

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 135 (3645)
Год издания 23-й

ПЯТНИЦА, 16 ноября 1962 года

Цена 1 коп.

Домна № 5 остановлена на ремонт

Ремонтники обязались ввести домну в строй на двое суток раньше графика

14 ноября домна № 5 приняла необычный вид — она была в облаках густого пара, сквозь который на колошнике и воздухонагревателях пробивались яркие вспышки электросварки. Это начался капитальный ремонт второго разряда, рассчитанный на 13 суток.

В ремонте ее участвуют все те же коллективы, что и на недавнем ремонте седьмой домны. Основную работу ведет коллектив монтажного управления «Уралдомнаремонт», возглавляемый В. Ереминым.

На ремонте печи заняты бригады под руководством опытных прорабов, мастеров и начальников участков В. Жданова, Н. Старикова, Ф. Ведерникова, М. Балладурина Н. Максименко, А. Сабелина и других. Все механизмы подготовлены, многие детали оборудования доставлены к домне.

Во время ремонта предстоит сменить половину футеровки шах-

ты, засыпной аппарат, произвести реконструкцию пылеуловителей и ремонт подбункерного оборудования. Капитально будет перестроен воздухонагреватель № 19, его купол поднимут до высоты соседних воздухонагревателей.

Все ремонтники «Уралдомнаремонта», котельно-ремонтного, ремонтно-строительного цехов, куста электиков и других организаций с первого дня активно при-

ступили к выполнению заданий. В первый же день состоялось открытое собрание коммунистов партийной организации «Уралдомнаремонт», где обсудили задания и свои возможности, и решили встать на трудовую вахту в честь Пленума ЦК КПСС, работать так, чтобы выполнить весь объем ремонта на 2 дня раньше графика — за 11 суток.

Доверие ударнику

Иван Моисеевич Макаренко — один из лучших машинистов коксовых котлов первого коксового цеха. Своим добросовестным отношением к делу, активным участием в общественной работе он заслужил почетное звание ударника коммунистического труда.

Ударник показывает пример во всем. Он освоил вторую профессию слесаря и сам выполняет текущие ремонты, содержит механизм в отличном состоянии. Своим методам он обучил деревых тт. Таскаева и Абрашитова. Те-

перь они помощники машиниста коксовых машин.

Коксовики оказали доверие своему товарищу — избрали его профгруппоргом. И это доверие коллектива он оправдывает. В группе из 53 человек регулярно проводится массовая работа, хорошо налажено соревнование. Поэтому с начала года коллектив цеха среди коксохимиков 6 раз завоевывал первенство в соревновании.

В. КОСТИН,
председатель цехкома,
старший машинист.

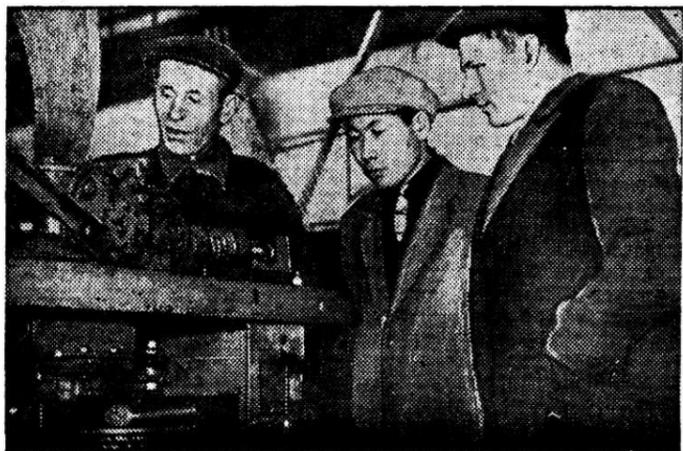
В числе первых

Ежедневно перевыполняют дневное задание работники сульфидной фабрики горного управления комбината: машинист дробилок А. Федин, машинист экскаватора И. Денисов, машинист грохотов И. Роташнюк. Они являются заветными в соревновании среди обогатителей.

Автором автомата для вязки шпета является А. Ф. Алейник, ныне пенсионер. Автомат — довольно сложная машина и ее автор сейчас обучает работе на нем молодых рабочих второго листопркатного цеха. Действиями новой машины интересуются и другие металлургические предприятия нашей страны.

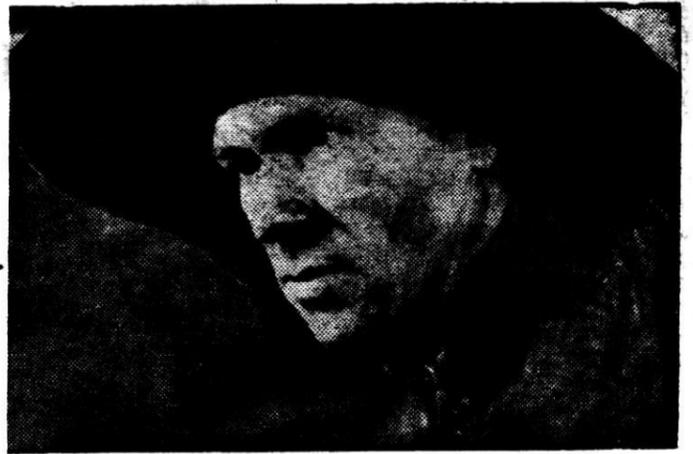
НА СНИМКЕ: т. Алейник знакомит с работой автомата гостей с Новосибирского металлургического завода.

Фото Е. Карпова.



НА ВСТРЕЧУ ПЛЕНУМУ ЦК КПСС

☆☆☆



Большими трудовыми подарками встречают предстоящий Пленум ЦК КПСС доменщики передовой четвертой печи, имеющие на своем счету сотни тонн сверхпланового чугуна.

Хорошо работают здесь горновые бригады № 2, возглавляемые старшим горновым Леонидом Федоровичем Мавровым.

На снимке: Л. Ф. Мавров.

