

Победа легко не дается

ВАЛЬЦОВЩИК-ПЕТЕЛЬЩИК с виртуозностью циркача орудует клещами. Он ловко хватается концом раскаленной полосы и задевает в очередную клетку прокатного стана. Извиваясь змейкой, стремительно несутся красные ручки металла по рольгангам, превращаясь в нужный профиль. Чтобы так красиво работать, ну скажем, как вальцовщик Петр Лелехин, надо иметь огромный навык, а это приходит с годами. Петр Лелехин вот уже двадцать лет «ловит» концы клещами.

Многое в работе стана достигается умелыми мастерами прокатки. Опытный вальцовщик-петельщик редко упустит полосу в брак. И все-таки есть предел человеческой

возможности. Если увеличить скорость прокатки металла, то и опытному вальцовщику будет не под силу. А закон нашей действительности таков: наращивать и наращивать производственную мощность. Верный путь к этому — увеличение скорости прокатки. И вот старший мастер стана «250» № 1 Николай Григорьевич Кива и начальник стана Иван Александрович Сычев решили увеличить диаметр всех рабочих валков на 5 миллиметров, а это значит увеличить скорость прокатки.

Но прежде надо было высвободить вальцовщиков-пе-

тельщиков, которые передают полосы с одиннадцатой клетки на двенадцатую. Эта проблема была решена успешно. Был введен в действие четвертый обводной аппарат с роликовой арматурой. Благодаря этому увеличилась производительность стана, улучшилось качество продукции, высвободилось четыре человека вальцовщиков. И самое главное — представилась возможность увеличения скорости стана.

Когда сделали пробную пару валков, на пути стала еще одна трудность. Муфты соединительных шпинделей не выдерживали, рвались. Пришлось

срочно искать решение и этой проблемы. Выход был найден. На трехах рабочих валков сделали небольшое закругление и это позволило нормально работать валкам при некотором перекосе соединения.

Но не только в техническом усовершенствовании оборудования заключается успех штрипсовиков. В цехе большое значение придается повышению технического уровня рабочих. Сейчас на стане «250» № 1 почти все вальцовщики повышают свое образование в школах мастеров, в техникумах, в школах рабочей молодежи и в других учеб-

ных заведениях. Вальцовщики Анатолий Селезнев, Владимир Кречин, сварщик Василий Лесниченко учатся в горнометаллургическом институте.

Грамотная работа вальцовщиков значительно ускоряет настройку стана, а это положительно сказывается и на производительности, и на качестве продукции.

В течение восьми месяцев этого года прокатный стан нередко испытывал трудности в снабжении металлом, но благодаря проделанной работе производственный план из месяца в месяц успешно выполнялся. Поэтому не случайно заслуги коллектива стана «250» № 1 представлены на Выставку Достижений Народного Хозяйства.

Н. ИВАНОВ.

Партийная жизнь

Дисциплина — прежде всего

На одном из последних партийных собраний в обжимном цехе вопрос стоял о дисциплине. Возник он не случайно. Это показал в своем докладе секретарь партбюро т. Недорезов. Докладчик перечислял факты, которые вызвали и удивление, и возмущение. Вот они эти факты: коммунист инженер Гореев, техник Костенко, вырубщик Минаков и слесарь Перевалов в течение этого года не посетили 6 партийных собраний. Как можно допустить такое? Следуя примеру названных товарищей, не посещает партийные собрания и кандидат в члены КПСС Фадеев.

Удивляет не столько само непосещение собраний сколько попытка оправдать свой отрыв от партийной организации. То он, видите ли, не знал о дне собрания, то у него был выходной.

Возьмем первое — «не знал». Секретарь партбюро, понятно, обязан заранее сообщать о дне собрания и о повестке дня (что и делается у обжимщиков). Но, предположим, ни секретарь партбюро, ни партгруппорг не напомнили о собрании. Разве это дает коммунисту право не посещать собрания? Настоящий коммунист сам спросит, когда и что, пометку для себя сделает, чтобы и дома знали, что в этот день их глава или член семьи занят, пусть то выходной или обычный день. Ссылки на то, что в день собрания «ушел на выходной» для коммуниста просто не серьезны. Так может заявить не коммунист, в котором видят вожака, а обыкновенный человек.

