

Партийная жизнь

Контроль за выполнением решений

На отчетно-выборном партийном собрании коммунисты нашего цеха резко критиковали партийное бюро за слабую организацию контроля за принятыми решениями.

Решения принимаем хорошие, а как они выполняются, никто не интересуется, говорили многие товарищи.

Учитывая критические замечания коммунистов, члены партбюро решили, что на каждом партийном собрании будем докладывать о ходе выполнения принятых решений. Этот испытанный метод позволяет держать в курсе дела всех членов организации, а секретаря партбюро заставляет повседневно интересоваться, как выполняются принятые решения. Если секретарь не будет делать этого, он не сможет информировать коммунистов.

На одном из собраний в дни подготовки к выборам особое внимание было обращено на организацию агитационно-массовой работы на избирательном участке и в цехе. Зная, что на очередном собрании нужно будет информировать коммунистов о выполнении этого решения, я, как секретарь партбюро, лично проверял, как проходят инструктажи агитаторов, интересовался, как отзываются слушатели о беседах. Хорошо работали, например, агитаторы тт. Богославцев, Гегелло и другие.

Разумеется, присутствовать на всех беседах, проводимых членами нашего агитколлектива, секретарь не в состоянии. А нужно охватить контролем работу всех агитаторов. Поэтому к осуществлению контроля были привлечены коммунисты тт. Табунев, Уманский и другие.

Контролируя выполнение решений об агитационной работе, мы интересовались, конечно, количеством бесед, но главным считали и считаем доходчивость бесед, их воздействие.

Вопрос ставился так: если после твоих бесед о борьбе за качество литья у обрубщиков работы не убавилось, не уменьшилось количество брака, разговор прошел впустую.

В начале нынешнего года мы обсуждали состояние учебы в сети партийного просвещения. Обнаружилось много недостатков: немало было товарищей, которые несерьезно относились к занятиям, слабо готовились к ним или вовсе не посещали. Было решено принять меры. Но какими должны быть они, эти меры, чтобы изменить

решений

положение? Член партийного бюро т. Сазонов вместе с пропагандистами тщательно проанализировал причины недостатков в учебе, выявил ряд предложений самих слушателей. В результате в цехе были созданы кружки партийного просвещения по сменам. Дело пошло хорошо, о чем было информировано партийное собрание.

Для контроля вообще и, в частности, чтобы информировать собрание о ходе выполнения решений, необходимо, чтобы решения были конкретными: что делать, кто будет делать и срок выполнения.

Вот одно из решений по поводу состояния техники безопасности в нашем чугунолитейном цехе. Собрание обязало председателя цехкома т. Бобровских уделять самое серьезное внимание работе комиссии по охране труда и технике безопасности.

Основываясь на решении собрания, спрашиваю т. Бобровских, что он сделал уже, что думает делать, какая помощь нужна, чтобы выполнить решение собрания.

Бывает, однако, и так. Перелистываешь протокол собрания и начинаешь ругать себя. Пункты решения общие, ни сроков, ни фамилий ответственных: «Провести разъяснительную работу», «Добиться решительного улучшения качества продукции» и т. д.

Много трудов стоит, чтобы организовать выполнение такого решения. Его очень трудно и контролировать.

Не всегда и не все решения выполняются в срок, а бывает, что наша работа не дает желаемых результатов. Такое положение с решением о технике безопасности. Придется снова ставить этот вопрос на обсуждение партийного бюро или партийного собрания. Почему явилась такая необходимость? Дело в том, что т. Бобровских, т. Кастрюбин, начальник цеха т. Сазонов, которых партийное собрание обязало заняться вопросами техники безопасности, пока что сделали очень немного. У нас не уменьшились, к сожалению, случаи травматизма. Хотя все они и очень незначительные, но их не должно быть вовсе.

Партийное бюро чугунолитейного цеха добивается, чтобы принятые партийной организацией решения выполнялись, чтобы в этом деле дисциплина была высокой.

Ф. КОНЬКОВ,
секретарь партбюро
чугунолитейного цеха.

РАЗГОВОР ОБ ИЗЛОЖНИЦАХ

Сталеплавыльщики нашего комбината, борясь за досрочное выполнение заданий семилетки, настойчиво добиваются увеличения выплавки стали. Это в свою очередь требует увеличения выпуска изложниц. Кроме того, коллектив фасонно-вальце-сталелитейного цеха должен побеспокоиться о создании запаса изложниц для новых мартеновских печей.

Как обстоит дело на участке изложниц? Этим занялась на днях партийная организация цеха.

Известно, что требования к участку непрерывно повышаются. В июне задание было больше, чем в мае, в июле — выше, чем месяц назад. Чтобы справиться с возрастающими на коллектив задачами, нужно работать предельно четко, из смены в смену, изо дня в день выполнять график.

