

ზ. ზონდაძე

# ქართველი მეთაურები

ტიქნიკა და ურომა  
თბილისი  
1955

რედაქტორი ხ. ა. შარაძენიძე  
რეცენზენტი მ. ციციანიშვილი -  
გამომც. რედაქტორი ე. ბახუტაშვილი  
კორექტორი ლ. ხოქოლავა  
ტიქრედაქტორი ა. მეგრელაძე  
გარეკანი მხატვ. შ. ნიორაძისა

---

უფ 06389. ტირაჟი 3000. შეკვეთა № 1058  
გადაეცა ასაწყობად 3/VIII 55 წ. ხელმოწერილია დასაბეჭ-  
დად 1/XII 55 წ. ანაწყობის ზომა 4, 5X7, ქალაქის ზომა  
60X92, სასტამბო ფურცელთა რაოდენობა 15  
ფასი 4 მან. 25 კაპ.

---

პოლიგრაფკომბინატი „კომუნისტი“.  
თბილისი, ლენინის ქ. 14.  
Полиграфкомбинат „Комунисти“,  
Тбилиси, ул. Ленина 14.

## ამტორისაბან

მართალია, ცოტა არ მოგვეპოვება ჩვენს ლიტერატურაში ისეთი ნაწარმოები, სადაც ასახულია რუსთავის გიგანტური მშენებლობა, მისი სიამაყე მეტალურგიული ქარხნის ცხოვრება, მაგრამ ეს სრულიადაც არ არის საკმარისი. თემა იმდენად დიდი და მრავალფეროვანია, რომ რამდენიც არ უნდა დაიწეროს მასზე მასალა ამოწურულად ვერ ჩაითვლება. კერძოდ, დღემდე არაფერია დაწერილი ქარხნის მოწინავე ადამიანებისა და ნოვატორების შესახებ, თუჯისა და ფოლადის ჩქაროსნული დნობის ოსტატებზე, თუ არ მივიღებთ მხედველობაში ზოგიერთ პატარა სტატიას, რომლებიც გამოქვეყნებულია უურნალ-გაზეთებში.

საერთოდ კი რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის საწარმოო პროცესების გაცნობა; არა მარტო მეფოლადეებისა და სპეციალისტებისათვის, არამედ ჩვეულებრივი მკითხველებისათვისაც უნდა გავხადოთ ხელმისაწვდომი, რადგან ჩვენ ვიცით, რომ დღეს მთელი ქართველი საზოგადოებრიობა უზომოდ აღ-

ფრთოვანებულია ამ უშესანიშნავესი გიგანტური ქარხნით, მათ სურთ იცოდნენ თუ როგორ აღნობენ იქ თუჯს, ფოლადს, როგორ გლინავენ მილებს და სხვა. განსაკუთრებით აინტერესებთ ადამიანები, რომლებიც ასე გაბედულად და ოსტატურად იყენებენ იმ რთულ და მრავალფეროვან ტექნიკას, რომელსაც მოითხოვს თუჯისა და ფოლადის წარმოება.

ამ მიზნით ჩვენ შევეცადეთ მოკლედ და რაც შეიძლება მარტივად გაგვეშუქება, როგორც მთლიანად რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის საერთო საწარმოო ხასიათი, ისე იქ მომუშავე ადამიანების ცხოვრება. ესენი არიან მოწინავე მუშები, ოსტატები, მექურეები, მეფოლადეები, მგლინავეები და სხვა.

იმისათვის, რომ მკითხველისათვის ადვილი გასაგები გახდეს ყველა პროცესი, რომელიც საჭიროა თუჯისა და ფოლადის დნობისათვის, მილისა და საერთოდ ფოლადის ნაგლინის მისაღებად, ჩვენ საჭიროდ ვცანით უმთავრესად ძირითადად ტექნოლოგიური მხარეებისათვის მიგვექცია ყურადღება, რადგან ვფიქრობდით, რომ ყველა პროცესის იმგვარად გადმოცემა, როგორც ამას მოითხოვს საწარმოო ტექნიკის პრინციპები, შორს წაგვიყვანდა და ჩვენი ნარკვევი, როგორც პოპულარული ხასიათის ნაწარმოები თავის მიზანს ასცდებოდა. ამ პატარა წიგნაკის მიზანი კი ის არის, რომ არა მარტო

მეტალურგიულ წარმოებაში მომუშავე მუშებსა და სპეციალისტებს, არაჲდ ყველა ქართველ მკითხველს მისცეს ერთგვარი წარმოდგენა, თუ როგორ და ვის მიერ ხდება რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში ქართული საბჭოთა ფოლადის გამოდნობა.

ამ წიგნში მოწინავე მუშათა და ნოვატორ მეფოლადეებთან ერთად ვეხებით აგრეთვე ცალკეული საამქროების საერთო საწარმოო ხასიათს; ეს იმიტომ, რომ მკითხველმა იცოდეს, იუ რა სიძნელებთან აქვს საქმე ამ ადამიანებს და როგორ გამოდიან გამარჯვებული მათთან ბრძოლაში. დარწმუნებული ვართ, რომ ეს წიგნი უნაკლო არ იქნება, რადგან იმდენად პატარაა მოცულობით, რით მასში ყოველივეს დაწვრილებით და სრულად გადმოცემა შეუძლებელია, მაგრამ ვფიქრობთ, როგორც საწარმოო ხასიათის მოკლე პოპულარული ნარკვევი, თავის დანიშნულებას გაამართლებს.

---

## შესავალი

ქ. რუსთავს ბოსტან-ქალაქს უწოდებდნენ წინათ. გამოჩენილი ქართველი ისტორიკოსი ვახუშტი აღნიშნავს „კვალად იაღლუჯის - აღმოსავლეთით და მტკვრის გაღმართ არს ბოსტან-ქალაქი, რომელი არს რუსთავი“.

ქ. რუსთავის გარშემო ტერიტორია, როგორც თვით ვახუშტის ცნობებით ირკვევა, ტყითა და ჭაობით ყოფილა დაფარული; ამას ადასტურებს დღემდე შემორჩენილი ტყის გრძელი ზოლი, რომელიც აკრავს ქალაქს მტკვრის ნაპირის გაყოლებით.

ვახუშტი წერს აგრეთვე, რომ „რუსთავის აღმოსავლეთით და სამხრით არს ველი დიდი ყარაისა, სავსე ქურციკითა, რომელსა მოინადირებდენ მეფენი წლითი წლით, ხოლო მტკვრის კიდეთა ჭალადიდი სავსეა ეშვითა, მგლითა. ირემი იმყოფების უამად და ხოხობი მრავალნია“. ცხადია არც ეს ცნობა უნდა იყოს სიმართლეს მოკლებული, რადგან ახლაც ყარაიზის ველები შესანიშნავ სანადირო ადგილებად არის ცნობილი, განსაკუთრებით ფრინ-

ველთა სიუხვის მხრივ, ხოლო მტკვრის სანაპიროზე მდებარე ტყეში და ქალებში ხშირად შევხვდებით გარეულ ღორს, ციყვს, ქურციკს მგელს და შესაძლოა ირემსაც...