Член КПСС т. Гореев, ухитрившийся за восемь месяцев не посетить шесть собраний, считает, видно, что к нему и претензий быть не должно. Он, как диспетчер, работает вроде бы неплохо. Предположим, что это так. Но т. Горееву следовало бы помнить, что добросовестно работать за плату, выполнять свои непосредственные обязанности — этого недостаточно для коммуниста. На него возлагается определенная доля общепартийной работы, которой настоящий коммунист бескорыстно отдает свой труд, энергию, время, способности.

Участие члена или кандидата КПСС в работе партийных собраний — одна из форм его активной работы. На собраниях обсуждаются важнейшие вопросы жизни коллектива, партийной организации, здесь намечаются пути устранения недостатков. Партийное собрание является, как ска-

зано в Уставе партии, высшим руководящим органом партийной организации. Как может коммунист пренебрегать посещением собраний?

А вот т. Минаков нарушает не только партийную дисциплину, он вообще не в ладу с тем, что ха-

ХРОНИКА

ОТЧЕТНО-ВЫБОРНОЕ партийное собрание состоялось в управлении внутризаводского железнодорожного транспорта. Избран новый состав партийного бюро. Секретарем партбюро избран инженер **СЕМЕН МАРКОВИЧ МАКАРОВ**.

СОСТОЯНИЕ СОВЕРНОВАНИЯ за коммунистический труд. Так называлась повестка дня очередного партийного собрания, состоявшегося в отделе технического контроля комбината. Докладывал собранию председатель цехового комитета т. Новоселов.

КОММУНИСТЫ второго мартеновского цеха на своем очередном собрании обсудили вопрос о готовности партийной организации к началу учебного года в сети политического просвещения. Собрание избрало делегатов на предстоящую XXII партийную конференцию комбината.

В Блокнот Агитатору

* Болгария занимает территорию 111 тысяч квадратных километров, население на 1 января 1964 года составляло 8.111.132 человека.

* В республике создана современная металлургия. Только после вступления в строй Кременковского металлургического комбината Болгария будет ежегодно получать 5 миллионов тонн железной руды, 3900 тысяч тонн чугуна, 4 миллиона тонн стали, 3455 тысяч тонн проката и 500 тысяч тонн барита. Болгария будет произво-

дительно примерного труженика. Этот коммунист совершил прогул, за что имеет строгое партийное взыскание. Казалось, такая встряска должна была подействовать, заставить т. Минакова подумать хорошенько о своих обязанностях, вспомнить Устав КПСС, где говорится, что член партии обязан служить примером коммунистического отношения к труду, выступать застрельщиком всего нового, прогрессивного.

Нарушения партийной и производственной дисциплины некоторыми членами и кандидатами КПСС — результат непонимания своих больших почетных обязанностей отдельными коммунистами. И вот тут-то повинна вся партийная организация, партийное бюро в частности.

В партийной организации обжимного цеха редко вспоминали об Уставе КПСС, об обязанностях коммуниста. Партийное бюро не взыскивало строго за пассивность, за нарушение дисциплины.

Сейчас партийное бюро взялось за укрепление дисциплины, за повышение активности коммунистов.

Пора!

Ф. ИВАНОВА,
инструктор парткома.

У наших друзей

дуть в 10 раз больше стали на душу населения, чем Турция и Греция.

* Сельское хозяйство Болгарии производит примерно на 90 процентов больше продукции растениеводства, чем до победы революции. Объем животноводческой продукции увеличился более чем на 50 процентов.

* На полях Болгарии работает около 50 тысяч тракторов (в переводе на 15-силые), более 10 тысяч комбайнов и других сельхозмашин.

