

## Решения Пленума — В ЖИЗНЬ

(Сокращение. Нач. на 1-й стр.)

цивом карьере, реконструкцию приемных бункеров РОФ и многие другие проекты, дающие большие экономические эффекты. Проведены также большие проектно-конструкторские работы, связанные с освоением целых комплексов пусковых объектов аглофабрики № 4 и дробильно-обогатительной фабрики № 5.

В связи с тем, что проектный отдел горного управления в своем составе имеет всего 5 специалистов групп (по 3—5 человек), мы ряд специфических, редко встречающихся работ своими силами выполнить не можем, например, работы, связанные с газовым хозяйством, восстановлением железобетонных бунке-

ров большой емкости, некоторые задания по ЖДТ. В таких случаях мы вынуждены обращаться за помощью в проектный отдел комбината, где имеются соответствующие специалисты (в масштабе комбината). Горное управление является одним из основных звеньев в сложном хозяйстве комбината, поэтому оно и вправе рассчитывать на эффективную помощь проектного отдела комбината.

Преимущества проектно-конструкторских коллективов при крупных управлениях комбината заключаются в их оперативности. Планирование проектно-конструкторских работ производится при непосредственном участии главных специалистов и главного инженера. Отклонение от месячно-

го плана допускается только с разрешения начальника управления или главного инженера. Работы выполняются при активном участии инженерно-технических работников цехов. Предоставляется возможность систематически и глубоко изучать производство, жить одной жизнью с коллективом цеха, чутко прислушиваясь к их запросам.

Создавшееся положение с проектно-конструкторскими работами на комбинате можно улучшить усилением или созданием вновь конструкторских коллективов (по 10—15 человек) в основных цехах комбината, освободив этим проектный отдел от целого ряда проектно-конструкторских работ. Образование проектного управления комбината путем объединения всех конструкторских подразделений вряд ли улучшит положение дел. Масштабы комбината, технологическая самостоятельность отдельных управлений (горное управление, коксохимическое производство, коммунальное хозяйство, управление главного механика), а также территориальная их разобщенность требуют не громоздкую структуру конструкторских кадров, а мак-

симально приближенный к производству коллектив конструкторов, оперативно работающий со всеми звеньями данного производства и выполняющий в основном все виды проектно-конструкторских работ, связанных с действующим предприятием.

Проектный отдел комбината должен быть расширен, особенно те секторы, которые перегружены работой и не успевают своевременно выполнять проектные работы. Оформление заказов на выполнение проектных работ другими проектными организациями и прием выполненных проектных работ должны производиться специальной группой кураторов (как это делается в Гипрометзе). При этом все материалы, необходимые для проектирования, представляет цех-заказчик. В составе проектного отдела комбината должна быть группа (или сектор) по обеспечению цехов чертежами (приобретение их с заводов-изготовителей) на типовое оборудование — редуктора, насосы, металлообрабатывающие станки, компрессоры и т. д. Это позволит освободить конструкторов от «самодеятельности» по изготовлению чертежей, а

ремонтников от специальной разработки и сборки узлов оборудования.

Необходимо возобновить работу по повышению квалификации молодых кадров конструкторов, систематически проводить лекции по новым достижениям науки и техники.

Назрела необходимость в упорядочении условий оплаты труда конструкторов всех подразделений комбината, при этом следует учесть, что сдельная оплата труда не стимулирует качество проектирования, а повременная оплата не стимулирует количественную сторону проектирования. Материальная заинтересованность конструкторов имеет большое значение.

Нет сомнения в том, что при широком обсуждении вопросов улучшения проектно-конструкторских работ на комбинате они будут решены правильно и проектанты-конструкторы комбината будут и в дальнейшем содействовать более полному использованию всех имеющихся резервов на службу нашего народа. **И. МАЕВ,** начальник проектного отдела горного управления.

## ПРОГУЛЬЩИКАМ—БОЙ

На недавно проходившем пленуме профсоюзного комитета комбината обсуждался очень важный вопрос: состояние трудовой дисциплины в цехах. Было отмечено, что в отдельных цехах комбината борьба за улучшение трудовой дисциплины и уменьшение количества прогульщиков ведется крайне слабо. В тех же цехах, — а их большинство, — где повседневно проводится определенная воспитательная работа, трудовая дисциплина находится на должном уровне, и количество прогульщиков резко снижается.

Взять, к примеру, котельно-ремонтный цех. За десять месяцев текущего года не вышедших на работу по неуважительным причинам было 60 человек, тогда как в прошлом году, за такой же период времени было 87 прогульщиков. На участке изготовления количества прогульщикоиз, по сравнению с прошлым годом, снизилось на 56 процентов, а по ремонтному участку такое снижение произошло всего на 16 процентов. Очевидно, работа по укреплению трудовой дисциплины на втором участке велась слабее.

Всего же по цеху количество пропущенных по неуважительной причине рабочих дней резко уменьшилось относительно к прошлому году.

Улучшению трудовой дисциплины в котельно-ремонтном цехе способствовали некоторые воспитательные мероприятия. Во-первых, в отделе кадров

комбината стали меньше оформлять на работу прогульщикоиз, тем самым закреплялись стойкие рабочие кадры. Во-вторых, руководящие работники, партийные и профсоюзные организации стали больше уделять внимания воспитательной работе с прогульщиками. Любое нарушение трудовой дисциплины регулярно обсуждается на заседаниях цеховых комитетов, товарищеских судах.