როგორც არქეოლოგიური გათხრებით და სხვა მრავალი ისტორიული წყაროებიდან ვიცით ქ. რუსთავის (ბოსტან-ქალაქის) არსებობის ისტორია დაახლოებით მეშვიდე საუკუნიდან მომდინარეობს, ისე როგორც ჩვენი მეორე უძველესი ქალაქის მცხეთისა, მაგრამ ქართველი ხალხის მოსისხლე მტრები: არაბები, ოსმალები, მონღოლები, სპარსელები და სხვა, ხშირად რუსთავიდან იწყებდნენ ბრძოლას საქართველოს დასაპყრობად და როგორც საომარი ასპარეზი სწორედ ეს ქალაქი განიცდიდა გამანადგურებელ ნგრევას. ყველაზე მეტი გამანადგურებელი თავდასხმა ქ. რუსთავმა მეთორმეტე საუკუნეში მონღოლების შემოსევით განიცადა, რომლის შემდეგ რუსთავი მხოლოდ ნაქალაქარადღა დარჩა. ამ ნაქალაქარზე კომუნისტურმა პარტიამ, რომელსაც სათავეში ედგა ლენინის საქმის დიდი განმგრძობი ხალხთა საყვარელი ბელადი ი. ბ. სტალინი, მიზნად დაისახა ახალი საბჭოთა ქალაქი აეშენებია, თავისი გიგანტური მეტალურგიული ქარხნით და მრავალი სხვა საწარმოთი. ეს მიზანი საქმედ იქცა. სულ სხვაა რუსთავი დღეს, ყოფილი ბოსტან-ქალაქი, იგი თავისი შესანიშნავი ნაგებობებით, გაშლილი მოედნებით, ბალებით,

სკვერებით, გაზონებით, ლარივით სწორი და ფართო ქუჩებით, ნამდვილ ახალი ტიპის კეთილმოწყობილ საბჭოთა ქალაქად გადაიქცა, ხოლო ამიერკავკასიის მეტალურგიული ქარხანა, რომელიც თვით ამ ქალაქის და ქარხნის აშენების ინიციატორის ი. ბ. სტალინის სახელს ატარებს, საბჭოთა კავშირის სხვა ინდუსტრიულ ქარხნებთან უორის ერთერთ მძლავრ გიგანტურ წარმოებად არის ცნობილი, რომელიც ყოველწლიურად ათასობით ტონა ფოლადს და ნაგლინს აძლევს დიად სოციალისტურ სამშობლოს.



მრეწველობის სხვა დარგებთან შედარებით მეტალურგიული წარმოება მეტად რთულია. არსად ისე არ არის გამოყენებული ტექნიკა, მექანიზაცია, როგორც მეტალურგიულ წარმოებაში. მრეწველობის არც ერთი დარგი ისე არ საჭიროებს სხვა დარგების პარალელურ განვითარებას, როგორც თუჯისა და ფოლადის წარმოება.

ჩვენი დიდი ბელადი ვ. ი. ლენინი ამბობდა:

„განვითარების უმაღლეს საფეხურს მიღწეული კაპიტალიზმის უაღრესად მნიშვნელოვანი თავისებურებაა ეგრეთ წოდებული კომბინაცია, ე. ი. ერთ საწარმოში მრეწველობის სხვადასხვა დარგთა გაერთიანება, რომლებიც ან ნედლი მასალის დამუშავების თანმიმდევარ საფეხურებს წარმოადგენენ



(მაგალითად, თუჯის გამოდნობა მადნისაგან და თუჯის გარდაქმნა ფოლადად, შემდეგ კი, შეიძლება, ამა თუ იმ მზა პროდუქტის წარმოება ფოლადისაგან) ან ერთმანეთისადმი დამხმარე როლს ასრულებენ (მაგ. ნარჩენების ან თანაპროდუქტების დამუშავება: საფუთავი საგნების წარმოება და ა. შ.“).<sup>\*</sup> მაგრამ არც ერთ დარგს ისეთი დიდი და გადამწყვეტი მნიშვნელობა არა აქვს სახელმწიფოსათვის, როგორც ფოლადისა და თუჯის წარმოებას, რადგან სახალხო მეურნეობისა და მრეწველობის განვითარება წარმოუდგენელია მძიმე და მსუბუქი ინდუსტრიის გარეშე, მსხვილი მანქანათმშენებლობის გარეშე. ამისათვის კი საჭიროა, რაც შეიძლება მეტი თუჯი და ფოლადი, მეტი ნაგონი.

„ლითონის მრეწველობა — საზოგადოდ მთელი ინდუსტრიისა და მთელი სახალხო მეურნეობის ზრდის საფუძველიაო“, — გვასწავლიდა ი. ბ. სტალინი.

ვ. ი. ლენინი აძლევდა რა დიდ მნიშვნელობას ფოლადისა და თუჯის წარმოებას, ჯერ კიდევ საბჭოების სრულიად რუსეთის მე-9 ყრილობაზე, ხაზგასმით აღნიშნავდა: „თუმცა ჩვენს მდგომარეობა მძიმეა, მაგრამ ჩვენ აქ უდიდეს წარმატებას ვხედავთ. 1921 წლის პირველ ნახევარში ყოველთვიუ-

---

\* ვ. ი. ლენინი, თხზულებანი, ტომი 22, გვ. 244, 245.

რად ვადნობდით 70 ათას ფუტ თუჯს, ოქტომბერში — 130 ათასს, ნოემბერში — 270 ათასს, ე. ო. თითქმის ოთხჯერ მეტს. როგორც ვხედავთ, საფუძველი არა გვაქვს პანიკას მივეცეთ. ჩვენ სრულიად არ ვმალავთ, რომ ჩვენ თავს, რომ ჩემს მიერ მოყვანილი ციფრები გვიჩვენებენ უბადრუკ ლატაკურ, დონეს, მაგრამ ამ ციფრებით მაინც შეგვიძლია დავამტკიცოთ, რომ რაც უნდა მიძიმე იყოს 1921 წელი, რაც უნდა განსაკუთრებით მიძიმე გასაჭირი ატყდებოდეს თავს მუშათა კლასს, ჩვენ მაინც აღმა მიკვივართ, ჩვენ სწორ გზას ვადგივართ და, თუ მთელ ძალღონეს დავძაბავთ, შეგვიძლია იმედი ვიქონიოთ, რომ აღმავლობა იმატებს.\*

ახლა, ბელადის მიერ გათვალისწინებული აღმავლობის საუკეთესო დამადასტურებელია საბჭოთა კავშირში ფოლადის გამოდნობის ყოველწლიური საერთო სურათი. საკმარისია აღვნიშნოთ, რომ მხოლოდ ი. ბ. სტალინის სახელობის ამიერკავკასიის მეტალურგიული ქარხანა ყოველწლიურად აძლევს სახელმწიფოს ასეულ ტონობით მეტ ლითონს, ვიდრე გამოდნობილი იყო 1921 წელს.