Фото Е. Карпова.

МАЯКИ ЦЕХА

Недалеко от конторы коксохимического производства внимание всех привлекает большая, хорошо оформленная Доска показателей. Там же есть один стенд с ярким заголовком «Наши маяки».

На этом стенде три фотографии передовиков и краткое описание их труда, достижений, выдвинувших их в число ударников. Висят фотографии 10 дней, затем их меняют, вывешивают другие. Прежние же снимки с текстом передаются в цехи, где передовики работают. Там снимки помещают на щитах наглядной агитации в красных уголках.

Попасть на стенд «Наши маяки» не так уж легко. Кандидатов отбирают в цехах, обсуждают профком коксохимического производства.

В дни празднования 45-й годовщины Октября это почетное право завоевали ударник комму-

нистического труда слесарь первого блока коксовых печей Виктор Михайлович Ломанов, токарь ремкуста ударник коммунистического труда Федор Николаевич Сапегин и бригадир по ремонту оборудования смолоперегонного цеха коммунистического труда Владимир Васильевич Рычков.

Каждый из них добился высоких производственных показателей на предоктябрьской вахте, участвует в общественной жизни. Слесарь В. Ломанов — общественный инспектор, Ф. Сапегин — систематически передает опыт молодым рабочим, В. Рычков — профгруппорг.

Перед ними на стенде маяков были фотографии передовиков машиниста электровазона И. Кокосова, бригадира электриков И. Гилева, бригадира слесарей М. Сенюко.

ПРИЗЫВ ПОДХВАЧЕН

Среди малых печей третьего мартеновского цеха наша идет в ноябре впереди. За 13 дней коллектив печи сварил более 600 тонн сверхплановой стали.

Я и мои напарники тт. Шестаков, Ожиганов, Нагаев горячо восприняли призыв мартеновцев второго цеха — достойно встретить Пленум ЦК КПСС и решили продолжить предоктябрьскую вахту, чтобы сварить больше стали. За октябрь мы сварили сверх задания 1703 тонны стали, приложим все усилия, чтобы и в ноябре наш вклад был не меньшим.

В. БЕЛЯЕВ,
сталевар печи № 16.

ВПЕРЕДИ ПО-ПРЕЖНЕМУ ВТОРАЯ

Ударная вахта, начатая в честь 45-й годовщины Октября, продолжается. Коллектив третьего блока коксовых печей прилагает все усилия, чтобы доменщики могли получать кокс наилучшего качества.

Среди соревнующихся коллективов по-прежнему, как и в октябре, впереди идет бригада мастера т. Мельникова.

График выполняется на 100 процентов, качество кокса хорошее, нет нарушений по влаге. В бригаде растут ряды ударников коммунистического труда.

Н. АЛЕКСЕЕВ.

ВЫДАВАТЬ ПРОДУКЦИЮ ТОЛЬКО ПО ЗАКАЗАМ Мимо цели

Случается такой казус у стрелка — и целится, и шурится, и дыхание замирает, на спусковой крючок нажимая, а пуля все же летит «за молоком». Разбирают промах незадачливого стрелка друзья, на ошибки указывают, едкой шуткой скрепляя свои замечания. Если стрелок учтет, постарается, то упущение исправит.

Этот случай вспоминается, когда взглянешь на работу некоторых мастеров третьего мартеновского цеха. Мерно, ритмично идут плавки, с удовлетворением воспринимают сталеплавильщики сообщения, что выдан металл по заказу, достигнута поставленная цель.

Но бывают досадные промахи, пропадают старания коллектива мартеновцев, плавка идет мимо цели, не по заказу. Такое случается с плавками печи № 17. Там 2, 3 и 5 ноября плавки выдали не по заказу.

Почему так получается? Нельзя ли было избежать этого? Можно, если бы мастера серьезнее взялись за дело.

Плавке, идущей под номером 17561, не повезло с самого начала. Долго заваливали металлолом в печь, но еще дольше ждали заливки чугуна. Прошел час, другой, третий — чугуна не подавали от миксера. А когда чугун подали, то сперва заливать стали в печь № 19.

Мастер же Павел Самойлович Бурашников не настоял на том, чтобы чугун залить в печь № 17, не посоветовал сталеварам изменить тепловой режим, чтобы металл не перегревался. А в печи шло все своим порядком. Металл не только нагрелся и «сел» но и оплавился. Попадание жидкого чугуна на такой металл, как и на непрогретую шихту, вызовет бурную реакцию.

Так и получилось здесь. Не успели залить чугун, как в печи произошло то, что металлурги зовут бурной реакцией. Достаточно сказать, что через окно печи на площадку выбросило двадцать тонн жидкого чугуна.

Уже этого одного достаточно, чтобы мастеру встревожиться и принять меры, долить в печь двадцать тонн чугуна, обеспечить крепость расплавленного металла согласно требованиям. Мастер П. Бурашников не успел вовремя принять мер, смена подходила к концу. Он обо всем рассказал своему сменщику Владимиру Владимировичу Логинову.

Но мимо ушей пропустил замечание мастер В. Логинов, ни чего не сделал, чтобы спасти плавку. Так она и варилась, так и выпустили. Печальный результат ожидал мастера — плавка вышла неполновесной, не хватало 20 тонн, потерянных на выльеске чугуна из печи. А когда проверили качество металла, то выяснилось, что он не подходит под требования заказа. Пришлось перевести плавку на другую марку, задание сорвано, труд многих мартеновцев пошел на смарку.

Таковы результаты нерадивого отношения мастеров к плавке. К сожалению, эти факты мало кого тревожат в цехе. Ведь за пять дней ноября из пяти плавков, выданных не по заказу, три плавки выпущены из печи № 17 и нигде об этом не говорили, причинами не интересовались.

Нужно принять решительные меры, чтобы подобные случаи не повторялись, а виновники несли ответственность за упущение.

