

Партийная жизнь

## Поднимать творческую активность трудящихся

Интересным был семинар секретарей партийных организаций, проведенный на днях городским комитетом партии. После ряда лекций и докладов секретари партийных организаций выехали в листопрокатный цех № 3.

В просторном красном уголке цеха семинар был продолжен. Здесь поделились опытом своей работы секретари.

Много интересного и поучительного рассказал Я. Мамаев, секретарь партбюро третьего листопрокатного. Он кратко остановился на особенностях цеха, на тех задачах, которые решает коллектив, затем показал, как партийная организация направляет силы листопрокатчиков на успешное выполнение заданий семилетки.

— Наш цех, сказал секретарь, — успешно справляется с государственными заданиями, но это вовсе не значит, что в работе коллектива не было и нет недостатков. Недостатки были и теперь встречаются, но они не оказывают решающего влияния на нашу работу по той причине, что коллектив дружно устраняет всякие недостатки.

И тут секретарь партийной организации показывает, какую роль в мобилизации сил коллектива играет партийное бюро, все коммунисты цеха.

В начале прошлого года производственный план цеху был резко повышен. Каждый сознавал, что требуемое количество белой жести нужно дать, но как дать при наличии одного аппарата обезжиривания? Этот вопрос обсуждался на партийном бюро. Сюда были приглашены все рабочие цеха, от которых хоть в какой-то мере зависит повышение производительности агрегатов. Бюро заслушало начальника участка, членов комиссии, занимавшейся поисками новых возможностей.

Через месяц агрегат обезжиривания превысил свою проектную мощность, листопрокатчики начали перевыполнять задания.

Секретарь парторганизации привел другой пример. В отделении ректификации продолжительное время рационализаторская работа была поставлена слабо. И этот вопрос обсуждали на бюро. Пригласили начальника участка, активистов, рационализаторов. Предварительно члены бюро изучили, как внедрялись предложения рационализаторов, как влияла на

активность творцов нового имевшая место волокита в этом деле.

Было вскрыто немало неполадков, которые влияли на ход рационализаторской работы. По решению партийного бюро коммунисты беседовали с рационализаторами, со всеми трудящимися. Речь шла о роли каждого листопрокатчика в совершенствовании производства, в улучшении условий труда.

— Результаты такой работы, — заявил т. Мамаев, — не замедлили сказаться. Не только на участке ректификации, но и во всем цехе резко поднялась творческая активность трудящихся. С тех пор уже в течение 11 месяцев по рационализаторской работе цех занимает первое место на комбинате.

Партийное бюро листопрокатного цеха № 3 видит свою главную задачу в том, чтобы поднимать всю общественность на решение задач, стоящих перед цехом. Ярким примером может служить создание в цехе общественного конструкторского бюро.

О работе партийного бюро мартеновского цеха № 3 рассказал т. Самарин.

— Наши мартены, — заявил секретарь парторганизации, — пока что не оснащаются новинками техники, поэтому главным резервом увеличения производства стали. Повышения ее качества партийная организация считает широкое распространение передового опыта работы на действующих агрегатах. Главный вопрос для нас — это выпуск плавков по графику и по заказам. И мы успешно добиваемся этого.

Секретарь партбюро мартеновского цеха № 3 рассказал, как партийные группы борются за качество плавков, за экономию. Одно время цех имел большой перерасход металлошихты. Почему, где причины? Этот вопрос обсуждался на открытых собраниях партийных групп. На борьбу за экономию был поднят весь коллектив.

На семинаре выступили и другие секретари партийных организаций. Разные вопросы поднимали они, но основной смысл их — опора на широкий актив, мобилизация сил всех трудящихся на борьбу за семилетку.

Семинар закончился экскурсией по третьему листопрокатному цеху.

Много сделано и делается, чтобы повышать выплавку стали. Мартеновцы совершенствуют технологию, внедряют передовые приемы, стараются выполнять повышенные обязательства. Одним из резервов в борьбе за увеличение производительности мартеновских агрегатов является продление срока службы их и сокращение продолжительности ремонтов. Достаточно сказать, что если бы на каждом большом ремонте мартеновских печей экономили по 12 часов, то за год мартеновский цех мог бы сварить дополнительно около 10 тысяч тонн стали.