დიდი ლენინი დარწმუნებული იყო, რომ აღმავლობის გზაზე შემდგარი მძლავრი საბჭოთა ტექნი-

---

\* ვ. ი. ლენინი, თხზულებანი, ტ. 33, გვ. 188.

კა, შედარებით მოკლე დროის მანძილზე მიაღწევდა უდიდეს გამარჯვებას.

ასეც მოხდა. 1939 წელს პარტიის მე-18 ყრილობაზე, ლენინის საქმის დიდმა განმგრძობმა ი. ბ. სტალინმა ცენტრალური კომიტეტის საანგარიშო მოხსენებაში აღნიშნა: „1938 წელს ჩვენ დამზადეთ 15 მილიონი ტონა თუჯი და 18 მილიონი ტონა ფოლადი“.\*

პარტიის მე-19 ყრილობის გადაწყვეტილებით 1952 წელს უნდა დამზადებულიყო 25 მილიონი ტონა თუჯი და 35 კილიონი ტონა ფოლადი (იხ. ყრილობის მასალები).

ყრილობას მხედველობაში ჰქონდა ის გიგანტური გარდაქმნა, რომელიც მოხდა ჩვენს ქვეყანაში მეხუთე ხუთწლედის გეგმის მიხედვით სახალხო მეურნეობის ყველა დარგში, რაც დაკავშირებულია როგორც შრეწველობის, ისე სოფლის მეურნეობის ელექტროფიკაციისა და ქსხვილი მექანიზაციის შემდგომ განვითარებასთან.

პარტიის მეცხრამეტე ყრილობის მიერ დასახულ 'ლონისძიებათა განხორციელების შედეგად 1953 წელს ჩვენს ქვეყანაში დამზადებულია ორჯერ მეტი ფოლადი, ვიდრე 1940 წელს. ასევე გაიზარდა თუჯისა და ნაგლინის პროდუქციის გამომშვება. მაგრამ იმისათვის, რომ

---

\* ი. ბ. სტალინი, ლენინიზმის საკითხები, 1952 წ., გვ. 720.

უზრუნველყოთ ჩვენი სამშობლოს შემდგომი ეკონომიური აღმავლობა და თავდაცვითი ძლიერების განმტკიცება, ამიტომ ფოლადის, თუჯისა და ნაგლინის დამზადების დარგში მიღწეული წარმატებებით ვერ დავეკმაყოფილდებით. საჭიროა მეტალურგიული წარმოების უფრო მეტად განვითარება. დანადგარების უკეთესად გამოყენებისა და არსებული რეზერვების მთლიანად ათვისების, ახალი ტექნიკის დანერგვის და ახალი მძლავრი საამქროების მშენებლობის მეშვეობით. ი. ბ. სტალინის სახელობის ამიერკავკასიის მეტალურგიული ქარხანა ასეთი გიგანტების რიცხვს ეკუთვნის.

რუსთავში მეტალურგიული ქარხნის აგების იდეის ხორცშესხმას ხელი შეუწყო იმ გარემოებამ, რომ ჩვენში ბლომად მოიპოვება თუჯისა და ფოლადის გამოსადნობად საჭირო ნედლი მასალა. მაგალითად, ქვანახშირი, მარგანეცი და სხვ. გარდა ამისა, ზოგიერთი სხვა მასალა, რომლებიც საჭიროა თუჯისა და ფოლადის გამოსადნობად, მოიპოვება ჩვენს მოძმე რესპუბლიკებში — სომხეთსა და აზერბაიჯანში.

მეტალურგიული ქარხნის მშენებლობა დაიწყო 1944 წელს. პარალელურად ჩქარი ტემპით შენდებოდა ქალაქი რუსთავიც. როგორც ქალაქის მშენებლობა, ისე ქარხნისათვის საჭირო კადრების აღზრდა და მომზადება მოითხოვდა მრავალრიცხოვან ადამიანთა არმიას, განსაკუთრებით კი ახალ-

გაზრდობის დიდ ბირთვის, რომელთა გაგზავნა მოძმე რესპუბლიკების მეტალურგიულ ქარხნებში აუცილებელი იყო სათანადო კვალიფიკაციის მისაღებად. ამ საქმეში მნიშვნელოვანი როლი შეასრულა საქართველოს ალკე ცენტრალური კომიტეტის სპეციალურმა დადგენილებამ ქ. რუსთავზე საქართველოს კომკავშირის მიერ შეფობის აღების შესახებ.

ამ დადგენილების საფუძველზე რუსთავისაკენ ათასობით ახალგაზრდა დაიძრა საქართველოს სხვადასხვა რაიონიდან, რომელთაგან ერთი ნაწილი რუსეთის და უკრაინის მეტალურგიულ ქარხნებში გაიგზავნა სათანადო კვალიფიკაციის მისაღებად. ხოლო მეორე ნაწილი კი ქ. რუსთავისა და მისი მეტალურგიული ქარხნის მშენებლობაზე დარჩა სამუშაოდ.

საქართველოს კომკავშირის ორგანიზაციები სისტემატურად უზრუნველყოფდნენ ქ. რუსთავს საჭირო კადრების მიწოდებით; უწევდნენ კულტურულ მომსახურებას, ეხმარებოდნენ მატერიალურად, უქმნიდნენ მტკიცე ბაზას, რომ წელში გამაგრებულიყო ჯერ კიდევ ნორჩი ქალაქი.

ხსენებულ დადგენილებას ფართოდ გამოეხმაურნენ განსაკუთრებით აღმოსავლეთ საქართველოს კომკავშირული ორგანიზაციები. ისინი კადრებთან ერთად მრავალ ძვირფას საჩუქარს უგზავნიდნენ ქალაქ რუსთავს და მის მეტალურგიულ ქარხანას.

სიღნაღის რაიონის კომკავშირის ორგანიზაციებმა რუსთავეზე კომკავშირული შეფობის შესანიშნავად განხორციელებისათვის საქართველოს ალკკ ცენტრალური კომიტეტის გარდამავალი დროშა მიიღეს და ბოლომდე შეინარჩუნეს იგი.

რუსთავეში სამუშაოდ ჩასულმა ახალგაზრდებმა ღირსეულად შეასრულეს პარტიისა და მთავრობის დავალებები. ისინი წლების განმავლობაში თავდადებულად სწავლობდნენ და მუშაობდნენ რუსეთის და უკრაინის მეტალურგიულ ქარხნებში, სადაც წარმატებით ითვისებდნენ და ეუფლებოდნენ თუჯისა და ფოლადის დნობის ტექნიკას; მათ ღრმად ჰქონდათ შეგნებული, რომ საქართველოში დაბრუნებისთანავე, დამოუკიდებლად მოუხდებოდათ მუშაობა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში. მართლაც, მათ დაამტკიცეს, რომ რუსეთის და უკრაინის მძლავრ მეტალურგიულ საწარმოებში წლობიან მუშაობას მათთვის უნაყოფოდ არ ჩაუვლია.