В **ЭЛЕКТРОРЕМОНТНОМ КУСТЕ** МАРТЕНОВСКИХ И ПРОКАТНЫХ ЦЕХОВ ХОРОШО ЗНАЮТ БРИГАДИРОВ ЭЛЕКТРОСЛЕСАРЕЙ П. ОСТАПЕНКО И В. ДЕДУРКО. ОНА ОНИ УСПЕШНО СПРАВЛЯЮТСЯ С ОТВЕТСТВЕННЫМИ ЗАДАНИЯМИ ПО РЕМОНТУ И МОНТАЖУ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ В МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ЦЕХАХ. ОНИ ОБЕСПЕЧИВАЮТ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО РЕМОНТА И ДОСРОЧНЫЙ ПУСК АГРЕГАТОВ В ДЕЙСТВИЕ.

НА СНИМКЕ: П. Остапенко и Дедурко.



Заседание ПДПС

22 сентября 1964 г. в актовом зале ЦЗЛ состоится заседание общекорбинатского постоянно действующего производственного совещания.

На рассмотрении заседания выносятся вопросы «Повышение качества стали и состояние технологии в мартеновском производстве комбината».

Докладчик — главный сталеплавильщик Трифонов А. Г. На совещание приглашаются все члены ПДПС, начальники цехов, председатели цехкомов, секретари парторганизаций, передовики производства.

Начало заседания в 17 часов.

ШКОЛА ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА В ДОМЕННЫХ ОПЫГА И МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХАХ

С 9 сентября на комбинате работает Всесоюзная межзаводская школа по изучению и обобщению опыта организации труда в доменных и мартеновских цехах.

Работу школы на комбинате открыл своим сообщением заместитель начальника ООТ Г. А. Чернов.

Первым выступил А. Д. Филатов, главный инженер комбината. Он рассказал об истории развития, состоянии работы по перспективе развития комбината.

С докладами выступили: Л. Я. Шарбер, помощник начальника доменного цеха по технологии, — «Опыт коллектива цеха по достижению высокой производительности труда»;

Д. В. Лорман, начальник лаборатории ЦЗЛАП, — «Мероприятия по механизации и автоматизации производственных процессов и труда»;

А. В. Кузнецов, начальник НИЛ, — «Об опыте проведения исследовательских работ по улучшению организации производства и труда».

М. Г. Фингер, начальник сектора технического нормирования ООТ, — «Практика ор-

ганизации труда и зарплаты в мартеновских цехах комбината»;

Г. Г. Караганов, зам. председателя профкома комбината, — «Массовые общественные формы привлечения трудящихся к повышению производительности труда».

10, 11 и 12 сентября участники школы практически знакомились с доменными и мартеновскими цехами комбината, с организацией труда. Затем школа приступила к обсуждению опыта организации труда в доменном и мартеновских цехах комбината, чтобы подготовить рекомендации и принять их. Школа заканчивает свою работу 16 сентября, а начала ее 6 августа на заводе «Запорожсталь», потом продолжала на заводе «Азовсталь», на Нижне-Тагильском и Кузнецком металлургических комбинатах.

Состав школы — представители почти всех металлургических предприятий страны, работники институтов и совнархозов.

Данная школа должна изучить структуру цеха, численность персонала, техническое нормирование, организационно-технические мероприятия.

Участники школы по каждому заводу дают рекомендации, кроме того принимают общие рекомендации, которые сдаются в Центральный научно-исследовательский институт информации и технико-экономических исследований черной металлургии.

Руководители школы и его заместители после окончания составляют отчет о работе школы Государственному Комитету по черной и цветной металлургии при Госплане СССР. Последний выносит постановление об итогах работы школы, которое вместе с рекомендациями реализуются металлургическими комбинатами и заводами.

Школа, обобщая опыт организации труда в доменных и мартеновских цехах металлургических заводов страны, позволит обеспечить повышение производительности труда на комбинате.

П. БОГАЧЕВ,
ст. инженер ОТИ.