Вести из партийных организаций

## ПОД КОНТРОЛЕМ ПАРТБЮРО

На днях партийное бюро заслушало председателя цехового общества «Знание» В. И. Данилова о работе общества за пять месяцев текущего года.

С начала года в бригадах прочитано 46 лекций: о внутренней и внешней политике Советского Союза, о международных событиях и другие. Особое внимание отводится материалам XXV съезда партии, его роли в международной жизни.

На партийном бюро была отмечена хорошая работа лекторов мастеров Ю. Н. Будюкина, В. П. Бибина, М. М. Снигура, Н. П. Гаврищука, Ф. Х. Сулейманова, огнеупорщика В. Д. Панкратова.

Партийное бюро рекомендовало обществу «Знание» разнообразить тематику лекций.

**А. МОРИН,**
**секретарь партбюро ЦРМП.**

## Созданы комиссии

Чтобы партийное собрание прошло на высоком идейно-организационном уровне, необходима его тщательная подготовка. Не всегда созданная для подготовки очередного собрания временная комиссия успешно справляется со своей задачей, не всегда члены ее достаточно компетентны в вопросе, вынесенном на повестку собрания. Поэтому партийное бюро нашего цеха решило создать три постоянные комиссии по семь человек в каждой, которые в зависимости от повестки собрания будут заниматься его подготовкой. Одна комиссия, к примеру, будет заниматься вопросами техники безопасности, качеством ремонтов, производительностью труда и т. п. Другая—дисциплиной труда, индивидуально-воспитательной работой, организацией отдыха трудящихся, культурой и эстетикой производства. Сфера деятельности третьей комиссии — вопросы партийной жизни. Для подготовки собрания члены комиссии будут привлекать специалистов со всех участков, кандидатов в члены партии, молодых коммунистов. Эти комиссии будут также участвовать в подготовке вопросов на заседания партийного бюро.

Вчера на партийном бюро был утвержден состав комиссий и их председатели. Комиссии возглавили машинисты электровоза: И. Ф. Дедушев, А. С. Сорокин, И. А. Бледных. Все они коммунисты с большим партийным стажем, опытные специалисты. В состав комиссий вошли машинисты электровоза А. А. Жуков, В. И. Пушкарский, И. П. Давыдов, Б. С. Ильясов, машинисты тепловоза Ю. П. Валов, П. П. Шеметов, Г. В. Ренев и другие коммунисты.

В стадии создания и еще одна комиссия, которая будет действовать при партийном бюро. Возглавит ее член партбюро А. С. Велижанин. В задачу этой комиссии будет входить подготовка молодых рабочих к вступлению кандидатами в члены КПСС, привлечение их к общественной работе в период прохождения кандидатского стажа.

**С. ФЕОКТИСТОВ,**
**секретарь партбюро локомотивного цеха ЖДТ.**

**МЫ — ИНТЕРНАЦИОНАЛИСТЫ**

**С 20 по 23 мая в Хабаровске проходила профсоюзная встреча «За мир и дружбу», на которую прибыли 300 японских металлургов. На этой встрече был и представитель Магнитки — Герой Социалистического Труда старший горновой доменного цеха Василий Дмитриевич Наумкин. Мы попросили Василия Дмитриевича рассказать об этой встрече, поделиться своими впечатлениями.**

# ВСТРЕЧА ДРУЗЕЙ

Японскую делегацию мы встречали на железнодорожном вокзале, куда она прибыла спецпоездом из Находки. Среди встречавших был член Президиума ВЦСПС, председатель ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности И. И. Костюков, член Президиума ВЦСПС, Герой Социалистического Труда старший оператор Нижнетагильского металлургического комбината А. Г. Бокарев, председатель Хабаровского крайсовпрофа А. Е. Дубков, председатель правления Хабаровского отделения общества «СССР — Япония» ректор политехнического института профессор М. Н. Даниловский, представители Хабаровского отделения Союза советских обществ дружбы и культурной связи с зарубежными странами, советские металлурги.

Встреча была теплой. Надо сказать, что для «мобильности» японская делегация была разделена на 12 групп, к каждой группе был прикреплен переводчик. И все же только на третий день был преодолен «языковый барьер», когда мы ближе узнали своих японских коллег, освоились, нашли общий язык.

В первый же день состоялась встреча во Дворце завода «Амуркабель». Открыл встречу председатель Хабаровского крайсовпрофа А. Е. Дубков. На встрече выступили председатель ЦК профсоюза металлургов И. И. Костюков, председатель центрального исполнительного комитета федерации профсоюзов рабочих металлургической промышленности Японии Иосидзи Мията, советские и японские металлурги. И. И. Костюков рассказал о наших профессиональных союзах, о той роли, которую они играют в жизни советских людей, и выразил надежду в том, что эта встреча послужит укреплению дружбы между японскими и советскими металлургами, т. е. оправдает свое название — «За мир и дружбу». Японские металлурги подарили нам вымпел, на котором по-русски и по-японски было написано: «Мир, дружба, солидарность».