30 лет МГМИ

В 1932 ГОДУ в Магнитогорске, на базе рабфака им. Покровского был организован вечерний факультет — филиал Уральского политехнического института, включающий специальности: металлургия черных металлов, обработка металлов давлением и разработка месторождений полезных ископаемых. 75 человек первого выпуска рабфака, поступивших на первый курс института, начали занятия 17 ноября 1932 года. Этот день и считается днем основания нашего института.

В 1933 году помимо вечернего факультета был открыт дневной. В 1940 году дневной был разделен на два факультета: горный и металлургический, а годом позднее — открыт и строительный факультет. В 1945 году институт выпускал специалистов уже по 12 специальностям на всех трех факультетах дневного обучения и на вечернем. К этому времени на всех курсах института уже насчитывалось около 1600 студентов, а число преподавателей превысило 150 человек.

В 1959 году, с получением нового здания на правом берегу, институт получил возможность бурного развития. Число специальностей увеличилось и к настоящему времени достигло 15, перечень факультетов пополнился еще одним — заочным, а число студентов превысило 6 тыс. человек. Соответственно возросло число преподавателей и научных сотрудников — до 420 человек. Изменились формы обучения в сторону органического сочетания теоретического в институте с работой на производстве.

Широкое развитие получило вечернее образование. В настоящее время на вечернем факультете обучается более 2000 студентов. Только в 1962 году на первый курс вечернего факультета было принято 550 человек. Студенты-вечерники пользуются большими преимуществами благодаря помощи и постоянной поддержке общественных организаций и рабочих коллективов цехов. Все это позволяет, несмотря на известные трудности, успешно осваивать программу ВУЗа без отрыва от производства.

Более того, некоторые студенты-вечерники не просто успешно учатся, а учатся **отлично**. Среди них Ю. В. Самодуров — оператор главного поста слэбинга, Е. С. Андиперов — токарь электромеханического цеха, А. Н. Бляблин — нач. смены РОФ.



Н. И. ИВАНОВ, М. И. КУПРИН, деканы металлургического и вечернего факультетов Магнитогорского горно-металлургического института имени Носова Г. И.

★

За 30 лет своего существования институт подготовил свыше четырех тысяч специалистов, из них на вечернем факультете подготовлено 907 инженеров. Из числа окончивших институт около 1000 прокатчиков, свыше 500 сталеплавателей, около 400 человек — доменщиков. В 1961 году впервые институт подготовил специалистов наиболее сложной профессии — автоматизации прокатного и металлургического производства.

Многие воспитанники института, особенно вечернего и металлургического факультетов, являются ныне видными руководителями нашей металлургической промышленности: А. Д. Филатов — главный инженер ММГ, Г. М. Фомин — директор калибровочного завода, С. В. Макаев — директор Нижнетагильского металлургического комбината, Н. А. Храмов — главный инженер Магнитогорского калибровочного завода, Н. Ф. Протасов — главный прокатчик завода «Азовсталь», Д. Н. Тимофеев — главный прокатчик Орско-Халиловского металлургического комбината, Ю. Д. Волков — зам. начальника доменного цеха ММГ, Н. В. Заверюха, В. И. Овсянников, Д. Г. Носов — заместители начальников мартеновских цехов нашего комбината и многие другие.

Кроме того, большая группа воспитанников института выросла в крупных научных работников, труды которых широко известны не только у нас в СССР, но и за рубежом: доцент М. А. Стефанович, защитивший недавно докторскую диссертацию, доцент

★

А. М. Бигеев, закончивший работу над докторской диссертацией, доцент В. С. Темяко, успешно защитивший кандидатскую диссертацию и т. д.

★

За 30 лет существования выросли и превратились в крупные научные коллективы все ведущие кафедры института. Например, кафедра обработки металлов давлением, возглавляемая профессором М. И. Бояршиновым, имеет 22 преподавателя и научных сотрудников, ведет научные исследования в тесной связи с взаимодействием с ЦЗЛ ММГ, МКЗ и ММЗ. Кафедрой опубликовано свыше 300 статей по разным вопросам прокатного производства и вышло в свет 12 книг. Большинство из них написано в соавторстве с работниками производства. Большой известностью пользуется книга доцента Н. В. Литовченко.

Кафедра металлургии чугуна выросла под руководством профессора А. М. Банных и воспитала таких высококвалифицированных преподавателей, как М. А. Стефанович, А. Г. Неясов и В. К. Кропотков. Этот научный коллектив

★

выполнил свыше 40 научных работ, опубликовал около 100 статей и 5 книг. Коллектив кафедры металлургии стали, воспитанный А. А. Безденежных и руководимый в настоящее время А. М. Бигеевым, выполнил свыше 60 научных работ и опубликовал более 200 статей по разным вопросам металлургии стали. В настоящее время весь научный коллектив этой кафедры дружно работает над проблемой математического описания работы мартеновских цехов и печей, без чего не может быть и речи об автоматизации всего технологического процесса производства стали.

Кафедра металлургических печей, руководимая и. о. профессора К. А. Зуц, работает над новыми методами автоматизации тепловой работы мартеновских печей, над исследованием явлений при сжигании топлива в факеле.

Большое место в работе кафедр металлургии стали и металлургических печей по праву заняли проблемы улучшения конструкции печей, создания печей нового типа, применение жаростойкого бетона в кладке печей.

Аналогичное положение и бурный рост отмечается и на других кафедрах института.

Ученые института много внимания уделяют повышению квалификации работников нашего комбината, калибровочного завода и других предприятий. При институте работают постоянные курсы повышения квалификации инженеров по подготовке к сдаче экзаменов кандидатского минимума. Многие инженеры нашего комбината под руководством научных работников института выполнили и успешно защитили кандидатские диссертации. Среди них гг. Шулаев, Грищук, Пименов, Н. М. Ковтин, Н. А. Никольский, Н. Н. Бабарыкин.