სიხარულისა და სიამაყის გრძნობით ივსება გული, როცა ეცნობით ამ მოწინავე ახალგაზრდობის მუშაობას ქარხნის სხვადასხვა საამქროში — თუჯისა და ფოლადის სადნობ დუმელებთან, საგლინავი წარმოების განსაცვიფრებელ მექანიზმებთან. დანადგარებთან. გეგონებათ, რომ ესენი არიან ის ადამიანები, რომლებიც ესოდენ რთულ ტექნიკას კი არ დაუფლებიან, არამედ თვით შექმნეს იგი და

თვითეულ მამოძრავებელ მექანიზმს ჩაუდგება სული.

— ფრთხილად, ეს ჩვენი სისხლი და ხორცია, — მუშაობის პროცესში ხშირად აფრთხილებენ ერთმანეთს ახალგაზრდა ოსტატები.

სიზუსტე, ორგანიზებულობა, დიდი სიყვარული საქმისადმი, დისციპლინა. — აი რა ახასიათებო მათ ყოველდღიურ მუშაობაში.

რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის კოლექტივი, დაწყებული ხელმძღვანელი ამხანაგებიდან და გათავებული შავ მუშებამდე, უმთავრესად ადგილობრივი კადრებისაგან შედგება, თუ მხედველობაში არ მივიღებთ რუსეთიდან დასახმარებლად მოვლინებულ ამხანაგებს, რომელნიც ამავე ქარხანაში დარჩნენ სამუშაოდ. მთელ ამ კოლექტივში ვერ ნახავთ ისეთს, რომელსაც საკუთარ ოჯახად არ მიაჩნდეს ქარხანა.

— ჩვენ ერთ დიდ ოჯახად ვცხოვრობთ, — თვითეული ჩვენთაგანი ამაყოფს, რომ ამ დიდი ოჯახის წევრია, — ამბობს ბრძმედის შესანიშნავი ოსტატი ვ. კობერიძე.

მუშების ასეთი ერთსულოვნება მიეწერება კადრების გონივრულად შერჩევას, რომელიც მიღწეულია პარტიული და კომკავშირული ორგანოების უშუალო ხელმძღვანელობით და დახმარებით, კადრების სწორად შერჩევამ მუშაობაში შექმნა, მონოლითური ერთიანობა, დანერგა შრომის მაღალი



ი. ბ. სტალინის სახ. ამიერკავკასიის რუსთავეის მეტალურგიული ქარხნის დელეგაცია —  
ქ. სტალინის მეტალურგიულ ქარხანაში სოცმეჯობის ხელშეკრულების დადების დროს.



დისციპლინა, რომ ქარხნ ს მუშები ყველა საბჭოთა ეპოქის დვიძლი შვილები არიან და ისი ი გრძნობენ დიდ პასუხისმგებლობას დიადი საბჭოთა ქვეყნის წინაშე.

მეტი თუჯი, მეტი ფოლადი ჩვენს სოციალისტ სამშობლოს! — აი, მათი ლოზუნგი, აი, მათი ყოველდღიური საწარმოო პროგრამა.

რუსთავის მეტალურგები სოცშეჯიბრში ჩაბმული არიან მაგნიტოგორსკის, სტალინოს და დონბასის მეტალურგებთან. მოწოდებაში, რომელიც მიმართეს რუსთავის მეტალურგებმა დონბასმეტალურგებს 1955 წლის 5 მაისს. ნათქვამია:

— ჩვენი კოლექტივი, ისე, როგორც ჩვენი ქვეყნის მეტალურგიული მრეწველობის ყველა მუშაკი უდიდესი აღფრთოვანებით შეხვდა საბჭოთა კავშირის კომუნისტური პარტიის ცენტრალური კომიტეტის იანვრის პლენუმის და სსრ კავშირის უმაღლესი საბჭოს მეორე სესიის ისტორიულ გადაწყვეტილებებს. ყველანი აღსავსე ვართ ერთი მისწრაფებით — ვაჩრავლოთ ჩვენი შრომითი წვლილი საერთო-სახალხო ბრძოლაში მძიმე ინდუსტრიის, — ჩვენი ქვეყნის ურყევი ძლიერებისა და თავდაცვის უნარიანობის და საბჭოთა ხალხის მზარდი მატერიალური კეთილდღეობის ამ საფუძველთა საფუძვლის შემდგომი განვითარებისათვის. ჩვენ ყველანი გამსჭვალული ვართ სურვილით, რომ იმდენი იყოს რუსთავის ლითონი, რამდენსაც კომუნისტუ-

რი პარტია და საბჭოთა მთავრობა მოითხოვენ მძიმე ინდუსტრიის, სოფლის მეურნეობის, სახალხი მეურნეობის ყველა სხვა დარგის აღმავლობისათვის, ჩვენი სამშობლოს თავდაცვისუნარიანობის შემდგომი განმტკიცებისათვის.

ამ მიმართვაში რუსთაველებმა ვალდებულება აიღეს:

1955 წლის გეგმის გადამეტებით გამოუშვან: კოქსი — 10 ათასი ტონა, ფოლადი 5 ათასი ტონა, ნაგლინი — 19 ათასი ტონა და მიღები 5 ათასი ტონა.

შრომის ნაყოფიერება გეგმის გადამეტებით 2,8 პროცენტით გაადიდონ.

მთელი გამოშვებული პროდუქციის თვითღირებულება გეგმის გადამეტებით 2,5 მილიონი მანეთით შეამცირონ.

შემდგომში ტექნიკური პროპაგანდის უზრუნველსაყოფად, სიმძლავრის უკეთესად გამოყენებისა და კულტურულ-ტექნიკური დონის ამაღლების ამოცანების გადასაჭრელად 1955 წ. ქარხნის სასწავლო ქსელში მოამზადონ 3.750 კაცი.

მიმდინარე წელს საექსპლოატაციოდ გადასცენ 24 ათასი კვადრატული მეტრი ახალი კეთილმოწყობილი საცხოვრებელი ფართობი, კულტურის სასახლე, სტადიონი და სხვა კულტურული საყოფაცხოვრებო ობიექტები.

ეს ვალდებულება ცხადია დიდ პასუხისმგებლო-

ბას აკისრებს რუსთაველებს, მაგრამ ეჭვი არ არის რომ ისინი გაანადღებენ მას და სრული გამარჯვებული გამოვლენ მოძმე მეტალურგებთან გაშლილ სოციალისტურ შეჯიბრებაში.

\* \* \*

/ ი. ბ. სტალინის სახელობის ამიერკავკასიის მეტალურგიული ქარხნის თვითეული საამქრო თავისი მოცულობითა და ტევადობით, მანქანებითა და ძლიერი ტექნიკით, ვეებერთელა ქარხანასა ჰგავს. გაეცნობით რა ქარხნის სტრუქტურას, დარწმუნდებით, რომ ამ საამქროებს ერთმანეთის დამოუკიდებლად არსებობა არ შეუძლიათ. მაგ. ფოლადის გამოდნობ, ან მარტენის საამქროს არ ექნებოდა სათანადო მასალა, რომ საბრძმედე საამქრო არ იყოს. მართალია, მარტენის საამქრო თავის საკაზმე ეზოდანაც იღებს მასალას ჯართის სახით, რომელიც ფოლადისათვის ისევე საჭიროა, როგორც თუჯი, მაგრამ საბრძმედე საამქროდან გამდნარი თუჯის მიღებას დიდი მნიშვნელობა აქვს, რადგანაც თხიერი თუჯის გამოყენების შედეგად ფოლადის გამოდნობას გაცილებით ნაკლები დრო სჭირდება.