Руководитель японской делегации Иосидзи Мията в своем кратком выступлении сказал о том, что надежды японских трудящихся, как и всего прогрессивного человечества, одни — укрепление мира на земле, чтобы не повторились ужасы войны.

Очень много дали нам личные контакты с японскими коллегами. Правда, первое время все держались скованно, стеснялись. Однажды (на третий день встречи) во время прогулки на теплоходе «Дежнев» по Амуру мы наконец-то разговорились по-настоящему. В какой-то степени помогла и пасмурная погода. Было прохладно, и мы спустились в каюты. Разговорились. Японцы интересовались многим. В частности, спрашивали у меня, где я работаю, какая у меня семья, где учатся дети, сколько я плачу за квартиру, сколько зарабатываю... И не переставали удивляться. Для них, например, было неожиданностью, что за обучение детей у нас не взимают никакой платы, а плата за жилье — невысокая. В свою очередь японские металлурги рассказали о том, что у них очень высокие цены на продукты питания, плата за квартиру тоже высока, причем цены все время растут.

Очень интересовались японцы тем, какое у нас внимание уделяют очистке водного и воздушного бассейнов, куда мы деваем промышленные отходы. Я рассказал о том, какое внимание у нас уделяется охране окружающей среды от загрязнения, об Урале, в котором за последние 5—6 лет вода стала намного чище, о том, что и в дальнейшем будет продолжена эта важная работа, на которую государство отпускает громадные деньги.

Вместе с гостями мы были в Хабаровском цирке, в кино, институте инженеров железнодорожного транспорта, в детской поликлинике. Везде нас встречали гостеприимно, объясняли, показывали, отвечали на вопросы. Например, в детской поликлинике японцы спросили о том, на какую помощь больные могут рассчитывать в субботу и воскресенье. Дело в том, что в Японии помимо того, что медицинское обслуживание дорогое, в выходные дни поликлиники не работают. И они были удивлены, когда главврач поликлиники сказал им о том, что у нас по вызову дежурный врач выезжает к больному в любое время суток.

Гостям очень понравился Хабаровск, они много фотографировали, были в краеведческом музее.

Был и спортивный праздник. Мне пришлось, например, трижды участвовать в перетягивании каната.

В честь гостей участники художественной самодеятельности Дворца профсоюзов дали большой праздничный концерт. В нем приняли участие и японские металлурги. В этот день со сцены звучали «Калинка», «Подмосковные вечера», «Катюша», которые исполняли японские друзья. А потом все вместе пели «Интернационал», причем гости пели его на русском и на японском языках.

Все больше узнают о нашей стране в Японии. Там высоко чтят имя великого Ленина — основателя Советского государства. Гости увезли с собой книги, портреты Ильича, значки, сувениры.

Пришло время прощаться. За четыре дня мы очень сблизились, у нас появилось много новых друзей. Со многими японскими коллегами мы обменялись адресами. И когда поезд тронулся с перрона Хабаровского вокзала, из открытых окон вагонов раздались русские слова: «Мир!», «Дружба!», «Приезжайте». Японские друзья махали нам руками, у многих на глазах были слезы...

Когда гости уехали, состоялось совещание руководителей нашей делегации, на котором была высказана мысль о необходимости дальнейшего расширения контактов с японскими коллегами. Нынешняя встреча была не первой. Впереди — новые встречи. Советские металлурги получили приглашение и посетят Японию уже в этом году.

**В. НАУМКИН,**
**старший горновой доменного цеха.**

**РАССКАЗЫ О МОЛОДЫХ КОММУНИСТАХ**

# ОТКЛИК ДУШИ

— Как я оказался в Магнитке? — Сергей, не выпуская из рук напильника, задумывается. — Для меня это было закономерно. Еще когда в Алапаевском техникуме учился, все мечтал о большом предприятии, о молодом городе с институтом. А в армии служил вместе с парнем-магнитогорцем. Леонид Черкасов... Он меня и сагитировал на ММК. Приехал я вроде как сгоряча, за кампанию, а поработал и понял: это именно то, что искал...

Какой-то стремительной, напористой силой веет от этого парня. Глубокие, вдумчивые глаза, спокойный, уверенный голос человека, определившего главную цель в своей жизни и твердо идущего к ней. Сергей Печенкин, слесарь механического цеха...

— Что подтолкнуло к институту?..А я давно хотел учиться в институте. Как устроился на работу, сразу пошел на подготовительные. А через год поступил на мехфак. Сейчас за плечами почти три курса. С детства мечтал о механике, хотя семья у нас была «гуманитарная» — родители у меня оба педагоги...

Сергей рассказывает о семье, о бригаде, а я думаю: счастливы люди, которые могут вот так управлять своей судьбой, собственными силами добиваться осуществления заветной мечты и всегда стремиться вперед и в глубь жизни!..

— Как успеваю?... Учеба меня не обременяет. Я с первого дня научился распределять время — это единственный рецепт, чтобы успевать. Правда, спортом сейчас уже меньше приходится заниматься. Но для того, чтобы постоянно быть в форме, время найти можно. Такая насыщенность жизни отлично организует мысли, поступки. Пустяками заниматься, естественно, некогда. А к работе, к комсомольским делам я стал относиться только еще более серьезно.