А чтобы печи служили дольше, следует обеспечить хороший уход за ними, тщательно вести подготовку к ремонтам и делать его с высоким качеством. Хорошим уходом за печами сталевары могут способствовать уменьшению объема ремонта, а своевременная подготовка к ремонту создаст условия для быстрого проведения его. Готовить печь к ремонту — значит, надо очистить свод от пыли, площадку у печи и особенно под печью, где всегда свалено много «козлов», выбракованных деталей,

## Один из наших резервов

кирпича и разного мусора.

Качество ремонта имеет решающее значение. Однако котельщики еще плохо укрепляют свод, их бригады не укомплектованы постоянным составом, часто на ремонт печи приходят монтажники из бригад, знакомых с ремонтом оборудования только прокатных цехов. Не всегда на высоте качество работы каменщиков цеха ремонта промышленных печей. Много недочетов допускают они при кладке сводов, но еще больше — на кладке шлаковиков и регенераторов. Здесь они зачастую не оставляют тепловых зазоров и в скором времени кладка, а иногда и броня, разрушается.

Чтобы обсудить, как лучше проводить ремонты и устранить недочеты, мы недавно вынесли этот вопрос на постоянно действующее производственное совещание, в котором, кроме мартеновцев, принимали участие представители цеха ремонта промышленных печей и ремонтного участка котельно-ремонтного цеха. Начальник ремонт-

Смирлись, видно, руководители мартеновских цехов с браком металла, иначе, чем объяснить, что они не обращают внимания на сигналы листопрокатчиков первого цеха. А брак в отдельные месяцы достигает большой величины. В сентябре прошлого года по этой причине производство на участках зачистки металла упало на 3083 тонны. А это в свою очередь повлекло к простоям стана. Листопрокатчики потеряли 16 часов и недодали к плану около двух тысяч тонн металлического листа.

Это — факт давний, хотя и очень характерный. Но и теперь, спустя

## По вине мартеновцев

полгода, качество металла не намного улучшилось. Только за 17 дней марта имели место 13 случаев поступления металла с браком. Из 122 штук металла плавки № 22102 по сотовой рванине было 40 участков брака, а 4 заготовки окончательно забракованы. Еще хуже оказалась плавка № 25102. Она имела 56 участков брака, а 6 заготовок вынуждены совсем забраковать.

Большой брак металла по перечисленным трещинам имелся в металле плавки № 20099, 15140, 14149, 15160, 15156, 15083.

## ОКБ действует

Общественно-конструкторское бюро в паросиловом цехе создано месяц тому назад. А сейчас уже здесь числится 23 человека. В основном это молодые инженеры и техники, работающие на разных участках цеха. Работу решили организовать следующим образом: бюро разбито на 2 сектора — кислородно-компрессорный и тепло-технический, а секторы в свою очередь разделены на группы, которые будут разрабатывать отдельные задания.

В настоящее время оба сектора заняты разработкой проектных заданий по рационализаторским предложениям, поданным паросиловиками в период массового рейда по механизации и автоматизации производства. В основном это работа над различными установка-

ми подъемно-транспортных приспособлений.

После этого общественным конструкторам предстоят серьезные задания по разработке технических мероприятий и рабочего проекта по комплексной механизации отдельных участков. Прежде всего необходимо выполнить рабочий проект воздухопровода к цехам внутризаводского железнодорожного транспорта, а также составить проектное задание на автоматизацию кислородного участка.

В ближайшее время для конструкторов будет предоставлено удобное помещение в техническом отделе цеха с хорошим оборудованием, а также будут предоставлены места на рабочих участках.