მარტენის საამქრო თავის მხრივ, ცხელი ფოლადის ზოდებს აწვდის ბლუმინგის საამქროს, ხოლო მილსამზად საამქროს სამუშაო არ ექნებოდა, რომ

ბლუმინგიდან მას გაგლინული და კოჭებად ქცეული ფოლადი არ მიეღო.

ასევე ითქმის სხვა საამქროებზედაც. ყველა საამქრო ერთმანეთს აწვდის სამუშაოს. თუ ერთ საამქროს გარღვევა ექნება მუშაობაში და ჩამორჩება, ასევე ექნება გარღვევა და ჩამორჩენა ერთმანეთისაგან დამოკიდებულ დანარჩენ საამქროებსაც. ერთის გამარჯვება, მეორესა და დანარჩენების გამარჯვებაა. ქარხნის მრავალ საამქროთა შორის მთავარია შვიდი: ბრძმედის, მარტენის, ბლუმინგის, მილსამზადის, მილსაგლინავი, ხარისხოვანი და ფურცელსაგლინავი საამქროები.

---

## საბრძმედ სსამქრო

რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის საბრძმედ-  
 დე სსამქრო 1954 წლის 6 ივნისს ამუშავდა. მანამ-  
 დე მარტენის ანუ ფოლადის გამომდნობი სსამქრო.  
 როგორც ზემოთ ვთქვით, ნედლ მასალას მხოლოდ  
 საკაზმე ეზოდან იღებდა ჯართის და შოთური თუ-  
 ჯის სახით, ხოლო ცივი მასალების გადნობა მარ-  
 ტენის ღუმელში მოითხოვდა დიდ დროს. მას შემ-  
 დეგ კი, რაც საბრძმედე სსამქრო ამუშავდა, მარ-  
 ტენის სსამქრო იქიდან უკვე გამდნარ თუჯს იღებს,  
 რის შედეგადაც საგრძნობლად შემცირდა ფოლა-  
 დის დნობის პროცესი. ასე, მაგალითად, როცა მარ-  
 ტენის ღუმელი ნედლ მასალას — ჯართის და შო-  
 თური თუჯის სახით — მხოლოდ საკაზმე ეზოდან  
 იღებდა, ფოლადის გამოსადნობად საჭირო იყო  
 დრო 10 საათამდე, ახლა კი, როცა საბრძმედე სსამ-  
 ქრო აწვდის თუჯს და იგი თხევადი სახით იტვირ-  
 თება მარტენის ღუმელებში, — ფოლადის დნობა  
 გრძელდება მხოლოდ 7—8 საათის განმავლობაში.  
 საბრძმედე სსამქროს დანიშნულებაა გამოადნოს



საბრძმედე საამქრო.

საჭირო ხარისხის თუჯი და თხევად მდგომარეობაში მიაწოდოს — მარტენის, ანუ ფოლადის სადნობ საამქროს.

საბრძმედე საამქრო თავის სიმაღლით, რკინის დიდ კოშკს წააგავს. უყურებთ ამ კოშკს და გიკვირთ — ნუთუ ადამიანის მარჯვენისა და გამჭრიახი გონების ნაყოფია იგი?.. მაგრამ თანამედროვე საბჭოთა ეპოქაში, როცა სასწაულებრივად ვითარდება ტექნიკა — საკვირველი აღარაფერია და გჯერა, რომ ტექნიკას დაჯფლებული საბჭოთა ადამიანები, ყოვლისშემძლენ არ ა . საბრძმედე საამქრო თავიდან ბოლომდე რკინის საოსში გახვეული. ასეა სჭირო, რადგან ამ საამქროს შიგა ნაწილი ცეცხლის გავარგარებულ ქურასა და ჭაშვს წარმოადგენს, რომელიც არასოდეს არ ცივდება.

ბრძმედის გარსი შიგნიდან ამოგებულია ჩვენი ქვეყნის სხვადასხვა კუთხის ცეცხლგამძლე აგურისაგან, როგორც ზემოთ აღვნიშნეთ, გარედან რკინა აკრავს, ხოლო მის გარშემო ერთიმეორეზე გადახლართულია დიდი და პატარა მილები. იქვე გვერდით უზარმაზარი ხიდური ამწეები და ჯალამბრები მოძრაობენ გამალებით, რომ საკვები არ მოაკლონ ამ ხარბსა და გაუმადლარ ვეშაპს, რომელიც ხახადაღებული შესცქერის მათ და ხუთი ათას ტონამდე ნედლეულს ნთქავს დღეღამეში.

ელექტროძრავების დაუსრულებელ გუგუნში და ხვიმირებში ჩაყრილ მადნეულის ხრიალში, უცბად,

ორთქლქავალი კვილით შემოიჭრება საკაზმე ეზოდან; იგი მოაგორებს მარგანეცი, კირქვითა და სხვა საჭირო მასალით დატვირთულ ვაგონებს.

ქარხნის ყველა საამქრო თავისი მოცულობითა საკმაო სიდიდის ნაგებობას წარმოადგენს (თვითნებულ მათგანს უჭირავს ათეული ჰექტარი ტერიტორია), მაგრამ საბრძმედე საამქრო ყველაზე მძლავრი, ყველაზე მაღალი და რთული ნაგებობაა. იგზემოდან ამაყად დაჰყურებს ყველა საამქროს.

საბრძმედე საამქროში უკვე მოქმედებს და თუჯის იძლევა ორი ბრძმედი, რომელთაც ემსახურებიან მის გარშემო არსებული დანარჩენი დანადგარები. საკაზმე ეზოში ბრძმედის სიმაღლემდე დაზვავებულია რაღაც მურა ფერის მასა, ეს არის დაშქესანის რკინის მადანი, კიათურის მარგანეცი, ტყიბულისა და ტყვარჩელის ქვანახშირიდან მიღებული კოქსის მარაგი; იგი დაგროვილია იმისათვის, რომ არ შეჩერდეს ბრძმედის მაჯისცემა.

თუჯის გამოსადნობ მასალად იხმარება აგრეთვე სადახლოდან შემოტანილი კირქვა, რომლითაც მუდამ სავსეა ბრძმედის საკაზმე ეზო.

ბრძმედში, წვისათვის საჭირო ჰაერი მიეწოდება თორმეტი საქშენით, რომლებიც მოთავსებულია ბრძმედის ქვედა ნაწილში. ღუმელი ყოველთვის გახურებულია, რადგან თუჯის გამოსადნობი მასალა იტვირთება განუწყვეტლივ ბრძმედის თავზე მოთავსებული სპეციალური მოწყობილობის საშუა-



ლებიო. იქვე ხდება აგრეთვე ლუმელში კაზმის თანაბარი განაწილება.

