

Партийная жизнь За глубокие знания



Итоговые занятия, как и все предыдущие, начинаются точно в назначенное время. У трамвайщиков стало правилом: ни минуты опоздания, ни одного пропуска без уважительных причин. Пропангадист Ида Львовна Фальковская гордится высокой дисциплиной слушателей, точно так же гордится и их высокой успеваемостью.

О серьезном и вдумчивом подходе к изучению материалов XXI съезда КПСС говорит и такой факт, как наличие конспектов у всех слушателей. По объему конспекты не одинаковы: одни более подробно записывали рассказы пропангадиста по теме, другие очень кратко, но почти все дополняли потом свои записи во время чтения газет, журналов. Это позволило иметь интересные примеры, яркие цифры, сравнения.

На итоговые занятия все пришли с конспектами, заранее повторив материал по пройденным темам.

Такие товарищи, как нарядчица Фомина, мастер Нечаев и многие другие, готовясь к итоговым занятиям, еще раз прочитали отдельные разделы доклада тов. Хрущева на XXI съезде КПСС, ознакомились с содержанием речей некоторых делегатов, посмотрели подшивки местных газет, чтобы яснее представить, как идет выполнение заданий семилетки на комбинате.

Пропангадист т. Фальковская на протяжении всего учебного года всегда добивалась, чтобы любой рассказ, любая беседа увязыва-

лись с жизнью города, многотысячного коллектива комбината, с теми задачами, которые предстоит решать металлургам.

Вот и сейчас, начиная итоговые занятия, Ида Львовна напоминает:

—Говорить будем попроще, конкретнее и обязательно с выводами.

Пропангадист ставит вопрос перед всей группой, дает время подумать, а затем спрашивает: «Кто желает выступить?».

После каждого вопроса, как правило, поднимается несколько рук, что тоже указывает на подготовленность присутствующих.

Бригадир слесарей т. Рябов рассказывает об успехах Советского Союза в развитии промышленности, сельского хозяйства, науки. Выступающий называет цифры, приводит примеры.

В мыслях перед глазами слушателей кружка проходят картины трудовых побед. Когда речь заходит о нашем городе, невольно вспоминаются те дни, когда Магнитогорск был полотняным городом...

А комбинат! Волею партии, трудом советского народа воздвигнут величайший в мире гигант тяжелой индустрии! Разве можно не гордиться этим?!

Активно идет беседа. Слушатели дополняют рассказ друг друга, раскрывая источники силы нашего советского строя.

—Сила наша в мудром руководстве партии,—говорит Шабалова,—сила наша в дружбе много-

национальной семьи советских народов. Отсюда вывод: надо крепить эту дружбу, крепить ряды нашей партии — руководящей и организующей силы в борьбе за победу коммунизма.

Трамвайщики хорошо усвоили цифры семилетки, которые ярко отражают решающий вклад в создание материально-технической базы коммунизма.

—Выполнив задания семилетнего плана,—говорит слушательница т. Новикова,—мы преодолеем важнейший этап в экономическом соревновании социализма с капитализмом. Выполнением семилетнего плана мы окажем огромное воздействие на судьбы мира.

Говоря о семилетке, о том, что сделано и будет достигнуто, участники итоговых занятий справедливо ставят вопрос: каким же должен быть наш вклад в семилетку? Что и как нужно сделать? На этот вопрос хорошо ответила т. Новикова, напомнившая о соревновании за звание бригад коммунистического труда.

—Мы обслуживаем металлургов, тех, кто дает чугун и варит сталь, кто дает прокат. От нашей работы зависит и продолжительность отдыха металлургов, а это немаловажно для повышения производительности труда.

Работать четко, содержать трамвайный парк в образцовом состоянии—вот конкретная задача, какую ставит перед собой каждый работник трамвая.

Подводя итоги беседы, Ида Львовна отметила высокую активность участников беседы. Да этого и нельзя было не отметить. В беседе приняли участие все четырнадцать слушателей кружка. И выступление каждого показывает, что и коммунисты, и беспартийные хорошо усвоили материалы XXI съезда КПСС.