**В. ФАЙНШТЕЙН,**  
руководитель общественно-конструкторского бюро.

## Где же экономия?

В каждом цехе широко развернулась борьба за экономию цветных металлов. Настойчиво борются за замену бронзы и у нас в кусте мартена. Мы уже не раз применяли для замены бронзы текстолит. Где прежде накладывали бронзу от 8 до 10 миллиметров, там теперь с успехом используется текстолит.

Казалось бы, что может быть нагляднее в пропаганде борьбы за экономию цветного металла? Только и поддерживать надо это мероприятие.

Однако в отделе снабжения комбината на это смотрят иначе.

Сколько я ни обращался, мне всегда один ответ: «Текстолита нет, можешь не ходить».

Ответ, что и говорить, неудовлетворительный, видно легче его дать, чем побеспокоиться о приобретении для цехов комбината текстолита.

Такие же ответы получаем мы, когда обращаемся за клиновыми ремнями для станков. Мы переводим все станки на клино-ременную передачу, а ремней нет. Приходится возвращаться к старому способу работы станка — более сложному и менее экономичному.

**А. МОРЕВ.**

т. Казаков потребовали большего порядка в работе каменщиков.

Обсуждение было активное, многое из предложенного участниками совещания поможет улучшить работу. Но еще есть много нерешенных вопросов, не зависящих от нас. Поэтому совещание обратилось с просьбой к главному инженеру комбината выделить для цеха ремонта промышленных печей трактор, наладить подачу кислорода по существующему кислородопроводу и обязать начальника проектного отдела т. Фотева составить проект для газопровода, чтобы подводить коксовый газ для автогенных работ. Совещание просит начальника котельно-ремонтного цеха т. Гаряева производить комплектацию свода по маркам, мелкие детали грузить в ящики, а не подавать россыпью. Ряд решений принято по обеспечению техники безопасности на ремонтах и по своевременной подготовке к ремонтам. Все это будет способствовать улучшению работ на ремонтах печей и сокращению продолжительности их. **Л. КУЛАНОВ,** помощник начальника второго мартеновского цеха.

Анализируя случаи брака металла, приходишь к выводу, что наиболее низкое качество металла идет из третьего мартеновского цеха, где начальник т. Седач. Из 13 плавков, имеющих брак, 12 выданы сталеварами третьего мартеновского цеха.

Нельзя сказать, что листопрокатчики не принимали мер. Не раз ставили об этом в известность главного сталеплавильщика и начальника мартеновских цехов. Но обычно дело оканчивалось обещаниями принять меры.

Неужели так трудно руководителям мартеновских цехов и инженерам-мартеновцам и учесть причины плохой работы, чтобы коренным образом повысить качество металла? Дирекция комбината должна добиться коренного изменения в отношении сталеплавильщиков к борьбе за качество.

**С. ЮСУПОВ, сварщик,**  
**В. ЧЕМЕНКО, вальцовщик,**  
**Г. СИГАЛОВ, рабочий первого листопрокатного цеха.**

## Проводили с почетом

Шестьдесят лет прожил на свете Петр Илларионович Серебряков. Тридцать из них проработал клепальщиком в нашем котельно-ремонтном цехе. За долгое время работы в цехе приобрел уважение товарищей, а оно приобретает только знанием дела, любовью к труду.

Проработал он немало, да и возраст дает себя чувствовать. Решил Петр Илларионович уходить на государственную пенсию. Все оформили, подготовили и на днях провожали труженника на отдых.

Как положено в таких случаях, душевные слова сказали товарищи, за долгую совместную работу благодарили. Выступали товарищи, вместе провели много вахт, — бригадир автогенщиков Е. Васильев, бригадиры клепальщиков П. Игнатов, Г. Полтавский, клепальщик А. Тертышный. Многому научились они у Петра Илларионовича.

Пенсионеру преподнесли грамоту и памятный подарок. Он горячо благодарил товарищей за сердечные пожелания и обещал не терять связи с цехом.

**С. НЕННО, мастер.**



На ленинской трудовой вахте успешно трудится в кроватном цехе трубогибщица Е. Ф. Васильева. В марте она ежедневно выполняет свою норму на 150 процентов.

На снимке: Е. Васильева.