ლუმელს აქვს სამი ხვრელი; ისინი რკინიგზის ლიანდაგზე მდგარ ქვაბებთან ღარებით არიან დაკავშირებული. თუჯის გამოსაშვები ხვრელის გახსნის შემდეგ თუჯი ღარების საშუალებით პირდაპირ ჩადის იქვე ლიანდაგზე განლაგებულ სპეციალურ ვაგონებზე მოთავსებულ ქვაბებში, რომელთაც ციცხვებს უწოდებენ, ხოლო ამ ციცხვების გავესების შემდეგ ვაგონების შემადგენლობას ორთქლმავალი მიებმება და მარტენისაკენ გააქროლებს. რათა დროულად მიაწოდოს გამდნარი თუჯი ფოლადის სადნობ ლუმელებს.

მეტად რთული და პასუხსაგები საქმეა თუჯის გამოდნობა. იგი დაკავშირებულია მთელ რიგ სიძინელებთან, მრავალ სახითათო ტექნოლოგიურ პროცესთან, მაგრამ რუსთავის მეტალურგები ისე არიან დაუფლებული თუჯისა და ფოლადის დნობის ტექნიკას, რომ ახლა ეს სიძინელები გადალახულია.

ბრძმელებზე ყველა სამუშაო, როგორც მაგ., ნედლეულის მიწოდება, ჩატვირთვა, გამდნარი თუჯისა და წილის გამოშვება, მისი მარტენის საამქრომდე მიტანა და სხვ. მექანიზებულია, ხოლო პროცესების მართვა ავტომატური წესით წარმოებს, რის გამოც ამ უზარმაზარ წარმოებაში ბუმბახელის ჩაოდნობა სხვა საამქროებთან შედარებით, ძალზე მცირეა.

ბრძმედის გარშემო მოქმედი თუჯის სადნობი მასალების ჩამტვირთავი მექანიზმები, ხიდური ამწეები და ჯალამბრები, რომლებითაც მასალა მიაქვთ ბრძმედის საკერძეზე, ჰაერის საბერი და გამხურებელი აპარატები, ელექტროენერგიისა და წყლის მარაგის მიმწოდებელი სპეციალური დანადგარები, აირსადენი მოწყობილობები და სხვ, ისეთი თანაბარი სიზუსტით მუშაობენ, რომ გეგონებათ ყველა ესენი წარმოადგენენ ერთი მძლავრი უზარმაზარი მანქანის ნაწილებს, რომელთაც მოძრაობაში მოჰყავთ ეს მანქანა.

მართლაც, ერთი რომელიმე მათგანის გაქოთიშვა ამ საერთო ანსამბლიდან იმას ნიშნავს, რომ მთლიანად შეაჩეროთ საბრძმედე საამქროს მუშაობა; ამიტომ არის, რომ ყველა დანადგარი, თუ მექანიზმი, განუწყვეტლივ მოქმედებს და ხელს უწყობს ერთიმეორეს საერთო ამოცანის განხორციელებაში. თუ ოდნავ დაირღვა ამ დანადგარების რიტმული ჟღერადობა, შეფერხდება საამქროს მუშაობა და საწარმოო გეგმის შესრულებაც საფრთხეში ჩავარდება.

საბრძმედე საამქროში წამყვანი ადგილი უჭირავთ ახალგაზრდა სპეციალისტებს და ნოვატორებს, რომლებმაც პირველი წვრთნა რუსეთის და უკრაინის მეტალურგიულ ქარხნებში გაიარეს და შესანიშნავად დაეუფლნენ თუჯის დნობის საქმეს. ჩვენ შევეცდებით თუ მთლიანად არა, ნაწილობრივ მაინც გავაცნოთ მკითხველს ეს ადამიანები.



ვ. გ. კობერიძე.

## ბეჯითი შრომის ნაყოფი

საბრძნელე საამქროს უფროსმა ოსტატმა — ამხ. კობერიძემ, როგორც თუჯის დნობის სპეციალისტმა, პირველად ენაკიეფოს მეტალურგიულ ქარხანაში.

ადგა ფენი, — ასე ამბობენ საბრძმედე საამქროს მუშები.

...და ისინიც, რომლებიც სისტემატურად კითხულობენ ჩვენი ქვეყნის ჟურნალ-გაზეთებს, ამასვე დაადასტურებენ, რადგან, ე. კობერიძე, როგორც თუჯის დნობის საქმის პირველი ოსტატი, ჯერ ცნობილი გახდა სტალინოს ოლქში, შემდეგ კი მთელ ჩვენს ქვეყანაში. ცხადია, ჩვენმა პრესამ ეს მოწინავე ოსტატი გააცნო საწარმოო ცხოვრების შემოქმედთ. მას კარგად იცნობენ საბჭოთა კავშირის მეტალურგები.

ამხ. კობერიძე დაიბადა 1926 წელს სოფელ ველისციხეში (გურჯაანის რაიონი). კოლმეურნე მშობლებმა შვიდი კლასი დაამთავრებინეს მას, რის შემდეგაც იგი, კოლმეურნეობა „ლენინის ანდერძში“ შევიდა. გულმოდგინე და თავდადებული შრომით მან კოლმეურნეობის წევრთა საერთო სიყვარული და პატივისცემა დაიმსახურა.

1942 წელს ამხ. კობერიძემ წარმატებით დაამთავრა გურჯაანის ექვსთვიანი სატრაქტორო-საკომბაინო კურსები და ისევ თავის საყვარელ კოლმეურნეობას დაუბრუნდა.

მაშინ ომის ცეცხლი გუგუნებდა, სოფლად მუშახელის ნაკლებობა იგრძნობოდა და შინდარჩენილ-

თავან მდგომარეობა მოითხოვდა თავდადებულ მუშაობას. ახალგაზრდა ტრაქტორისტი გრძნობდა პასუხისმგებლობას თავისი კოლმეურნეობის წინაშე და ენერგიულად შეუდგა ტრაქტორისტის წმინდა მოვალეობის შესრულებას. იგი მუშაობდა კომკავშირული შეგნებით და მუდამ საგრძნობი გადაჭარბებით ასრულებდა გეგმებს.

— ყოჩაღ, ვარდიშ, ყოჩაღ, შენი მუშაობით ასახელებ ჩვენი კოლმეურნეობა, — ასე აქებდნენ მას.

იმ ხანებში ჩვენს ახალგაზრდობას ჩასწვდა ხმარუსთაეის მეტალურგიული ქარხნისათვის საჭირო კადრის მომზადების შესახებ. ბევრი დაინტერესდა ამ საქმით. დაინტერესდა კობერიძეც.

საჭირო შეიქნა მრავალი ახალგაზრდის გაგზავნა რუსეთში. განაწილების თანახმად ვ. კობერიძე მიავლინეს ენაკიევოს მეტალურგიულ ქარხანაში.

თბილისიდან დანიშნულების ადგილამდე ბევრი რამ ახალი ნახა ვარდიშმა. მან თავისი თვალთ ნახა სისხლისმსმელი ფაშისტების მიერ დარბეული ქალაქები და სოფლები. ვარდიშის ყმაწვილურ გულს სამშობლოსადმი სიყვარულის ცეცხლით ანთებდა. ზურგში წარმოებულ სწრაფი, გმირული მშენებლობა.