По-прежнему основной фигурой в воспитании трудящихся цеха остается мастер производства. Однако, несмотря на одинаковые условия труда, результаты воспитательной работы мастеров разные. Например, у мастеров тт. Степанова, Омельчука, Акулинина, Друзенко, Жуковского, у механика т. Пазлова в этом году еще не было ни одного прогульщика. В то время как у мастеров тт. Шинкоренко, Разенкина, Варяница, Дериглазова уже было более трех прогульщикоиз. Это — свидетельство того, что они воспитательную работу среди трудящихся цеха ведут крайне слабо.

В настоящее время руководство котельно-ремонтного цеха, партийная и профсоюзная организации прилагают еще больше усилий для того, чтобы резко улучшить состояние трудовой дисциплины и чтобы резко сократить прогулы в цехе на каждом участке.

С. НЕННО.



Встав на трудовую вахту в честь XXIII съезда КПСС, коллектив восьмой доменной печи добился значительных успехов. Только за 28 дней ноября он записал на свой сверхплановый счет 400 тонн качественного металла. Большой вклад в общее дело вносят передовые доменщики, которых вы видите на снимке: мастер восьмой печи Трофим Исакович Бордин (слева) и газовщик Сергей Васильевич Захаров.

## ИЗДАТЕЛЬСТВО „МЕТАЛЛУРГИЯ“ ПРЕДЛАГАЕТ В 1966 ГОДУ

В основу тематического плана издательства «Металлургия» на 1966 год положены решения XXII съезда КПСС и последних пленумов ЦК КПСС. В плане учтены наиболее важные направления в развитии черной металлургии.

Печатные материалы будут содействовать внедрению в производство новой техники и технологии, повышению научного и технического уровня работников металлургической промышленности.

Будут изданы книги:

**Полухин П. И. Прокатное производство.** Излагаются теоретические основы и технология прокатного производства, а также оборудование, автоматизация и проектирование прокатных цехов.

**Филатов С. И. Теория металлургических процессов.** Дано теоретическое освещение металлургических процессов и возможность их теоретического предвидения, а также характеристика основных процессов современного металлургического производства с научным анализом и обоснованием их.

**Лейбович Р. Е. Технология коксохимического производства.**

Подробно изложены современная теория коксования и технология производства кокса. Разобраны конструкции коксовых печей. Рассмотрены физико-химические и механические свойства кокса и влияние на них различных факторов.

**Гроскинский О. Руководство по коксованию.** Том I и II (справочник). Освещаются основные вопросы и новые течения в зарубежной коксохимической промышленности.

**Явойский В. П. Теория процессов производства стали.** Излагается теория непрерывных процессов производства стали, разновидности конверторных процессов с использованием кислорода.

**Гончаров Б. Ф. Подготовка шихтовых материалов к доменной плавке.** Рассмотрено влияние ритмичности поставок на усреднение, способы добычи руд, подготовка на дробильно-сортировочных фабриках.

**Коратевич В. И. Теоретические основы окомкования железорудных материалов.** Дан анализ закономерностей движения сыпучих материалов во вращающихся гра-

нуляторах.  
**Рабинович Г. Б. Доменная плавка в мощных печах.** Рассматриваются особенности конструкций мощных печей и вспомогательного оборудования, обработка оптимального технологического режима, анализ хода основных процессов плавки, пути интенсификации и повышения экономичности работы доменных печей.

**Панфилов М. И. Интенсификация мартеновской плавки.** Рассматривается весьма актуальная проблема повышения эффективности процесса мартеновской плавки современного скоростного сталепереработки.

**Вусатовский С. Основы прокатки.** В книге обобщается обширный теоретический и практический материал о процессах горячей и холодной прокатки металлов на гладкой бочке и в калибрах простой и сложной формы.

**Дрозд В. Г., Меренков А. Н. Сортные прокатные станы.** Рассматриваются элементы рабочих линий (рабочие валки, клетки, вспомогательные механизмы и арматура рабочих клеток) и вспомогательного оборудования (механизмы участка нагревательных

печей, ножницы и пилы, моталки, холодильники).

**Полухин П. И. Тонколистовая прокатка и служба валков.** Содержатся материалы по исследованию, расчету, эксплуатации и совершенствованию конструкции валков тонколистовых станов, а также по устойчивости процесса прокатки.

**Чекмарев А. П. Прокатка на нагревательных мелкосортных станах.** В книге обобщен опыт работы действующих мелкосортных отечественных станов, рассмотрены перспективы развития сортового производства и особенности технологического процесса прокатки разных профилей на непрерывных станах.

**Шефтель Н. И. Холодная прокатка листового металла.** Описаны условия производства при обработке рулонной полосы в линиях непрерывного травления, холодной прокатки, термической обработки в современных печах и дрессировке отожженного металла. Описаны особенности эксплуатации станов, режимы обжатия полосы, условия смазки и охлаждения валков и полосы. Рассмотрены характеристика и условия работы прокатных валков, даны меры по их устранению. Специальные разделы посвящены особенностям производства холоднокатаной стали — трансформаторной, нержавеющей и жести. Описан передовой опыт ряда цехов.

**Юдин М. И. Рулонный способ производства холоднокатаных листов.** Излагается современный технологический процесс производства холоднокатаных листов рулонным способом, получившим широкое распространение на заводах. Описывается оборудование основных агрегатов цехов холодной прокатки, травления, отжига и дрессировки.

**Дримбо А. В. Автоматизация агломерационного процесса.** Широко освещается технология спекания железных руд, отечественный и зарубежный опыт автоматизации агломерационного процесса.

Все эти и другие книги можно будет купить в 1966 году в магазинах технической книги нашего города.

Подробнее с тематическим планом издательства «Металлургия» на 1966 год можно познакомиться в научно-технической библиотеке завода. **П. БОГАЧЕВ.**