

Агитацию — на передний край

До недавнего времени в работе партийной организации консохимического производства с агитаторами имелись значительные недостатки, на которые указывал нам заводской партийный комитет. В частности, уровень подготовки агитаторов, прантина их подбора и расстановки, формы и методы их деятельности, организация учебы не отвечали требованиям сегодняшнего дня. С этим нельзя было не согласиться. Больше того, я считаю, что это касается не только консохимического производства, но и агитколлективов других цехов комбината.

Как-то так уже сложилось, что партийные организации все внимание сосредоточивают на партийной учебе, а заботы об агитации остаются на втором плане. В отличие от пропаганды, где у нас существует система методических советов и кабинетов, семинаров и консультаций, методиче-

ское обслуживание агитаторов совсем еще не налажено. А ведь агитаторов у нас гораздо больше, чем пропагандистов, да и по своей подготовке они острее нуждаются в помощи. Надо отдавать себе отчет в том, что мы лишь тогда сумеем придать агитации целеустремленный, действенный характер, когда глубоко разработаем принципы ее организации и построения, создадим систему подготовки и переподготовки агитаторов, определим методику.

Партийное бюро консохимического производства обсудило со своим активом вопрос улучшения агитационной работы в коллективе. Пришли к единому мнению: пути и методы агитационной работы необходимо перестроить. Как мыслится организация ее? Мы считаем, что в каждой

бригаде нужно иметь 4 агитаторов, но их работу строго дифференцировать. Как именно?

Политический информатор. Обязан следить за положением дел внутри страны по газетам, журналам, радиопередачам, ориенти-

НОВОЕ В РАБОТЕ АГИТАТОРОВ

руясь на передовые статьи «Правды». Один раз в неделю должен делать обзоры на тему: «Страна, город, комбинат, цех за неделю».

Агитатор-международник. В его обязанности вменяется постоянно находиться в курсе всех событий на мировой арене, делать в своем

коллективе периодические обзоры.

Агитатор по производственным вопросам. Он должен знакомить коллектив с насущными производственными проблемами применительно к конкретным цеховым условиям. Лучше всего это дело поручить мастеру или начальнику смены.

Ответственный за ведение индивидуальной воспитательной работы. Ему надлежит особенно большое внимание уделять принимаемым на производство молодым рабочим и, так называемым, «трудным» членам коллектива. С результатами своей работы он обязан регулярно знакомить всю бригаду, вовлекать всех трудящихся в это трудное, но почетное дело.

Разработав такую организацию агитационной деятельности, партийное бюро решило вынести ее на обсуждение общего собрания коммунистов цеха. В процессе подготовки собрания отдельные передовые наши мастера тт. Скоркин и Мельников опробовали предложенный вариант, если можно так выразиться, специализации агитаторов. Результаты хорошие. Один только пример. Машинист крана т. Соронин подготовил и провел обзор на тему «Доминиканская республика». И, надо сказать, что даже признанные эрудиты слушали очень вни-

мательно и многое почерпнули из его беседы...

Партийное собрание состоялось в прошлом месяце. Коммунисты одобрили предложение бюро. В выступлениях было особенно указано на необходимость улучшения индивидуальной воспитательной работы в коллективе. Собрание приняло решение: новую организацию агитационной работы — в жизнь!

С решением собрания были ознакомлены все мастера и начальники смен. В настоящее время в каждой бригаде закончилась подборка и утверждение агитаторов. 10—11 марта мы уже провели первый семинар с агитаторами. В проведении семинара большую помощь оказал партком комбината.

...Думается, такая организация агитационной работы оправдает себя, даст положительные результаты. Но, должен заметить: все, что мы сделали в этой области, — это только начало, поиск.

Хотелось бы, чтобы коммунисты других цехов высказали на страницах нашей газеты свои мнения, советы, замечания, поделились бы своим опытом работы в этом направлении.

Ясно одно: агитацию нужно выводить на передний край борьбы за эффективность и дальнейшее развитие производства, за воспитание человека.

Л. КРЕПКОГОРСКИЙ,
заместитель секретаря партийной организации КХП.