— დავეუფლები ტექნიკას, ავითვისებ ლითონის დნობის საქმეს და დავუბრუნებ ჩემს სამშობლოს, როგორც საუკეთესო ისტატი.

ამ სურვილით დაიწყო მან მუშაობა ენაქიევის მეტალურგიულ ქარხანაში.

კობერიძის ყურადღება იმთავითვე მიიპყრო საბრძმედე საამქროს მუშაობამ, იგი მიიზიდა თუჯის დნობის ტექნიკამ და მაშინვე ეს სპეციალობა აირჩია.

მეტალურგები კარგად იცნობენ ბრძმედის ცნობილ სპეციალისტებს — მარტინ იუდინსა და ივანე მასლოვს. ისინი იყვნენ კობერიძის მასწავლებლები, ისინი უშუალოდ ხელმძღვანელობდნენ და ასწავლიდნენ მას. ამ ამხანაგების დახმარებით კობერიძე ისე დაეუფლა თუჯის დნობის საქმეს, რომ ორი კვირის შემდეგ იგი მექურედ დანიშნეს.

დრო გადიოდა. აშხ. ვარდიში ახალი შთაგონებით თანდათან ეუფლებოდა თუჯის დნობის ტექნიკას... და აი, მას უკვე ნიშნავენ უფროს მექურედ. ამ თანამდებობაზე თავი ისახელა კობერიძემ.

— საქმე კარგად გესმის, ინიშნები პირველ მექურედ, გაბარებ მთელ ბრიგადას, გაუძეხი საქმეს, — უთხრა კობერიძეს გამოჩენილმა ოსტატმა მარტინ კუზმას-ძე იუდინმა, რომელმაც თავისი 78 წლის სიცოცხლიდან 54 წელი ქარხანაში გაატარა.

კობერიძემ პირობა მისცა მასწავლებელს, რომ გაამართლებდა მის ნდობას.

დღიდან ბრიგადის ჩაბარებისა, კობერიძე უფრო მეტი პასუხისმგებლობით მოეკიდა თუჯის უკეთ დნობისა და პროდუქციის გამოშვების გადიდების

საქმეს; პირობა, რომელიც მისცა თავის ოსტატს — იუდინს, მას ავალებდა მოწინავეთა რიგებში ჩამდგარიყო მისი ბრიგადა, — ეს ასეც მოხდა.

ოთხი თვის დამოუკიდებლად მუშაობის შემდეგ კობერიძე შეჯიბრებაში იწვევს ბრძმედოს გამოჩენილ ოსტატის — ივანე მასლოვის ბრიგადას და ამ შეჯიბრებაში კობერიძე თავისი ბრავადით გამარჯვებული გამოდის. კობერიძე სამართლიანად იმსახურებს „კარგი მექურეს“ სახელს. კობერიძის გამარჯვება ახარებს ქარხნის კოლექტივს.

კობერიძეს იმ ხნის განმავლობაში, რაც ენაკიევოს მეტალურგიულ ქარხანაში მუშაობდა, — ოთხჯერ მიანიჭეს პირველი „მებრძმედეს“ სახელი, ხოლო 1949 წელს საბჭოთა კავშირის პირველობაზე კობერიძეს „კარგი მექურეს“ სახელი მიენიჭა.

ენაკიევოში ყოფნის დროს კობერიძე წარმოებისაგან მოუწყვეტლად სწავლობდა საოსტატო სასწავლებელში, რომელიც ფრიადზე დაამთავრა.

ვ. კობერიძის მიღწევები და წარმატებები საწარმოო ფრონტზე შეუმჩნეველი არ დარჩენილა რუსული ჟურნალ-გაზეთებისათვის. ხოლო 1951 წელს კი გამოვიდა სპეციალური ნარკვევი, რომელიც მიეძღვნა კობერიძის მუშაობას. ნარკვევში გაშუქებულია მისი მუშაობის მეთოდები თუჯის გამოდნობის ტექნიკაში. წიგნის ავტორი დაწვრილებით ეხება კობერიძის საქმიანობას, რომლითაც მან მიაღწია მაღალ საწარმოო მაჩვენებლებს.

იგი მთელ რიგ შესანიშნავ ზაციონალურ წინადადებათა ავტორია. კობერიძის არა ერთი და ერთი რაციონალური წინადადება დანერგილა ენა-კიევის მეტალურგიულ ქარხნის საბრძმედე საამქროში.

ასე, მაგალითად, ღარში დარჩენილი თუჯი ჯართის სანით მიდიოდა სხვა საამქროში გადასამუშავებლად და ისევ უკანვე უბრუნდებოდა საბრძმედე საამქროს გადასადნობად, — ეს, გარდა იმისა, რომ ორმაგ შრომას მოითხოვდა, — გადატან-გადმოტანის ხარჯებიც საამქროს ეწერებოდა. კობერიძის წინადადების განხორციელების შედეგად ღარში დარჩენილი გაუმდნარი თუჯი აღარ გადააქვთ სხვა საამქროში, არამედ ამტვრევენ და ღარშივე აღნობენ ახლად გამოშვებული ცხელი თუჯის საშუალებით.

ამ წინადადებამ ცოტა ეკონომია როდი მისცა საამქროს! დაზოგილ იქნა შრომა.

საბჭოთა კავშირის მეტალურგები, ეცნობოდნენ რა კობერიძის მუშაობის მეთოდს, აღფრთოვანებული იყვნენ მისი დიდი წარმატებით. უვზანდნენ მას წერილებს და დებეშებით ულოცავდნენ გამარჯვებას.



## მშობლიურ ქარხანაში

გავიდა დრო. რუსთავის მეტალურგიული ქარხანა თანდათან დიდდებოდა. ახალ-ახალი საამქროები დგებოდა რიგში.

რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის საბრძმედე საამქრო ამუშავდა 1954 წლის 6 ივლისს. რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებში გამოზრდილმა ქართველმა ახალგაზრდა მებრძმედეებმა გულმოდგინედ მოკიდეს ხელი საყვარელ საქმეს; მშობლიურ ქვეყანაში თუჯის პირველად გამოღობა მათთვის არა მარტო სასიხარულო, არამედ საპატიო და საამაყო საქმე იყო; ენერგიული მუშაობით, საწარმოო გეგმების გადაჭარბებით მათ დაუმტკიცეს ქვეყანას, რომ ისინი რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებში ყოფნის დროს უსაზღვრო მონღომებითა და გატაცებით სწავლობდნენ თუჯისა და ფოლადის დნობის ტექნიკას. მათ დაამტკიცეს, რომ აქვთ სათანადო ცოდნა და უნარი, — დამოუკიდებლად იმუშაონ ბრძმედებზე, უხელმძღვანელონ თუჯის დნობის საქმეს.

ყოველ ქარხანას აქვს თავისი ისტორია, რომელსაც აღაშინებენ ქმნიან. რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის ისტორიაშიც დიდი ასოებით ჩაიწერა 1954 წლის 6 ივლისი. ეს ის თარიღია, როცა დაიშადა პირველი ქართული თუჯი.