Большую роль играет также вечерний факультет в деле приобретения инженерами комбината и других предприятий второй специальности. Например, сейчас в институте обучается около 100 человек инженеров по разным специальностям, но главным образом по автоматизации производственных процессов.

Следует отметить, что за весь период своего существования институт постоянно ощущал большую помощь со стороны металлургического комбината. И можно смело сказать, что без тесного сотрудничества с комбинатом институт не имел бы таких замечательных успехов.

ЗАОЧНАЯ ШКОЛА ПАРТИЙНОГО, ПРОФСОЮЗНОГО И КОМСОМОЛЬСКОГО АКТИВА

Подготовка и проведение

Новый Устав партии, принятый XXII съездом КПСС, от начала до конца проникнут ленинскими идеями о внутрипартийной демократии. В. И. Ленин указывал, что настоящий демократизм заключается в том, чтобы в партийной организации действовали сами партийные массы. Демократический централизм предполагает вместе с единой дисциплиной, широкую самостоятельность, творчество масс, автономию в решении местных вопросов.

Все это подтверждает, как важен регулярный созыв партийных собраний. К сожалению, приходится отмечать, что уставное требование о созыве партийных собраний в ряде наших организаций нарушается. Это имело место в партийных организациях второго мартеновского цеха, цеха мартена, КИП и автоматики. Нерегулярный созыв партийных собраний приводит к упущениям и срывам в работе.

Как проводить партийные собрания, в одну или две смены? Самое лучшее — в одну, можно проводить в две, но ни в коем случае не в четыре смены, как это делалось в мартеновском цехе № 2 и некоторых других. Собрание в четыре смены — это не что иное, как собрания партийных групп, которые никак не могут заменить общего собрания коммунистов.

Разумеется, важно не просто провести собрание, а провести его хорошо. Для этого необходимо готовиться к нему. Какие же вопросы входят в подготовку?

Остановимся на выборе повестки дня. Каждая партийная организация самостоятельно определяет повестку партийного собрания, она руководствуется при этом Программой КПСС, решениями партии и правительства, вышестоящих партийных организаций, задачами, которые стоят перед коллективом. Разумеется, партийное бюро тогда правильно определит повестку дня и успешно подготовит собрание, когда оно хорошо знает положение дел в организации, цехе, когда члены бюро прислушиваются к мнению коммунистов, советуются с ними.

Вопросы, обсуждаемые на собрании, могут быть самые разнообразные: состояние технологической и производственной дисциплины, повышение производительности труда, внедрение новой техники, выполнение социалистических обязательств, движение за коммунистический труд, состояние агитационно-массовой и идеологической работы, работы комсомольской организации и другие.

Однако, какой бы ни была повестка дня, на подготовку доклада следует обратить особое внимание, так как от него во многом зависит и активность коммунистов, и характер возможных предложений. Доклад должен как можно полнее отражать общественное мнение, поэтому хорошо, когда в подготовке его участвуют докладчик, члены партийного бю-

ро и подобранная для этого группа товарищей — комиссия.

При необходимости доклад утверждается партийным бюро, тут же подбирается и утверждается докладчик. При этом следует иметь в виду, чтобы в роли докладчика несколько раз подряд не выступали одни и те же товарищи.

Имеют место случаи, когда докладчик наспех и поверхностно готовится к выступлению и поэтому не дает тщательного анализа положения дел, не вносит конкретных предложений по устранению недостатков, никого не критикует. Такое собрание не может быть интересным, не может дать желаемых результатов.

Комиссия, избранная для подготовки вопроса, должна конкретно изучить то, что подлежит обсуждению на собрании, внести свои предложения, участвовать в выработке решений, в процессе же изучения дела — помогать устранению недостатков.

Заслуживает внимания опыт подготовки и проведения партийных собраний в коксохимическом производстве. Для примера возьмем одно собрание. Начнем с того, как возникла повестка дня. В цехе проходила теоретическая конференция на тему: «Создание материально-технической базы коммунизма». Конференция приняла ряд конкретных рекоменда-

Достоин доверия товарищей

Николай Серегина, электросварщика цеха улавливания, хорошо знают в коллективе коксовиков. Это молодой рабочий, коммунист, любознательный, дорожащий честью коллектива. Многие его предложения способствуют повышению производительности труда и внедрению безопасных приемов работы. По его предложениям на конденсационных установках поплавки для определения уровня жидкости в хранилищах, заменили тяжелое приспособление при заполнении емкостей, установили площадку на паровой линии для закрывания крана.

В труде, борьбе за порядок на работе Н. Серегин всегда показы-

вает пример, и его в прошлом году товарищи избрали профгруппоргом. На этой общественной должности молодой рабочий себя вполне оправдал, организовал действенное коммунистическое соревнование, добиваясь того, чтобы каждый рабочий передавал свой опыт для общего успеха.

При пере выборах профгруппоргов товарищи отметили активную работу, организаторскую роль Н. Серегина в сплочении коллектива и избрали его профгруппоргом вторично.

И. СКОРКИН,
председатель профкома
консохимического производства.

О людях хороших

Профгруппорг Иван Шалев

Среди тех, кого огнеупорщики называют передовыми людьми цеха, всякий раз можно услышать имя Ивана Шалева. Нет, это не только потому, что он, работая выгрузчиком, выполняет нормы на 130—140 процентов.

Шалева уважают и ценят за его трудолюбие и заботу об общем успехе коллектива. Во время работы он всегда может помочь

ся там, где трудно, где нужна помощь.

И еще есть одно качество у Ивана Шалева. Он учится, упорно и настойчиво. Начал с пятого, сейчас — в седьмом. Все верят, что парень получит среднее образование. Не зря присвоено ему звание ударника коммунистического труда.

Первая бригада динасового производства оказала Ивану Шалеву большое доверие, в третий раз избрав его профгруппоргом.

А. НЕМЛЕЕВ.