—И главное,—говорит т. Фальковская,—состоит в том, что наши товарищи не только усвоили цифры семилетки, например, но и сумели увязать общие задачи с задачами коллектива. Изучение материалов съезда помогло нам определить свое место и роль в борьбе за семилетку.

Е. ФРОЛОВА,
инструктор парткома.

На снимке: на занятии политкружка в управлении трамвая. Выступает т. Рябов.

Фото Е. Карпова.

Научно-техническая конференция прокатчиков

13 и 14 мая на Всесоюзной технической конференции прокатчиков по техническому прогрессу в технологии прокатного производства работали различные секции, участники которых обсудили ряд проблемных вопросов, связанных с повышением производительности труда, улучшением условий работы прокатчиков, повышением качества продукции и т. д.

В секции производства полупродукта большой интерес вызвали доклады представителя Днепротрестовского металлургического института, кандидата технических наук Н. М. Санько «Определение обжатия при прокатке в калибрах простой формы» и «Влияние формы калибра и микрогеометрии поверхности валков на захват металла при прокатке».

С немалым вниманием был заслушан и доклад представителя института черной металлургии Академии наук Украинской ССР, кандидата технических наук В. М. Клименко «О кривизне боковых поверхностей и определении ширины раскатов при прокатке на блюмингах».

Инженер нашего комбината Н. Ф. Грицук сделал доклад на тему «К вопросу об устойчивости высоких полос при прокатке». Представитель Магнитогорского металлургического комбината, доцент, кандидат технических наук Н. В. Литовченко в своем докладе подробно рассказал об усовершенствовании технологии прокатки на станах проволочно-штрипсового цеха.

С очень большим вниманием и интересом заслушали участники конференции доклад инженера И. Ф. Приходько о новых конструкциях прокатных клетей, обеспечивающих высокую точность прокатываемых профилей металла.

Кандидат технических наук, доцент, директор Магнитогорского горно-металлургического института Н. Е. Скороходов, инженер нашего комбината Б. Д. Мельников, кандидат технических наук, доцент Н. В. Литовченко, кандидат технических наук, доцент Н. Г. Бурылев и

другие доложили о результатах исследования работы сортового стана на Магнитогорском металлургическом комбинате.

На заседании секции производства листов участники конференции с большим вниманием заслушали доклады инженер-листопрокатчиков нашего комбината В. Д. Носова, А. Е. Протусевича и кандидата технических наук, доцента В. В. Мельцера об усовершенствовании технологии и работы непрерывного тонколистового стана «1450» при горячей прокатке, а также доклад инженера Е. П. Егорова об автоматическом регулировании толщины полосы на непрерывном стане горячей прокатки.

Кандидат технических наук, доцент Сибирского металлургического института М. А. Зайков, инженер В. М. Перяков и В. С. Целуйков доложили о рационализации режима обжатия среднелистового стана на основе автоматической регистрации усилий прокатки. Представитель Ждановского металлургического института А. М. Савченко доложил о методах расчета производительности листовых станов «трио».

Представитель Уральского научно-исследовательского института черных металлов Н. П. Скрябин сделал доклад на тему: «Особенности деформации металла при прокатке на полосовых планетарных станах». О теоретической и экспериментальной исследовании влияния натяжения на деформацию при горячей прокатке сделал доклад представитель центрального научно-исследовательского института тяжелого машиностроения, кандидат технических наук В. П. Калинин. Кандидат технических наук, доцент Магнитогорского горно-металлургического института М. И. Куркин сделал доклад о напряженном состоянии рулона стальной полосы, свернутой с применением натяжения.

15 мая конференция продолжала свою работу.

Ставить на рабочие места

Вот уже второй год учебный заканчивает наша группа в ремесленном училище № 13. На практику наши учащиеся ходят в мартеновский цех № 1, так как они готовятся стать сталеварами.

— Вот идет наша смена, — с

шуткой встречают наших учеников сталевары.

Что дала учеба в училище нашим ребятам? Об этом можно судить по такому случаю. 8 мая на 26-й печи заболели и не вышли на работу двое подручных. В этот день мы пришли на практику.

— Придется ставить ваших учеников, — обратился ко мне старший мастер т. Нечкин.