Откровенная непримиримость к беззаботной, «свободной» (вернее, освобожденной от всякой ответственности) жизни сказывается и в отношении Сергея к своему делу, профессии. За четыре неполных года работы в механическом он неоднократно был победителем соцсоревнования (например, в 25-недельной ударной вахте в честь XXV съезда КПСС), добился звания «Ударник коммунистического труда». В бюро ВЛКСМ ремонтного отделения он, верный своему давнему и непроходящему увлечению спортом, руководит физкультурно-массовым сектором. А этой весной в жизни Сергея Печенкина произошло очень значительное и долгожданное событие: по истечении кандидатского срока его приняли в партию.

— Я давно к этому готовился. Изучил программу, Устав, взялся за политэкономию (современный человек просто обязан разбираться в политике и экономике!). И неожиданно так увлекся политэкономией, философией, что они стали мне просто необходимы! Тем более теперь, когда получил партбилет, постоянно нужно быть в курсе всех событий, происходящих в мире, уметь правильно их оценивать. Да и жить, опять же, интереснее, когда все вокруг находит отклик в душе!

Вот так и живет он, молодой коммунист Сергей Печенкин.

**И. КИЯШКО.**

**Труженики цеха механизации № 1 вместе со всем коллективом комбината стремятся в первом году десятой пятилетки добиться высоких трудовых показателей. Особенно успешно трудится бригада мастера М. А. Алейникова, ежемесячно выполняющая задания до 115 процентов и неоднократно выходившая победителем в социалистическом соревновании.**

**НА СНИМКЕ: передовые труженики бригады токари Нэлли Владимировна КУДРЯШОВА, Валентина Яковлевна АБАБКОВА, Нина Васильевна СТАРЦЕВА, Рашида Ардвашиновна НОСКОВА.**

Фото Н. Нестеренко.

**Качество твоей работы**

# К ОДНОМУ ДЕЛУ—

Известно, что разливка стали некроющим стопором существенно сказывается на качестве как внутреннего строения, так и поверхности стального слитка.

В мартеновском цехе № 1 доля слитков, отлитых некроющим стопором, имеет тенденцию к снижению. В 1974 году бесстопорная разливка составляла 4,3 процента, в 1975 году — 3,8 процента, в первом квартале 1976 года — 2,5 процента. Этому способствовали внедрение технических мероприятий, таких, как заливка стопоров огнеупорной массой в стопорных сушках №№ 2, 3, 4, изменение технологии подготовки стопоров для разливки вакуумированных плавок.

Однако уровень бесстопорной разливки в сравнении с другими заводами страны высок и не должен устраивать сталеплавильщиков. Тем более, что в апреле произошло ухудшение работы, а в мае этот показатель хуже, чем за I квартал (3,5 процента).

Отчего же произошло ухудшение работы в цехе? Если проанализировать, как распределяется бесстопорная разливка по блокам печей и разливочному пролету, то напрашивается вывод, что не все коллективы разливочных и печных бригад работают одинаково добросовестно. В апреле на долю двухванных печей №№ 29 и 35 пришлось 50 процентов случаев бесстопорной разливки. Те же самые 50 процентов — и по результатам работы в мае. Это даже нельзя объяснить причинами, связанными с освоением новой технологии вакуумирования металла и разливки через шиберные затворы, на долю которых приходится только 20 процентов бесстопорной разливки. Срыв в работе прежде всего объясняется низкой технологической дисциплиной и слабой организацией работ на этих печах и обслуживающих их разливочных площадках. Об этом красноречиво свидетельствуют факты. Мастер производства А. Завольский выпустил недостаточно нагретый металл на плавке № 291301. По этой причине в процессе разливки стали отстала пробка, и плавка была разлита без стопора. То же самое произошло на печи № 35 у мастеров производства Г. Лаврентьева и В. Евстифеева на плавках №№ 352155 и 352287. У мастера разливки В. Ермолаева, обслуживающего со своим коллективом печь № 29, наблюдается целый комплекс неправильных приемов в работе. На плавке № 291337 из-за неправильных действий при открывании стопора оторвали пробку. Для плавки № 291507 был поставлен ковш № 47 с неправильно установленным стопором, в результате чего во время разливки он не перекрывал канал стакана. Для плавки № 291550 был поставлен ковш № 46 с неисправным механизмом. Результат на всех плавках — бесстопорная разливка.

Те же самые причины бесстопорной разливки — на разливочной площадке № 5, обслуживающей печь № 35.

При открывании плавки № 351987 у мастера разливки А. Зелепукина раздавили пробку, для плавки № 352075 в смене мастера В. Котломина был подготовлен ковш с неправильно установленным стопором, а мастер В. Родионов для плавки № 352144 поставил ковш с неисправным стопорным механизмом.

Неудовлетворительны результаты по бесстопорной разливке на печи № 32, которая ориентирована на выплавку низколегированной стали и по условиям обслу-