К нему идут за советом

— У резчиков лома работа своеобразная, в общем по комбинату даже незаметная. А сработай копровики плохо — и прорыв у сталеплавильщиков, — не из чего будет сталь варить. — Так говорил однажды, беседуя с молодыми рабочими, Николай Александрович Бриммерберг.

Кто он, мастер или бригадир? — спросят. Нет, ни то, ни другое. Николай Александрович — резчик лома, работает теми же инструментами, что и другие, только лучше у него получается, чем у некоторых других. И потому он, конечно, не только словом агитирует, а и делом показывает как надо работать, чтобы у сталеплавильщиков срывов не было, чтоб сталь шла как полагается, и самим в день полочки иметь побольше.

В бригаде копровиков никто не пользовался еще такой слабой агитатора, как коммунист Бриммерберг.

Смотришь до работы, а часто и после смены, почти вся бригада в кружок собралась, в центре — Николай Александрович.

На работу он всегда приходит с газетой.

— Интересную статью прочитал вчера, — говорит. Или спрашивает, например, — кто не читал статью знатного металлурга Дорошенко «Далеко зовут огни»?

Оказалось, что пока никто.

— Если желаете — прочитаем, — предлагает агитатор и начинается читка.

Часто возникают вопросы. Тут о революции в Йемене, и о строительстве нефтепровода «Дружба», о новых типах наших самолетов... К агитатору обращаются и с таким вопросом: «Будет ли план в этом месяце?»

— От нас зависит, — отвечает Николай Александрович. — Хорошо поработаем — будет!

И. КУРДЮКОВ.

Часы нашлись

Несколько дней назад в диспетчерскую третьего мартеновского цеха зашел рабочий.

— На площадке я нашел часы, — сообщил он. — Прошу объявить по цеху.

Известие о том, что часы нашлись обрадовало не только пострадавшего.

На второй день составитель поездов внутризаводского железнодорожного транспорта Михаил Васильевич Рачилин вручил найденные им наручные часы потерявшему их.

Мартеновцы от души поблагодарили Михаила Васильевича.

И. КОСТЕНКО.

Металлолом — в мартены

Комсомольцы и молодежь нашего комбината успешно выполняют взятые на себя обязательства по отгрузке и сбору металлического лома. Особенно большое количество этого ценного сырья для мартеновских печей было собрано в период проводившегося месячника. За это время молодые металлурги собрали и отгрузили около 4,5 тысячи тонн металлолома. Это почти половина того количества, которое значится в годовых обязательствах комсомольцев.

Лучше всех потрудились на сборе металлолома комсомольцы доменного цеха. 480 тонн на их счету. Отличных результатов достигли также комсомольцы цеха подготовки составов и первого мартеновского цеха. Каждая из этих организаций собрала и отгрузила более 300 тонн металлолома. В числе передовых сборщиков молодые листопрокатчики второго и третьего цехов, комсомольцы коксохимического производства и основного механического цеха.

С начала года комсомольско-молодежные коллективы комбина-

та собрали уже около 11 тысяч тонн металлического отходов. Тем самым они оказали большую помощь нашим сталеплавильщикам.

Н. ШУМКИН.

„МОЛНИЯ“ В ЦЕХЕ

На днях в листопротатном цехе № 4 в обеденный перерыв рабочие собрались около появившейся здесь «Молнии». В ней отмечалось, что коллективы смен, возглавляемых инженерами Супруньюком и Слющенко, выдали сверх плана 6858 тонн заготовки.

Свое трудовое достижение передовые коллективы преподносят в подарок предстоящему партийному Пленуму.

В. КРАСНОВ.

ВЫЕХАЛИ НА ГАСТРОЛИ

Магнитогорская капелла, руководимая заслуженным деятелем искусств РСФСР С. Эйдиновым, выехала с новой программой выступлений на гастроли по городам Украины.

Ждут ее и в Москве, где она уже завоевала популярность.



Два десятка лет работает в основном механическом цехе коммунист Иван Иванович Будко. За это время он в совершенстве овладел своей профессией и стал одним из лучших токарей цеха.

НА СНИМКЕ токарь И. И. Будко.

Фото Е. Карпова.

„Ах“ и „ох“ на пусковом объекте

С каждым днем все меньше электросварочных вспышек разбрасывают искры в огромном помещении цеха изложниц. Все меньше людей в рабочих спецодеждах выполняют строительные и монтажные операции.

Сейчас на объекте — предпусковой период.

Предпусковые периоды, как известно, характеризуются рядом специфических моментов, как-то: выявлением недоделок, их устранением, спорами о том, кто именно должен устранять, а кто не должен и т. д. Без этих деталей не бывает предпусковых периодов.

Предпусковые дни в цехе изложниц тоже украшены довольно занимательными делами, которые

заслуживают того, чтобы о них говорили во всеулышание. Вот одно из таких дел.

..Это было месяца полтора (может два) тому назад. Было в землеприготовительном отделении строящегося цеха. На площадке под бегунами работникам управления Уралстальконструкции следовало прорезать отверстия, после чего механомонтажники должны были установить дозаторы песка и смеси.

Начальник участка управления Уралстальконструкции т. Куслев под влиянием никому не известных соображений внес, на его взгляд, оригинальную идею:

— Пусть монтажники установят дозаторы, а потом мы прорезаем отверстия, тем более, что уже станет совершенно ясно, где именно нужно их прорезать.

Ценную мысль поддержал и главный инженер Уралстальконструкции т. Семкин.

Начальник технического отдела механомонтажа т. Синегин счел замысел вполне осуществимым и дал команду приступить к монтажу дозаторов.

И что же вы думаете? Когда дозаторы были установлены тт. Куслев и Семкин сказали:

— Ах!.. — и растерянно развели руками. Оказывается после установки дозаторов немислимо про-

резать отверстия в площадке. Дозаторы-то, оказывается, мешают.

Кульминационный момент наступил тогда, когда кто-то из работников Уралстальконструкции предложил сызнова снять дозаторы. В простонародье это называется гололотапством.