— Думаю, что справятся, — ответил я.

На рабочее место были поставлены комсомольцы Николай Игин и Дмитрий Пасека. Наши ребята работали два дня, и сталевар этой печи т. Дорош, и мастер производства т. Зоркин остались довольны их работой.

— Да, они вполне справляются с обязанностями подручных.

И это действительно так. Два года учебы не прошли даром. Наши учащиеся хорошо теоретически подготовлены. А вот с практикой я бы сказал не у всех учеников обстоит дело хорошо. Лучшего можно было бы достигнуть в том случае, если бы каждый из них поработал у печи несколько смен. А администрация мартеновского цеха № 1 почему-то боится это делать. Надо же иметь в виду, что в этом году вступают в строй новые мартеновские печи, к пуску которых нужно подготовить надежные кадры.

Надо смелее ставить учащихся на рабочие места.

Н. ШАПОШНИКОВ,
мастер ремесленного училища № 13.

Усилить борьбу с браком

Недавно в чугунолитейном цехе состоялось очередное постоянно действующее производственное совещание, на котором далеко не случайно стоял вопрос об улучшении качества выпускаемой продукции.

В первом квартале этого года на участке изложниц вместо допустимых 0,6 процента было изготовлено 1,2 процента забракованных изделий от числа общей продукции. Не лучше обстоит дело и на участке машинного литья. Здесь литейщики допустили 2,6 процента брака, вместо 1,2 процента допустимых. Дефекты в отливках встречаются самые различные: осадочные раковины, трещины и т. д. Стоит ли говорить о том, сколько хлопот и неприятностей доставляют они станочникам основного механического цеха. В особенности брак, скрытый внутри отливки. Обта-

чивая детали, токари этого цеха обнаруживают в самой середине, как червоточину, газовые раковины. На обработку детали потеряно рабочее время, энергия, рабочая сила, и все, оказывается, без толку.

Так, только в течение трех месяцев этого года в основном механическом цехе было потеряно 524 станко-часа. Факты достаточно тревожные, чтобы вызвать беспокойство со стороны администрации чугунолитейного цеха.

Не тут-то было! Никто и затылка не чешет. Зачем, мол, утруждать себя какими-то решительными мерами по ликвидации какого-то там... брака. Аплодисменты, дескать, можно заработать и за хорошую речь о браке на производстве.

И вот взял слово заведующий технологическим бюро цеха т. Сазонов. И вот он говорит. Говорит

о классификации брака, о том, как безошибочно отличать один вид брака от другого... А вот о том, как добиться того, чтобы на производстве не было никаких видов брака, об этом т. Сазонов ничего не сказал.

— Борьба со всеми видами брака, товарищи,—сказал он в заключение.—дело нелегкое.

Одним словом, т. Сазонов предлагает примириться с браком и заняться его доскональным изучением.

Неужели в действительности нельзя изжить брак в производстве?

Можно! Об этом красноречиво говорят показатели работы некоторых литейщиков, которые на протяжении нескольких месяцев подряд выдают продукцию отличного качества. Причем это не случайность. Всеому коллективу цеха известны фамилии формовщиков тт. Ширяева, Бутакова, Гриднева и многих других, которые постоянно работают без брака.

Что стоит после этого «теория» т. Сазонова, да и некоторых других работников цеха, которые

считают, что вообще работать без брака невозможно.

А если бы опыт этих передовиков сделать достоянием всех формовщиков? Ясно, от этого была бы немалая польза.

На совещании выступившие затем т. Гаврилов и партгрупорг т. Табунов подвергли резкой критике технологию цеха, требуя от них усиления контроля за качеством выпускаемой продукции. Таким же было выступление начальника цеха т. Мишукского, который потребовал от работников технологической группы развернуть действенную борьбу за улучшение качества литья.

В принятом решении на совещании были намечены конкретные мероприятия, направленные на улучшение качества выпускаемого литья как, например, организация цеховой витрины брака, учеба по повышению квалификации формовщиков и другие.

Дело теперь за тем, чтобы выполнить это решение.

Б. МОШКОВИЧ,
мастер чугунолитейного цеха.