

ОБ ОЧЕРЕДНОМ ПРИЕМЕ В УНИВЕРСИТЕТ МАРКСИЗМА-ЛЕНИНИЗМА

Деятельность партии и советского народа по созданию коммунистического общества базируется на прочном фундаменте марксизма-ленинизма.

Успех всего нашего дела, как подчеркивает Программа КПСС, в большой степени зависит от усвоения миллионами вечно живого и развивающегося марксистско-ленинского учения.

В формировании марксистско-ленинского мировоззрения и политической закалки кадров важную роль играет система партийной учебы. Вечерние университеты марксизма-ленинизма — одна из ее составных частей.

Они призваны повышать идейно-теоретический уровень партийных, советских, профсоюзных и комсомольских работников, хозяйственных кадров, осуществлять марксистско-ленинскую подготовку широкого актива коммунистов и беспартийных, готовить пропагандистов для всех звеньев учебы.

1. Вечерний университет марксизма-ленинизма Магнитогорского горкома КПСС имеет следующие факультеты: общий, партийно-хозяйственного актива и пропагандистский.

На общем факультете два отделения: историческое и экономическое.

На факультете изучаются следующие дисциплины: история КПСС, марксистско-ленинская философия, политэкономия и основы научного коммунизма.

Профилирующей дисциплиной на историческом отделении является история КПСС, на экономическом — политэкономия.

Учебный курс изучаемых дисциплин строится на основе программ для Высшей партийной школы при ЦК КПСС с трехгодичным сроком обучения.

На факультете партийно-хозяйственного актива — 5 отделений: отделение хозяйственных руководителей с двухгодичным и трехгодичным сроком обучения, отделение партийного строительства с трехгодичным сроком обучения, отделение преподавателей литературы и отделение коммунистического воспитания.

На отделении хозяйственных руководителей с двухгодичным сроком обучения изучаются дисциплины: политэкономия, основы научного коммунизма и организация планирования и управления социалистическим строительством; на отделении хозяйственных руководителей с трехгодичным сроком обучения — история КПСС, марксистско-ленинская философия, политэкономия, основы научного коммунизма и организация планирования и управления социалистическим производством.

На отделении партийного строительства с трехгодичным сроком обучения — история КПСС, марксистско-ленинская философия, политэкономия, основы научного коммунизма и партийное строительство.

На отделении преподавателей литературы изучаются дисциплины: марксистско-ленинская философия, основы марксистско-ленинской этики и эстетики, основные проблемы литературы и методика преподавания предмета.

На отделении коммунистического воспитания изучаются дисциплины: марксистско-ленинская философия, основы марксистско-ленинской этики и эстетики, методика дошкольного, школьного и производственного воспитания и психология.

(Окончание на 2-й стр.)

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ УВЕЛИЧИЛАСЬ

В фасонно-вальце-сталелитейном цехе успешно трудится в мае коллектив участка мелкого стального литья. Он идет с опережением плана и по заливке, и по сдаче изделий.

Особенно высоких результатов добиваются бригады тт. Оболонкова и Тюкавина. Со своими заданиями они справляются на 125—130 процентов. Одними из лучших являются здесь формовщики тт. Филатов и Меньшиков.

Высокопроизводительная работа была организована с самого начала месяца на участке обрубки. Выполняя и перевыполняя сменные задания, задают тон в труде обрубщики тт. Гарипов, Никитин, Морев и автогенщик т. Бушуев.

Хороших показателей достиг также коллектив участка крупного стального литья. В течение марта, апреля и с начала мая он работал над выполнением повышенного задания по изготовлению мунд для мартеновцев. На днях коллектив рапортовал об успешном завершении этого задания.

О том, как трудится весь коллектив цеха в третьем году пятилетки, можно судить по такой цифре: за первые три месяца этого года против соответствующего периода прошлого года производительность в цехе возросла на 21 процент. На таком же уровне работали фасоннолитейщики в апреле и продолжают работать в мае.

Ю. ВЫСОТСКИЙ.



И КОЛИЧЕСТВО, И КАЧЕСТВО

Отлично работает в цехе металлической посуды бригада № 4 (начальник смены М. К. Тараканов, мастер Г. В. Штепа, профоргбригадир электропечей М. Д. Евсеев). В апреле коллектив добился победы в социалистическом соревновании и за достижение лучших производственных показателей

был отмечен денежной премией. С огоньком продолжает трудиться он и в мае. Успешно выполняя план, бригада выдала за неполные три недели этого месяца первосортной продукции больше нормы на 20 тонн.

Тройка лидеров

С каждым днем накапливается металл, отчисляемый коллективом домны № 3 в общецеховой сверхплановый фонд. За первую половину мая бригады, обслуживающие эту печь, выдали дополнительно к заданию 2600 тонн чугуна, а к началу третьей декады месяца коллектив, руководимый опытными мастерами доменного

дела Петром Савенковым, Алексеем Базулевым, Дмитрием Карпетой и Николаем Феофановым, увеличил эту цифру более, чем на тысячу тонн.