И вот возник вопрос, да не вопрос, а целая проблема: что же делать, как тут быть? Но свидетелю заместителя начальника цеха т. Глаголева это обсуждалось уже не менее десяти раз. Возникают дебаты, споры, дискуссии, даже диспуты. Вопрос рассматривается со всех сторон, во всей глубине. Но до сих пор так и остается неясным, как быть с отверстиями. Каким образом они будут прорезаны?

По секрету рассказывают, что на одном из совещаний, посвященном, в частности, обсуждению этой проблемы, управляющий трестом «Востокметаллургмонтаж» т. Король взялся помирить механомонтажников с работниками «Уралстальконструкции», но, судя по всему, из затей ничего не вышло.

Это лишь один из фрагментов, характеризующих предпусковой период в цехе изложниц. И хотя он вносит разнообразие в суровые будни строительства, лучше было бы обойтись без него.

Л. ВЕТШТЕЙН.

партийных собраний

ций, которые рассматривались потом на партбюро. Членам бюро было ясно, что для выполнения намеченных мероприятий нужно мобилизовать силы всех трудящихся, а для этого надо поднять боевитость самой партийной организации, привлечь к активной работе каждого коммуниста. И на партийном бюро решили провести собрание с повесткой дня: «Коммунист — активный боец партии, а не пассивный созерцатель». Для подготовки избрали комиссию, в которую вошло свыше 40 человек. Докладчиком утвердили секретаря партбюро т. Каптуренко.

Что делали члены комиссии, готовя собрание? Была проверена работа партгрупп и цеховых партийных организаций производства, члены комиссии интересовались, как каждый из коммунистов трудится, какие партийные поручения имеет и как их выполняет.

Прямо скажем, такая массовая проверка уже сама по себе всколыхнула партийную организацию. После беседы с проверяющими, некоторые коммунисты поняли, что очень мало делают для того, чтобы быть истинным вожаком, и конечно же постарались исправиться.

Доклад, в подготовке которого приняло участие свыше 40 человек, получился дельным, критическим, а решение по данному вопросу конкретным.

В подготовку входит также оповещение коммунистов о времени и месте партийного собрания. Нередко бывает, когда собрания от-

крываются с большим опозданием из-за того, что многие коммунисты опаздывают. Почему опаздывают? — начинаешь интересоваться... «не знал, где собрание», или «считал, что в 5 часов, а не в 4—30».

Оповещение нужно делать за 4—5 дней до собрания, вывешивая объявления и сообщая устно через партийных активистов. О повестке дня можно сообщать через членов бюро и партгруппиров. Нужно, чтобы каждый коммунист заранее знал повестку дня (пусть то открытое или закрытое партийное собрание). У нас же нередко бывает так: о повестке дня узнают только на партийном собрании.

Устав КПСС не определяет необходимое количество присутствующих на партийном собрании, однако присутствие как можно большего числа коммунистов имеет решающее значение. Чем больше присутствует на собрании коммунистов, тем лучше оно может разобраться в любых вопросах, тем вернее гарантии от возможных ошибок.

Теперь о выработке решения — документа, определяющего направление деятельности партийной организации. Какое должно быть решение? Тут шаблона нет. Главное, что должно быть в нем — это конкретность, точное определение сроков выполнения намеченных мероприятий, указание лиц, на которых возлагается практическая организация дела.

Совершенно нет необходимости в каждом решении писать констатирующую часть. Это нужно делать лишь на отчетно-выборном собрании, где надо дать оценку работе, подвести итог проделанного.

Однако мало принять решение, надо добиться его выполнения. И тут успех дела зависит от организации проверки исполнения.

В. И. Ленин считал проверку исполнения наряду с подбором кадров важнейшим условием успеха организаторской работы. Он говорил: «Проверять людей и проверять фактическое исполнение дела — в этом, еще раз в этом, только в этом теперь гвоздь всей работы, всей политики».

Контроль за выполнением решений должен быть постоянным, а не от случая к случаю.

Организуя выполнение решений, партийное бюро должно выработать конкретные мероприятия, учитывая все критические выступления. Контроль за выполнением решений возлагается прежде всего на членов бюро, партгруппиров, активистов. Проверка отдельных пунктов решения ведется так же выделенными для этого товарищами. Важно на каждом собрании информировать коммунистов о выполнении решений предыдущего собрания. Это делает секретарь.

Одна из форм проверки — заслушивание на партсобрании или партийном бюро вопроса о выполнении решений и партийных поручений. Важно также заслушивать информацию комиссии, готовившей вопрос для обсуждения на собрании.

О. ДЕДОВ,
инструктор парткома.

ПРОЧИТАЙТЕ ЭТИ КНИГИ

В научно-техническую библиотеку комбината поступили книги:

Крутиховский В. Г., Козлов Н. А. Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа. Москва—Свердловск, Машгиз, 1962.

В книге изложены элементарные сведения о свойствах металлов, о методах сварки в среде углекислого газа, говорится как читать чертежи сварных узлов. Книга служит пособием для подготовки рабочих, осваивающих полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.

Дранников А. Б. Автопогрузчики. М., Машгиз, 1962.

Здесь рассматриваются конструкции отечественных автопогрузчиков и сменных приспособлений к ним для захвата грузов, рекомендации по уходу за узлами, схемы и устройство гидравлических и электрических приводов.

Книга рассчитана на ИТР и студентов техникумов.

Получение и свойства чугуна с шаровидным графитом. Под ред. Н. Г. Гиришова. М.—Л., Машгиз, 1962.

Освещается современное состояние производства чугуна с шаровидным графитом, его кристаллизация и структура, методы плавки, технологические процессы изготовления отливок. Книга предназначена для ИТР и научных работников, специализирующихся в области чугунолитейного производства.

Получено ряд выпусков из серии «Библиотечка литейщика»:

Вып. 3. Липницкий А. М. Формовка вручную.