Можем ли мы похвалиться такой четкостью в организации труда? Не можем. В цехе, наряду с высокими образцами труда есть еще очень много недостатков. Отдельные мастера, как отметило партийное собрание, не уделяют достаточного внимания повышению квалификации рабочих, а некоторые и сами не повышают своих знаний.

Правильно ставит вопрос партийная организация и весь коллектив цеха: хочется оставаться руководителем, называться мастером — учись. А то ведь, что получается. Вот мастер т. Троицкий. Он совсем не заботится о повышении своих технических знаний, не выкапывает в работу коллектива бригады, не следит за качеством.

В фасонно-вальце-сталелитейном цехе много недостатков, которые зависят от самих работников цеха. Но есть и ряд других причин. Взять работу наших кранов. Часто они простаивают, и, как правило, после ремонта. Работники куста мартен-прокат электриков «отремонтируют» кран и уйдут, а наши цеховые механики начинают доводить дело до конца. На доводку уходит еще сутки. Надо покончить с такой безответственностью в работе.

В коммунистическом парке

Добросовестно ухаживают за саженцами коммунисты цеха ремонта промышленных печей. Участок коммунистического парка, над которым шефствуют ремонтники-огнеупорщики, находится в хорошем состоянии.

На днях здесь проведена еще одна прополка. Ни одного сорняка на участке не осталось, деревца дружно тянутся к солнцу.

Мы извлекаем на свет эти недостатки не с целью оправданий. Цех работает сравнительно неплохо. Участок изложниц, которым особо заинтересовалась партийная организация, план первого полугодия выполнил на 103,2 процента. Брак здесь составил 0,7 процента. В чем же дело, какие основания для беспокойства?

Коллектив стремится к тому, чтобы больше дать изложниц. С этой целью немало было внесено предложений, намечен ряд серьезных мероприятий, без внедрения которых нельзя рассчитывать на нормальную работу по повышенной программе. Но эти многие предложения и мероприятия остаются на бумаге.

Одной из серьезных проблем является реконструкция пескометной установки. В конце апреля этого года в цехе решили, что реконструкция будет произведена. Начальнику проектного отдела т. Фетеву директор комбината т. Воронов приказал выполнить для сталелитейного цеха ряд проектных работ, в том числе проект реконструкции пескометной машины. В приказе обозначено: «Срок — II квартал». Но идет третий, а к проектированию никто и не приступал.

Ясно, что такое отношение к приказам директора не могло не встревожить партийную организацию. В решении открытого пар-

тийного собрания, состоявшегося в конце июля, сказано: «Поставить в известность директора комбината т. Воронова, что не выполняется его приказ о реконструкции пескометной установки».

В том же решении собрание ставит в известность главного инженера т. Зудина о том, что ремонт крыши корпуса цеха не производится.

Иные, не посвященные, скажут: «Разговор идет об изложницах, причем тут крыша»? А вот причем. Во время дождя, который прошел 30 июля, была размыта чаша, залито три формы стальных валков. Причинено много других неприятностей. Один дождик принес очень большие убытки. И так не первый раз. Уже не один год говорили о ремонте крыши, а дело все на мертвой точке.

В июне создана специальная комиссия, в которую вошли начальник отдела техники безопасности т. Румянцев и начальник ремонтно-строительного цеха т. Чилачава. Комиссия установила сроки, подписала акт и на этом дело кончилось. Уже многие сроки прошли, а т. Чилачава и не думает, видно, приступить к ремонту.

Нужно, наконец, поставить дело так: есть приказ, есть решение — нужно выполнять.

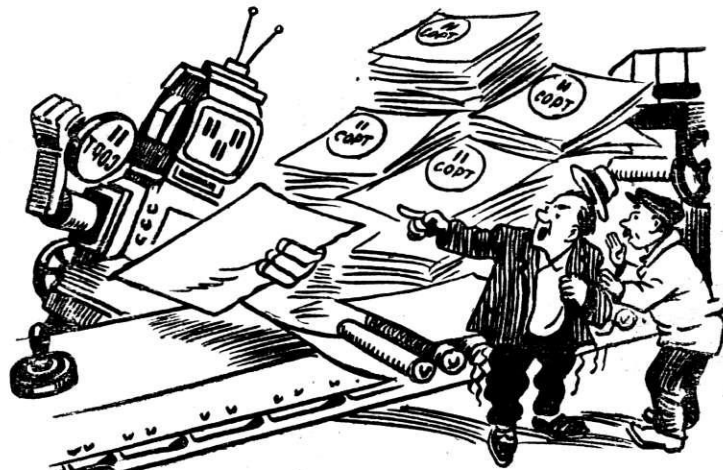
И. СИНЦКИХ,
редактор стенной газеты
«Сталеплавыльщик» ВФСЛЦ.

