытое партийное собрание, обсуждавшее работу цеха в мае и задачи партийной организации по обеспечению выполнения плана июня и принятиях социалистических обязательств в честь Дня металлурга. Этот вопрос был включен в повестку дня потому, что из 9 мартеновских печей шли на уровне плана коллективы двух, а 7 работала ниже плана. Качество выплавляемой стали было низким. Почти 25 процентов металла запорочено пленой и волосовинами, много нарушений технологической дисциплины. Мастера производства тт. Лапшин, Девятковский, Гурьянов, Кужелев в результате нарушения технологии допускали большое количество брака, выпускали сталь не по заказу, что ставило под угрозу выполнение

плана по цеху и прокатным переделам, а также вело к срыву выполнения обязательств.

Об этом говорилось на сменном собрании в бригадах, рапортах, но практически состояние дел не улучшилось.

На заседании партийного бюро договорились, что с докладом выступит нач. цеха т. Гончаревский. Возглавить комиссию по подготовке вопроса поручили коммунисту зам. начальника цеха по технологии, т. Данилову. В состав комиссии включили еще 6 человек. Они работали около 10 дней, собирали материал, глубоко изучали его. О предстоящем открытом партийном собрании знал весь коллектив цеха, к нему готовились коммунисты и беспартийные.

Собрание у нас, как правило, проходит в две смены: утром и вечером. Начинается оно с информации секретаря о выполнении решения предыдущего собрания.

(Окончание на 4-й стр.)

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 3. 15 июля 1964 года