Вып. 5. Вышемирский М. М. Изготовление стержней.

Вып. 11. Берсенева А. С. Брак литейный, его предупреждение и исправление.

О людях хороших

Профгруппорг Иван Шалев

Среди тех, кого огнеупорщики называют передовыми людьми цеха, всякий раз можно услышать имя Ивана Шалева. Нет, это не только потому, что он, работая выгрузчиком, выполняет нормы на 130—140 процентов.

Шалева уважают и ценят за его трудолюбие и заботу об общем успехе коллектива. Во время работы он всегда может подвить-



Два десятка лет работает в основном механическом цехе коммунист Иван Иванович Будно. За это время он в совершенстве овладел своей профессией и стал одним из лучших токарей цеха.

НА СНИМКЕ токарь И. И. Будно.

Фото Е. Нарпова.

партийных собраний

ций, которые рассматривались потом на партбюро. Членам бюро было ясно, что для выполнения намеченных мероприятий нужно мобилизовать силы всех трудящихся, а для этого надо поднять боевитость самой партийной организации, привлечь к активной работе каждого коммуниста. И на партийном бюро решили провести собрание с повесткой дня: «Коммунист — активный боец партии, а не пассивный созерцатель». Для подготовки избрали комиссию, в которую вошло свыше 40 человек. Докладчиком утвердили секретаря партбюро т. Каптуренко.

Что делали члены комиссии, готовя собрание? Была проверена работа партгрупп и цеховых партийных организаций производства, члены комиссии интересовались, как каждый из коммунистов трудится, какие партийные поручения имеет и как их выполняет. Прямо скажем, такая массовая проверка уже сама по себе всколыхнула партийную организацию. После беседы с проверяющими, некоторые коммунисты поняли, что очень мало делают для того, чтобы быть истинным вожаком, и конечно же постарались исправиться.

Доклад, в подготовке которого приняло участие свыше 40 человек, получился дельным, критическим, а решение по данному вопросу конкретным.

В подготовку входит также оповещение коммунистов о времени и месте партийного собрания. Нередко бывает, когда собрания от-

ся там, где трудно, где нужна помощь.

И еще есть одно качество у Ивана Шалева. Он учится, упорно и настойчиво. Начал с пятого, сейчас — в седьмом. Все верят, что парень получит среднее образование. Не зря присвоено ему звание ударника коммунистического труда.

Первая бригада динасового производства оказала Ивану Шалеву большое доверие, в третий раз избрав его профгруппоргом.

А. НЕКЛЕЕНОВ.

К нему идут за советом

— У резчиков лома работа своеобразная, в общем по комбинации даже незаметная. А сработай копровики плохо — и прорыв у сталеплавильщиков, — не из чего будет сталь варить. — Так говорил однажды, беседуя с молодыми рабочими, Николай Александрович Бриммерберг.

Кто он, мастер или бригадир? — спросят. Нет, ни то, ни другое, Николай Александрович — резчик лома, работает теми же инструментами, что и другие, только лучше у него получается, чем у некоторых других. И потому он, конечно, не только словом агитирует, а и делом показывает как надо работать, чтобы у сталеплавильщиков срывов не было, чтоб сталь шла как полагается, и самим в день получения иметь побольше.

В бригаде копровиков никто не пользовался еще такой славы агитатора, как коммунист Бриммерберг.

Смотришь до работы, а часто и после смены, почти вся бригада в кружок собралась, в центре — Николай Александрович.

На работу он всегда приходит с газетой.

— Интересную статью прочитал вчера, — говорит. Или спрашивает, например, — кто не читал статью знатного металлурга Дорошенко «Далеко зовут огни»?

Оказалось, что пока никто.

— Если желаете — прочитаем, — предлагает агитатор и начинается читка.

кряваются с большим опозданием из-за того, что многие коммунисты опаздывают. Почему опаздывают? — начинаешь интересоваться... «не знал, где собрание, или считал, что в 5 часов, а не в 4—30».

Оповещение нужно делать за 4—5 дней до собрания, вывешивая объявления и сообщая устно через партийных активистов. О повестке дня можно сообщать через членов бюро и партгруппоргов. Нужно, чтобы каждый коммунист заранее знал повестку дня (пусть то открытое или закрытое партийное собрание). У нас же нередко бывает так: о повестке дня узнают только на партийном собрании.

Устав КПСС не определяет необходимое количество присутствующих на партийном собрании, однако присутствие как можно большего числа коммунистов имеет решающее значение. Чем больше присутствует на собрании коммунистов, тем лучше оно может разобраться в любых вопросах, тем вернее гарантии от возможных ошибок.

Теперь о выработке решения — документа, определяющего направление деятельности партийной организации. Какое должно быть решение? Тут шаблона нет. Главное, что должно быть в нем — это конкретность, точное определение сроков выполнения намеченных мероприятий, указание лиц, на которых возлагается практическая организация дела,

Часто возникают вопросы. Тут о революции в Йемене, и о строительстве нефтепровода «Дружба» о новых типах наших самолетов...

К агитатору обращаются и с таким вопросом: «Будет ли план в этом месяце?»

— От нас зависит, — отвечает Николай Александрович. — Хорошо поработаем — будет!

И. КУРДЮКОВ.

Часы нашлись

Несколько дней назад в диспетчерскую третьего мартеновского цеха зашел рабочий.

— На площадке я нашел часы, — сообщил он. — Прошу объявить по цеху.

Известие о том, что часы нашлись обрадовало не только пострадавшего.

На второй день составитель поездов внутризаводского железнодорожного транспорта Михаил Васильевич Рачилин вручил найденные им наручные часы потерпевшему их.

Мартеновцы от души поблагодарили Михаила Васильевича.

И. КОСТЕНКО.

„Ах“ и „ох“ на пусковом объекте

С каждым днем все меньше электросварочных вспышек разбрасывают искры в огромном помещении цеха изложниц. Все меньше людей в рабочих спецовках выполняют строительные и монтажные операции.