ЭКОНОМИТЬ В БОЛЬШОМ И МАЛОМ

В статье главного энергетика металлургического комбината А. П. Манькова «Тепловые отходы на службу производства», опубликованной в газете «Магнитогорский рабочий» 5 марта 1966 года, говорится: «...По другим видам вторичных энергоресурсов еще не ведется технических разработок ни на комбинате, ни в институтах, что откладывает их внедрение на неопределенное время. Здесь требуется помощь Министерства черной металлургии СССР». Автор статьи не указал, однако, какие это резервы, кроме того, вероятно, является ошибкой ссылка на институты и Министерство.

Как раз сентябрьский Пленум ЦК КПСС и предоставил широкие права предприятиям по использованию резервов. Мне кажется, если на комбинате имеются какие-либо неиспользованные, но представляющие интерес энергоресурсы, то комбинат не должен ждать пока какие-то институты или Министерство предпи-

шут их использовать, а должен сделать это сам. Любому предприятию, на основании решения Пленума, предоставлено право заключать договорные отношения с любым из институтов, и я уверен, что каждый институт охотно согласится с этим. Однако и на самом комбинате можно решать интересные и новые проблемы; ведь в его цехах работают тысячи инженеров и техников, имеется крупнейшая в Союзе заводская лаборатория и ряд других служб. В этом вопросе дело зависит только от инициативы.

Необходимо отметить следующее: имеется ряд производств, цехов и участков, где можно резко сократить тепловые потери. Это доменный цех — продувка и наполнение межконусных пространств, коксохимическое производство — бездымная загрузка и тому подобное. На комбинате имеются заменители пара, есть и оборудование, только следует закончить прокладку трубопроводов, и эффект будет налицо. Используя азот, как заменитель доменного газа и пара, только в доменном цехе можно

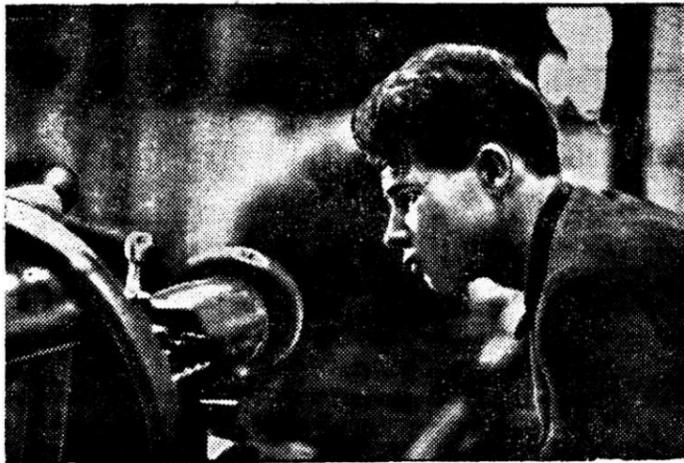
получить экономию топлива в несколько десятков тысяч тонн.

А как освежится атмосфера над комбинатом? По данным Гипромега (книга «Очистка загрязнения воздуха в металлургии», 1966 г.) отмечено, что одна печь объемом 2700 м³ только из межконусного пространства выделяет в сутки 19.000 килограммов окиси углерода и 610 килограммов пыли. Если использовать для уравнивания давления азот, на 90 процентов сократится вынос окиси углерода и пыли.

Для использования всех тепловых отходов необходимо будет построить или расширить химводочистки, бойлерные и тепловые сети. Эти затраты, конечно, окупятся.

Используя часть отбросного азота на кислородной станции № 4, мы высвободим значительное количество топлива, и комбинат получит значительное снижение себестоимости продукции. А экономия в большом и малом — источник создания прибыли.

А. КОРШУНОВ,
начальник смены парокислородного производства.



РАЗДУМЬЕ.

Фото В. Лоскутова.

ПРОЧИТАВ ПРОЕКТ ДИРЕКТИВ

Директивы XXIII съезда КПСС по пятилетнему плану предусматривают дальнейшее настойчивое внедрение автоматизации, дальнейшее расширение применения электроники и вычислительной техники.

Для нас, металлургов Магнитки, Директивы XXIII съезда по развитию автоматизации производства являются реальным заданием, обеспечивающим дальнейшее повышение производительности труда, удешевление и улучшение качества продукции нашего комбината.

