

БУДНИ КОМИССИИ ПАРТКОНТРОЛЯ

# В заботе о главном

Ежегодно перед коллективом нашего цеха ставятся новые задачи по увеличению производства, улучшению качества стали, повышению производительности труда, внедрению передовой технологии, новых форм и методов труда.

Сегодня мне хотелось бы рассказать о том, как ведется партийный контроль за внедрением новой техники в цехе, как способствует партийное бюро выполнению этих мероприятий.

Комиссия партийного контроля за новой техникой была создана при партийном бюро пять лет назад.

Приведу несколько примеров из работы комиссии. Долгое время замена кислородных фурм на печах производилась заливаемыми кранами тридатитонного подъема. Блоки их были не приспособлены для этой работы, и потому операция эта каждый раз длилась долго, условия труда были тяжелыми. В результате всего этого резко снижалась производительность печи, терялись сотни тонн стали. При активном участии члена нашей комиссии, помощника начальника цеха по теплоэнергетике Ю. Б. Снегирева, было разработано предложение: поставить на заливочные краны специальные лебедки. Сделать это было не просто, тем более в условиях действующего производства. Несмотря на это, Ю. Б. Снегирев, как член комиссии, не жалея сил и времени, добился, чтобы работа по установке лебедок была проведена без задержек. Теперь замена фурм производится гораздо быстрее, без больших трудовых затрат.

Или другой пример. Для перевозки чугуна от миксеров к печам используются устаревшие конструкции, у которых особенно ненадежно работает электрооборудование. Частые его поломки приводили к тому, что не всегда своевременно подавался чугун, а значит проставали печи. Контроль за реконструкцией электрооборудования был поручен председателю комиссии и члену ее, дежурному электрику Р. И. Леонову. Работы были выполнены в срок.

Члены комиссии помогли ускорить установку двух консольно-поворотных кранов на ремонтных ямах ковшей. С установкой их сократилось время простоев, улучшились условия труда рабочих, повысилась производительность труда. И таких примеров можно привести много.

Работа комиссии строится по твердому плану, который утверждается на заседаниях комиссии. Составляется он на каждый квартал в соответствии с цеховым планом оргтехмероприятий. При этом мы включаем в свой ежеквартальный план не более трех-четырех мероприятий, но зато такие, которые нам под силу,

где мы уже уверены, что можем ускорить их выполнение. Так на этот, третий квартал, у нас под контролем находятся три мероприятия: реконструкция приводов передвижения моста завалочных машин, устройство переезда к рабочей площадке с южной стороны цеха, содействие и помощь в работах по переходу к бесспорной разливке стали. Поясню вкратце, что даст выполнение первых двух мероприятий.

Несколько месяцев тому назад в комиссию обратились электрики с просьбой помочь ускорить проведение реконструкции приводов передвижения моста завалочных машин. Дело в том, что там сейчас стоят двигатели, мощность которых нас уже не устраивает. Они часто выходят из строя, и из-за аварий страдает производство. Работа эта может быть проведена только с помощью механиков, но в цехе мы не могли разобрататься, кто же ее будет делать. Комиссия дважды обращалась к главному механику комбината Я. А. Шукину, сейчас решено, кто будет проводить эти работы, и в августе они начнутся.

Беспокоим мы сейчас и железнодорожников. В частности, отправлено письмо начальнику управления ЖДТ т. Мишурову о том, чтобы был построен переезд через железнодорожную линию. Дело в том, что с южной стороны теперь сделан в цех очень удобный проезд для машин, но подъезжают они к нему через рельсы, по шпалам. При этом, во-первых, портятся машины, во-вторых, нарушается инструкция по технике безопасности. Надеемся, что железнодорожники примут меры.

Организация бесспорной разливки стали—дело сложное, но и здесь комиссия старается по мере возможностей помочь специалистам, занимающимся этим вопросом. Члены ее: старший мастер разливного проката В. А. Курицын и сталевар С. Г. Гамаюнов работают по освоению этого мероприятия держат под контролем, помогают, когда необходимо, изготовить что-либо из оборудования.

Комиссия работает в тесном контакте с партийным бюро цеха. На ее заседаниях постоянно присутствует секретарь партийной организации цеха И. М. Савинов. В мае на партийном бюро, на котором присутствовал и председатель комиссии, рассматривался вопрос о том, как внедряется новая техника.

Таким образом, комиссия партийного контроля за внедрением новой техники занимается различными мероприятиями, но решение любого из них идет на пользу производству, коллективу цеха.