„Жертва“ автоматки

Послушать Ивана Федоровича Педоса, начальника листопркатного цеха № 3, можно поверить, что за автоматку он горюй.

Выступая на больших совещаниях, собраниях, Иван Федорович, нужно подчеркнуть, не без должного чувства юмора умеет показывать уровень оснащения цеха механизмами и автоматами. Участники общезаводского постоянно действующего производственного совещания хорошо помнят, как Иван Федорович с трибуны совещания довольно ядовито шутил, что-де третий листопркатный, кроме таких приборов, как амперметр и вольтметр, больше в активе ничего не имеет.

Что же, требования руководителя цеха отчасти справедливы: нужны новые, совершенные при-



— Смотрите, как быстро освоился: сразу взял самый ходовой штамп.
Рис. Г. Шибанова.

Технике семилетки — квалифицированные кадры

Большие задачи в нынешнем семилетии стоят перед коллективом нашего комбината. Ему к концу семилетки предстоит увеличить производство продукции примерно в два раза. Такой рост производства чугуна, стали и проката будет достигнут как за счет автоматизации, механизации и совершенствования технологии, так и за счет ввода в эксплуатацию новой техники, новых объектов.

Освоение новой техники, ввод в эксплуатацию новых высокопроизводительных агрегатов вызовет большую потребность в высокообразованных, квалифицированных кадрах рабочих, инженеров, техников. Да и сейчас уже довольно остро ощущается все растущая потребность в таких кадрах.

За семилетие намного возрастет

численность рабочих на нашем комбинате. Да это и понятно: будут введены в эксплуатацию новые объекты. Их комплектование решено производить преимущественно за счет молодежи. Много молодых рабочих будет принято на комбинат из учебных заведений трудовых резервов и из числа подростков, окончивших 7 и 8 классов. Значительная часть этой молодежи станет повышать свою общеобразовательную подготовку в школах рабочей молодежи. И количество учащихся здесь должно быть к концу семилетки не менее 5000 человек.

Сейчас в школах рабочей молодежи обучается около 2 тысяч молодых металлургов. Многие рабочие успешно совмещают свою учебу с работой на производстве, по-

вышают свою квалификацию, успешно осваивают работу агрегатов.

Успешно учится в 10 классе машинист крана доменного цеха А. Смирнов. Он активный производитель, хорошо знающий свое дело. Недавно ему повышен разряд с 5-го на 6-й. Юрий Власов был слесарем на коксохимическом производстве. Учеба в школе рабочей молодежи помогла ему глубже, всестороннее ознакомиться с производством. Как хорошего специалиста, руководители коксохимического производства назначили его бригадиром слесарей, и он сейчас работает по 8-му разряду. Таков трудовой путь многих учащихся школ рабочей молодежи.

Но многие не заканчивают на этом свое образование, они продолжают учиться дальше, приобретать более глубокие знания в институтах и техникумах. На вечернем отделении Магнитогорского горно-металлургического института обучается сейчас 524 чело-

век, а на заочном отделении — 168 человек. 617 молодых металлургов учится на вечернем отделении Магнитогорского индустриального техникума.

Как видно, тяга к учебе, к знаниям на комбинате большая. И она будет возрастать год от года. Нужно, прежде всего, всеми мерами поддерживать это стремление, создавать учащимся необходимые условия. Надо иметь в виду, что высшие разряды сейчас могут присваиваться только рабочим, обучающимся в техникумах, институтах, окончившим школу мастеров и успешно занимающимся в 9—10 классах школ рабочей молодежи. И в учебе должны быть заинтересованы и сами рабочие, и руководители цехов и участков.

Приближается новый учебный год. Классы в школах и кабинеты в институтах и техникумах заполнят молодые металлурги. И надо, чтобы этот учебный год прошел организованно, без отрыва.
Г. ПЕТРОВ.

боры, аппараты, агрегаты, заменяющие непроизводительный ручной труд. Но, заметим, кстати, нужно еще и желание руководителей содействовать скорейшему внедрению в производство уже имеющихся автоматов.

В своем докладе на общезаводском партийном собрании директор комбината Ф. Д. Воронов рассказал, что в третьем листопркатном цехе был установлен автомат для сортировки готовой продукции. Внимательный «контролер» жест первого сорта складывал в одно место, а продукцию второго сорта — в другое. Но вот беда: пачки со вторым сортом росли быстрее, нежели с первым.

— Нужно убрать этот автомат, — сказал Иван Федорович, — а то он всю нашу продукцию вторым сортом пустит.

А почему убрать? Не лучше ли, чтобы не оказываться «жертвой» автоматки, больше бороться за качество выпускаемой продукции?