По-прежнему одним из лидеров социалистического соревнования является коллектив домновой печи № 5. Умело используя полезный объем своего агрегата, брига-

ды мастеров Ивана Буданова, Владимира Домнина, Николая Корчкова и Ивана Данилова выплавили за две декады мая 950 тонн чугуна сверх плана.

Внушительный «плюс» накопили уже и доменики печи № 7: с начала месяца они выдали дополнительно к плану почти 700 тонн чугуна.

Ю. САШИН.

Хорошо трудится модельщик Виталий Александрович Рюмин, выполняющий по полторы нормы ежедневно. Специалист высокого класса выдает модели только высшего качества.

НА СНИМКЕ: В. А. Рюмин за работой.

Фото Н. Нестеренко.

Н. СЕНИЧКИНА, нормировщик производства металлоизделий.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 61 (4493)
Год издания 29-й

ЧЕТВЕРГ, 23 мая 1968 года

Цена 1 коп.

ВСЕ БЫ ХОРОШО, НО...

На железнодорожном транспорте комбината имеется более 450 централизованных стрелок, около 60 поездов, оборудованных автоматической поездной сигнализацией (а некоторые и автошлабаумами), и много других устройств.

Приборы устройств СЦБ через определенное время должны проходить лабораторные испытания, т. е. проверяться и ремонтироваться. Работой этой занимается в службе СЦБ специальный участок — КИП, как мы его называем, — который организован был недавно и делает теперь, можно сказать, первые самостоятельные шаги. Несмотря на некоторые трудности, связанные со становлением, коллектив трудится довольно успешно. Если в марте, например, одних только реле отремонтировано было 250 штук, то в апреле количество отремонтированных реле достигло более 320 штук. Хорошо справляются со своими обязанностями молодой коммунист А. Сарафанников, комсомолец В. Захаркина, Н. Шестаева и другие.

Но для того, чтобы коллектив нового участка в короткое время смог начать работать в полную силу, ему требуется помощь. Одна из причин, создающих дополнительные трудности в работе участка и снижающих его возможности, — отсутствие слесарных инструментов для ремонта реле и других приборов. Кроме того, нет еще и проводов.

— Из-за отсутствия нужной марки проводов, — говорит мастер И. Ф. Фролова, — мы в настоящее время не можем ремонтировать трансформаторы, а их у нас накопилось уже очень много. Нет необходимых конденсаторов, что задерживает ремонт блоков для электрической централизации станций Доменная, Ежовка и других.

На заявки снабженцев железнодорожного транспорта в отделе снабжения комбината смотрят как на второстепенные вопросы, считая их, по-видимому, мелочами. Как же иначе объяснить такое положение, когда вот уже в течение года не предпринимается ровным счетом никаких мер по улучшению снабжения участка.

Ведь надежная работа устройств СЦБ — это прежде всего безопасное движение поездов, от которого зависит своевременное обслуживание транспортниками отделов и цехов комбината.

М. ГАТТАРОВ,
наш общественный корр.

Руда, вода и техника

Электрики-автоматчики дробильно-обогащительной фабрики № 5 сейчас заняты автоматизацией загрузки шаровых мельниц. На одной мельнице уже степень загрузки регулируется автоматически. Еще на одной мельнице ведутся сейчас работы. К годовщине Октября, обещают рационализаторы, автоматический контроль за загрузкой шаровых мельниц будет осуществлен уже на четырех мельницах, а пока что на всех мельницах, кроме одной, работают «на глазок».

Машинист шаровой мельницы работает, надеясь на свой глазок: видит, пульпа идет плотная после помола, значит, воды добавить надо. И наоборот, если он найдет, что пульпа идет слабой плотности, значит, надо увеличить поток руды.

Работа «вслепую» отрицательно влияла на технологию, да и качество помола при недостатке воды или руды в любом случае ухудшалось.

Как наладить регулировку подачи воды и руды в мельницу? Над этим задумались электрики-автоматчики. Ведь если решить эту задачу, то только улучшение качества концентрата окупит все расходы, а еще улучшение технологии, а экономия электроэнергии, а настроение работающих — это тоже важно.

Долго ли думали новаторы над решением, во всяком случае, каждый это знает, новое дается нелегко, но задача была решена. Загрузка шаровых мельниц будет автоматизирована. Все, что нужно для этого, уже есть. Опыт работы одной мельницы с автоматизированной загрузкой показал, что игра стоила свеч.

Пусть поток воды будет одинаковой мощности всегда, решили рационализаторы, а поток руды надо регулировать: в зависимости от степени загруженности мельницы поток руды будет то увеличиваться, то уменьшаться. Сложность заключалась в том, что нужно было связать как-то степень загрузки мельницы и поток руды.

Нужно сделать регулируемой скорость конвейера, чем больше загруженность шаровой мельницы, тем ниже скорость конвейера, тем меньше будет поток руды, и наоборот.

Так и сделали. Теперь будет все нормально.

М. ХАЙБАТОВ.