М. ФЕОФАНОВ,  
председатель комиссии партийного контроля  
мартеновского цеха № 1

МАЛИНИН долго не мог понять, в чем же дело? Вроде бы все тщательно проверено, а подшипники все равно ломаются, разлетаясь в разные стороны. Так продолжалось два месяца. Причину нашли: перекос деталей. Начались исследования.

Александр Егорович Малинин — техник-механик. Заканчивает второй курс вечернего отделения горно-металлургического института. В прово-

валков, начали испытание. Но снова неудача—горит копролитовое кольцо подшипников.

Апрель. В подушки валков поставили упорные сферические подшипники.

(Из записной книжки Малинина).

Это был единственно верный способ избавиться от неудач. И он оправдал себя. За апрель сломался только один подшипник (до иссле-

Начало смены было омрачено небольшой аварией. Старший вальцовщик А. И. Жерлицын огорчен. Прошло сорок минут, а сделана только половина работы.

— С час простои, — говорит Анатолий Иванович, — так что в график сегодня вряд ли уложимся.

Но после запуска стана, узнав о цели моего прихода, Жерлицын оживился и начал рассказывать о новшестве. (Впрочем, к новому делу безразличных в бригаде нет. Каждый стремится помочь чем-то, подсказать).

— Объемно-напряженные клетки работают нормально, а уже заявили о себе: повысилась производительность стана, улучшилось качество выпускаемой продукции. В этом, прежде всего, заслуга Малинина. Благодаря его неустанной работе достигнут успех.

А сам Малинин говорит так:

— Если бы не дружеская поддержка мастера по снабжению Ю. Н. Рыболовлева, слесаря П. В. Власкина, старшего мастера Н. Г. Кивы, я мало чего достиг бы.

Через полтора-два месяца на 22 подушках валков будут установлены сферические упорные подшипники и станет возможным то, к чему стремился все это время Малинин и его товарищи. Но они не останавливаются на достигнутом.

Б. КИРИЛЛОВ.

## НАКАНУНЕ ПОБЕДЫ

лочно-штрипсовом цехе работает с 5 октября 1973 года. С декабря занимается освоением прокатки металла на объемно-напряженных клетях. Работали вдвоем: Малинин и главный конструктор из ВНИИметмаша Ю. П. Бурлачков.

Декабрь. Преследуют неудачи. Стан простоял 7 часов 20 минут. Январь — 8 часов 35 минут.

Февраль. Кажется, нужное решение найдено — снизили осевое давление на подшипники до 15 атм (было 50). Отцентрировали подушки

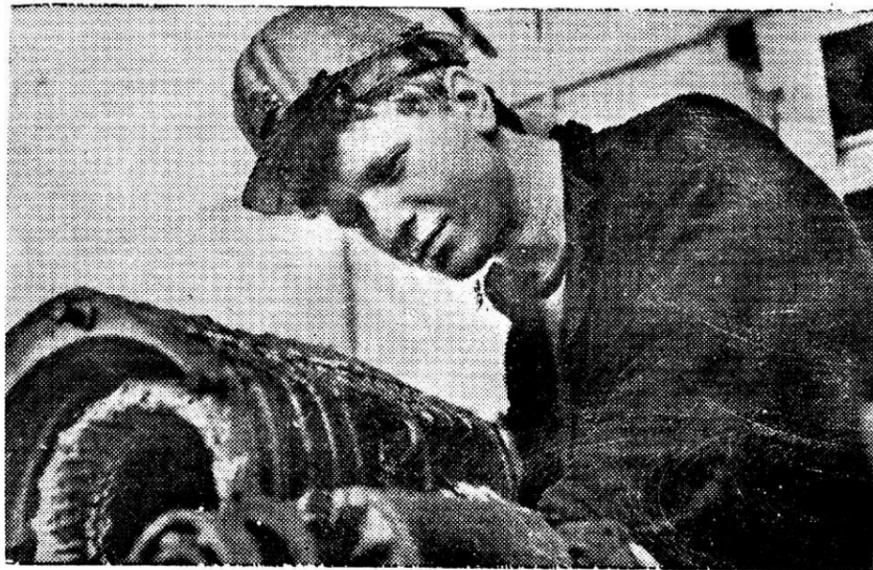
дований в месяц выходило из строя 9—11 подшипников).

В настоящее время в десяти подушках валков установлены сферические подшипники. Состояние копролитовых колец удовлетворительное.

Недавно присажал Ю. П. Бурлачков. Дал добро на установку сферических упорных подшипников еще в 22 подушках. Связь с главным конструктором поддерживается.

(Из записной книжки Малинина).

...С утра сегодня работал коллектив третьей бригады.