В предстоящие пять лет на комбинате будут продолжаться интенсивные работы по внедрению автоматизации. В таких производствах, как горнорудное, коксохимическое, железнодорожный транспорт и на отделке проката главное внимание при автоматизации будет уделено вопросам дальнейшего высвобождения трудящихся, занятых тяжелым физическим трудом. В доменном, сталеплавильном и прокатном производствах главное внимание будет направлено на улучшение качества металла, улучшение технологии и повышение производительности агрегатов. Будут проводиться работы, имеющие общекорпоративное

значение, связанные, главным образом, с улучшением организации управления производством.

Известно, что за прошедшую семилетку металлургия комбината имела некоторые успехи в области автоматизации. Так за 7 лет с 1959 по 1965 год за счет автоматизации от тяжелого физического труда освобождено 1406 человек, переведенных на другие работы, общий экономический эффект от работ по автоматизации составил за это время 8036 тысяч рублей. Все затраты на автоматизацию окупались менее чем за полтора года.

В новом пятилетии коллективы металлургов будут настойчиво использовать последние достижения науки, чтобы результаты работы были еще выше, чем достигнуто к 1965 году.

На дробильно-промывочных обогатительных и агломерационных фабриках комбината автоматические приборы и средства автоматического контроля дадут возможность стабилизировать технологический процесс и повысить содержание железа в концентрате и агломерате. Впервые содержание железа будет автоматически измеряться непосредственно в потоке, также в потоке будет автоматически измеряться и

регулироваться влажность шихты, идущей на агломерацию. Широко будут использоваться автоматические дозаторы, обеспечивающие значительное улучшение качества агломерата. Многие поточные линии и транспортные тракты в цехах горного производства будут автоматизированы. Горняки получат совершенные автоматические устройства, использующие электронику и радионизотопную технику.

В коксохимическом производстве будут продолжены работы по автоматизации теплового и гидравлического режима коксовых печей. Дальнейшее развитие получит автоматизация коксовых машин; так в процессе выдачи кокса автоматически увязывается работа коксовальщика, дверъемной машины и электровагона тушильного вагона. Появится в коксохимическом производстве автоматический управляемый электровоз. На транспортных трактах будут установлены автоматические приборы определения влажности и зольности угольной шихты. В химических цехах многочисленные пневматические регуляторы обеспечат получение высококачественных продуктов производства. Здесь будут такие новинки, как устройства, использующие ядер-

ный резонанс, рентгеновское излучение и другие.

Доменщики с помощью автоматических оптико-акустических газоанализаторов и автоматических хроматографов смогут более интенсивно вести технологический процесс. В этом большую помощь окажут автоматическое распределение дутья и автоматическое распределение природного газа по фурмам доменных печей, над системами которых в ближайшее время будут работать коллективы доменщиков, цеха КИП и автоматики и ЦЗЛАП.

Новинкой у доменщиков будет применение новой автоматической цифровой системы сбора и обработки информации, которая в дальнейшем послужит основой для применения вычислительной машины управления ходом доменной печи.

В сталеплавильных цехах широко развернутся работы по дальнейшей автоматизации теплового режима печей с учетом применения интеграторов. На печах с продувкой ванны кислородом будут использованы автоматические дозаторы кислорода, прекращающие продувку на заданном режиме. Автоматические устройства помогут вести тепловой режим самым экономным способом, так

как он будет контролироваться магнитными газоанализаторами и радиационными приборами, обеспечивающими удлинение срока службы мартеновской печи. На ряде печей будет автоматически измеряться температура жидкой стали во время всего периода доводки плавки. Большие подготавливаемые работы по применению вычислительной техники будут проведены на печи № 31. Здесь будут использованы и ультразвуковые, и оптикоакустические, и магнитные средства автоматического контроля.

В ближайшие годы на нескольких мартеновских печах будут применены новые средства контроля, обеспечивающие улучшение оперативного управления печью, снижение задержки из-за несвоевременной подачи шихты, занятости завалочных машин, отсутствия места на разливочных площадках, несвоевременной подачи жидкого чугуна и так далее.

Большие работы по автоматизации будут проведены в прокатных цехах. Реконструкция и автоматизация агрегатов резки в листопркатных цехах, автоматизация разбраковки листов в потоке, внедрение новых средств контроля за качеством — все это даст возможность высвободить боль-

АВТОМАТИКА ПЯТИЛЕТКИ