Сейчас на объекте — предпусковой период.

Предпусковые периоды, как известно, характеризуются рядом специфических моментов, как-то: выявлением недоделок, их устранением, спорами о том, кто именно должен устранять, а кто не должен и т. д. Без этих деталей не бывает предпусковых периодов.

Предпусковые дни в цехе изложниц тоже украшены довольно занимательными делами, которые

Металлолом — в мартены

Комсомольцы и молодежь нашего комбината успешно выполняют взятые на себя обязательства по отгрузке и сбору металлического лома. Особенно большое количество этого ценного сырья для мартеновских печей было собрано в период проводившегося месячника. За это время молодые металлурги собрали и отгрузили около 4,5 тысячи тонн металлолома. Это почти половина того количества, которое значится в годовых обязательствах комсомольцев.

Лучше всех потрудились на сборе металлолома комсомольцы доменного цеха. 480 тонн на их счету. Отличных результатов достигли также комсомольцы цеха подготовки составов и первого мартеновского цеха. Каждая из этих организаций собрала и отгрузила более 300 тонн металлолома. В числе передовых сборщиков молодые листопрокатчики второго и третьего цехов, комсомольцы коксохимического производства и основного механического цеха.

С начала года комсомольско-молодежные коллективы комбина-

та собрали уже около 11 тысяч тонн металлических отходов. Тем самым они оказали большую помощь нашим сталеплавильщикам.

Н. ШУМКИН.

„МОЛНИЯ“ В ЦЕХЕ

На днях в листопрокатном цехе № 4 в обеденный перерыв рабочие собрались около появившейся здесь «Молнии». В ней отмечалось, что коллективы смен, возглавляемых инженерами Супруньюком и Слющенко, выдали сверх плана 6858 тонн заготовки.

Свое трудовое достижение передовые коллективы преподносят в подарок предстоящему партийному пленуму.

В. КРАСНОВ.

ВЫЕХАЛИ НА ГАСТРОЛИ

Магнитогорская капелла, руководимая заслуженным деятелем искусств РСФСР С. Эйдиновым, выехала с новой программой выступлений на гастроли по городам Украины.

Ждут ее и в Москве, где она уже завоевала популярность.

заслуживают того, чтобы о них говорили во всеулышание. Вот одно из таких дел.

...Это было месяца полтора (может два) тому назад. Было в землеприготовительном отделении строящегося цеха. На площадке под бегунами работникам управления Уралстальконструкция следовало прорезать отверстия, после чего механомонтажники должны были установить дозаторы песка и смеси.

Начальник участка управления Уралстальконструкция т. Куслев под влиянием никому не известных соображений внес на его взгляд, оригинальную идею:

— Пусть монтажники установят дозаторы, а потом мы прорезаем отверстия, тем более, что уже станет совершенно ясно, где именно нужно их прорезать.

Ценную мысль поддержал и главный инженер Уралстальконструкции т. Семкин.

Начальник технического отдела механомонтажа т. Синегин счел замысел вполне осуществимым и дал команду приступить к монтажу дозаторов.

И что же вы думаете? Когда дозаторы были установлены тт. Куслев и Семкин сказали:

— Ах!.. — и растерянно развели руками. Оказывается после установки дозаторов немисливо про-

резать отверстия в площадке. Дозаторы-то, оказывается, мешают.

Кульминационный момент наступил тогда, когда кто-то из работников Уралстальконструкции предложил сызнова снять дозаторы. В простонародье это называется гололетьем.

И вот возник вопрос, да не вопрос, а целая проблема: что же делать, как тут быть? По свидетельству заместителя начальника цеха т. Глаголева это обсуждалось уже не менее десяти раз. Возникают дебаты, споры, дискуссии, даже диспуты. Вопрос рассматривается со всех сторон, во всей глубине. Но до сих пор так и остается неясным, как быть с отверстиями. Каким образом они будут прорезаны?

По секрету рассказывают, что на одном из совещаний, посвященном, в частности, обсуждению этой проблемы, управляющий трестом «Востокметаллургмонтаж» т. Король взялся помирить механомонтажников с работниками «Уралстальконструкции», но, судя по всему, из затеи ничего не вышло.

Это лишь один из фрагментов, характеризующих предпусковой период в цехе изложниц. И хотя он вносит разнообразие в суровые будни строительства, лучше было бы обойтись без него.

Л. ВЕТШТЕЙН.

ПРОЧИТЕ ЭТИ КНИГИ

В научно-техническую библиотеку комбината поступили книги:

Крутиховский В. Г., Козлов Н. А. Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа. Москва—Свердловск, Машгиз, 1962.

В книге изложены элементарные сведения о свойствах металлов, о методах сварки в среде углекислого газа, говорится как читать чертежи сварных узлов. Книга служит пособием для подготовки рабочих, осваивающих полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа.

Дранников А. Б. Автопогрузчики. М., Машгиз, 1962.

Здесь рассматриваются конструкции отечественных автопогрузчиков и сменных приспособлений к ним для захвата грузов, рекомендации по уходу за узлами, схемы и устройство гидравлических и электрических приводов.

Книга рассчитана на ИТР и студентов техникумов.

Получение и свойства чугуна с шаровидным графитом. Под ред. Н. Г. Гиршовича. М.—Л., Машгиз, 1962.

Освещается современное состояние производства чугуна с шаровидным графитом, его кристаллизация и структура, методы плавки, технологические процессы изготовления отливок. Книга предназначена для ИТР и научных работников, специализирующихся в области чугунолитейного производства.

Получено ряд выпусков из серии «Библиотечка литейщика»:

Вып. 3. Липницкий А. М. Формовка вручную.

Вып. 5. Вышемирский М. М. Изготовление стержней.

Вып. 11. Берсенева А. С. Брак литья, его предупреждение и исправление.