Николай Посысов пришел в коллектив кузовного электромонтажного цеха, обслуживающего мартеновский и прокатный переделы, после окончания технического училища. Старшие товарищи помогли ему освоить специальность электромонтера и стать хорошим специалистом. А когда подошло время призыва в Советскую Армию, дали ему наказ быть передовиком в боевой и политической подготовке. После демобилизации Николай снова вернулся в родной коллектив. Сегодня он один из передовиков социалистического соревнования. За успехи в работе накануне Дня металлурга ему была вручена Почетная грамота администрации и общественных организаций комбината.

На снимке: Н. Посысов за работой.

Фото Н. Нестеренко.

СКОРО ПОДПИСКА

### К ВАЖНОЙ КАМПАНИИ ГОТОВЫ

5 августа начинается подписка на газеты и журналы. Партийная организация нашего цеха провела подготовку к ней заранее. Составлен экран подписных изданий, с которым может ознакомиться любой работник цеха.

Утверждены списки общественных распространителей газет и журналов, большинство из которых имеет богатый опыт этой работы. Всю работу возглавит член партийного бюро Н. Н. Марков.

Среди общественных распространителей печати будут такие опытные помощники партийного бюро, как Б. Г. Каратаев, В. И. Левчук, В. С. Чернев, А. В. Яковлев и многие другие. Привлечены впервые и два молодых мастера-коммуниста Б. И. Булахов и В. Е. Киселев. Около 6 тысяч экземпляров газет и журналов выпустят трудящиеся цеха на 1975 год.

В. ВОРОЖБИТОВ,  
секретарь партийной организации ЛПЦ № 3.

Александр Конышов приехал из Калужской области в Магнитку учиться. Мечтал о горно-металлургическом институте. Усердно готовился. Но на экзаменах Саше не повезло. Уезжать же хотелось, да и родственники в городе были. Посоветовали парню поступить в механический цех, станочником «Интересная специальность», — говорили многие.

Так он и сделал. Поставили его напарником к Семену Яковлевичу Шибанову, призванному в цехе расточнику, замкнутому, не спеша сходить к малознакомым людям человеку.

Работа токаря-расточника заинтересовала парня. Семен Яковлевич едва успевал отвечать на вопросы новичка. Особенно по чертежам. Ведь с непривычки читать их очень тяжело. И приходилось Шибанову объяснять, о чем говорят всевозможные значки, что такое вид, проекция. Сметливый, жадный до знаний, парень пришелся по душе Шибанову. Они подружились. Тем более, что позднее обменялись и сходились их биографии.

С. Я. Шибанов тоже после армии, недолго раздумывая, пришел в цех. Тоже начинал с азав. И вот уже сменил восемнадцать кален-

РЯДОМ С НАСТАВНИКОМ

### КОГДА ЕСТЬ ДРУГ

дарей, ходит о нем по цеху добрая слава.

...Семь часов утра. Двое склонились над чертежом, о чем-то горячо спорят. Сашу смущают размеры расточки.

— Смотри вид «А-А», — подсказывает Семен Яковлевич.

И я уверен, что за правильным решением дело не станет. Ведь бывает, смотришь на некоторые; бегают, суетятся, а толку никакого. Здесь же иначе: разберутся, обговорят, все без шумихи, быстро.

Помню случай. В цех поступил заказ ТЭЦ. Нужно было с высокой точностью обработать торцы ротора. Представитель заказчика неуступно находился возле детали, переживая: не дай бог запорют!

— Не беспокойтесь, все будет в полном порядке, — успокаивал его мастер Н. Н. Овчинников. — Не подведем!

И работа была выполнена качественно.

Сегодня Шибанов и Конышов выполняют ответственные заказы всех служб и цехов комбината. Работают

они вдвоем, так как на их станке растачивают самые большие детали. Рама манипулятора для обжимного цеха, например, занимает площадь в тридцать квадратных метров. Удивляешься порой, как они вдвоем устанавливают такую машину. А им хоть бы что. Работают, стремятся сделать все лучше, не стесняются думать о рекордах. Соревнуются с Николаем Максимовым, а он, ох какой серьезный соперник.

...Предельно внимательные взгляды, на лица напряжены. Саша выполняет главнейшую операцию — расточку. Резец настроен по разметке, проверен. И, подчиняясь уверенным движениям рабочей руки, резец круг за кругом начинает снимать стружку.

Шибанов видел эту картину бесчисленное множество раз. Для Александра она еще не утратила свежести и новизны. Трудовой путь его только начинается. И идет он к нему с надежным наставником и другом.

И. ЖИРОШ,  
разметчик механического цеха.