ბრძმედის ხვრელი უნდა გაეხსნათ...

იგი პირველმა გახსნა კობერიძემ, რომლის ხელმძღვანელობითაც მუშაობდნენ ოსტატები.

— პირველი თუჯი, პირველი სიხარული! — წამოიძახეს საამქროს მუშებმა... მას შემდეგ გრძელდება საბრძმედე საამქროს განუწყვეტელი მუშაობა.

პირველი ქართული თუჯი კობერიძემ და მისმა ბრიგადამ მისცა სახელწოდება.

ამ დღიდან ვ. კობერიძე დაუღალავი ენერგიით, უსაზღვრო სიყვარულითა და მონდომებით ასრულებს თავის მოვალეობას საამქროებში. იგი როგორც უფროსი ოსტატი, თუჯის დნობის საქმის საუკეთესო მცოდნე, უაღრესად ნიჭიერი და გულისხმიერი ადამიანი, — შესანიშნავად ხელმძღვანელობს საბრძმედე საამქროს ოსტატთა ბრიგადას.

როგორც ვიცით, საბრძმედე საამქროში ბრძმედი ნედლ მასალას იღებს საკერძედან; იგი ბრძმედის წვერზეა მოთავსებული. რკინის მადანი, კირქვა და სხვა მასალა ნაწილდება სპეციალური აპარატების საშუალებით და ისე მიდის ლუმელში. დიდია ჩასატვირთი მასალების ხარისხის მნიშვნელობა. ამიტომაც კობერიძე დროულად და დაკვირვებით ამოწმებს მასალას. საერთოდ ბრძმედის კარგი, ნორმალური მუშაობისათვის ხელსაყრელია არაფხვიერი მასალა. ფხვიერი მასალა აძნელებს ჩატვირთულ მასალებში აირის გამტარობას

და ახანგრძლივებს თუჯის გამოდნობის პროცესს.

— მასალის განაწილების შესახებ რას მეტყვით აშხ. კობერიძე?

— მასალის განაწილებისას, უპირველეს ყოვლისა, ვითვალისწინებთ დადგენილ ნორმებს, ე. ი. რა რაოდენობით უნდა ჩაიტვირთოს ლუმელში — კოქსი, რკინის მადანი, კირქვა და მარგანეცი, — ვპასუხობს კობერიძე.

— როგორც წესი, — დასძენს ოსტატი, — კოქსის სიმსხო არ უნდა იყოს 40 მმ ნაკლები. თუ ნორმით გათვალისწინებული კოქსის რაოდენობა არ მივაწოდეთ ლუმელს, მაშინ დანარჩენი ნედლეულის დნობისათვის ტემპერატურა საკმარისი არ არის, ლუმელი გაცივდება და საგრძნობლად შემცირდება გამოდნობილი თუჯის რაოდენობა.

კობერიძე მართალია. ბრძმედში მასალის თანაბარ განლაგებას სათანადო ყურადღება ექცევა. ჩვენ ვიცით, რომ რკინის მადანი და სხვა მასალები ერთნაირ მასას არ წარმოადგენს, მასში ურევია როგორც მსხვილი, ისე წვრილი ნატეხებიც და მასალის არათანაბარი განლაგება, ცხადია, ხელს უშლის თუჯის ნორმალურ დნობას. ჩატვირთული მასალა თანაბრად არ დნება.

— რა არის ამის მიზეზი? — ამაზე კობერიძე პასუხობს:

— მასალების წვრილი ნატეხები არათანაბარი განაწილებისას თავს იყრიან ლუმელის განსაზღვრულ

ადგილს და ღნობის პროცესი თანაბრად მიმდინარეობს. ღნობის ნორმალურიზაციისათვის საჭიროა საღნობი კაზმის თანაბრობა.

ვ. კობერიძის ამ პასუხის შემდეგ ცხადი ხდება, თუ ასე ხშირად რატომ დგას იგი ბრძმედის საკერძესთან.

მაშასადამე, ღუმელის ნორმალური მუშაობისა და თუჯის მაღალი ხარისხიანობისათვის საჭიროა მაშალა იყოს თანაბრად განაწილებული.

ღნობის ხარისხი დამოკიდებულია ღუმელში ჰაერის ტემპერატურაზე, რომელიც სულ ერთ დონეზე უნდა იდგეს — 700°-დან 750°-მდე. ამხ. კობერიძე ჰაერის ტემპერატურის ამ ნორმას ზუსტად იცავს.

იმ დღეებში, როცა პირველად ამუშავდა ბრძმედი, ხშირად ჰქონდა ადგილი ღუმელში ჰაერის მიმწოდებელი მოწყობილობის ანუ საქშენების გადაწყვას, რის გამოც მუშაობა არა მარტო ფერხდებოდა, არამედ ჩერდებოდა კიდევ.

ვ. კობერიძემ გამოარკვია მიზეზი. ფურმის წყლის განმანაწილებელი კოლექტორიდან ძალზე დაცილების გამო, მაცივარში, ზომაზე მეტად ცხელდებოდა ჰაერი და ეს იწვევდა ხშირად ღუმელის გაჩერებასაც კი.

— რა ზომები მიიღეთ ამ ნაკლოვანების აღმოსაფხვრელად — ამ შეკითხვაზე ჩვენმა სახელოვანმა ოსტატმა უპასუხა:

— ჩემი წინადადებით შევამოკლე მილგაყვანა-

იღობა, რის ზემდეგაც შეფერხებას ადგილი არა აქვს.

ბრძმედში წილის გამოსაშვები ხვრელის კვეთი იპდენად ფართო იყო, რომ ლუმელიდან დაძრული წილა ხვრელში დიდი რაოდენობით მოდიოდა და ხვრელის დაკეტვა მექანიკურად ვერ ხერხდებოდა, —ეს ხელს უშლიდა თუჯის გმოსვლასაც, რადგან მის გამოსავლელ ადგილს ხვრელსა და ღარში თავმოყრილი წილა იკავებდა. თუჯისა და წილის ღარჩენა ბრძმედში ძალზე აფერხებდა ლუმელის ნორმალურ მუშაობას, რაც უარყოფით გავლენას ახდენდა გეგმების შესრულებაზე.

ვ. კობერიძის წინადადებითა და უშუალო ხელმძღვანელობით განხორციელდა ბრძმედში წილის გამოსაშვები ხვრელის კვეთის შეცვლა, რის შედეგადაც გეგმის შესრულება აღარ შეფერხებულა.

წინათ, როცა ციციხეებში ერთი და იგივე ღარით მიდიოდა თუჯისა და წილის უკანასკნელი კერძი ღარები მალე გამოდიოდა მწყობრიდან. ამასთანავე წილას დიდი რაოდენობით მოყვებოდა გამდნარი თუჯი, რადგან მათი ერთმანეთისაგან დაშორება ტექნიკურად დიდ სიძნელეს წარმოადგენდა. ამ მდგომარეობას ყურადღება მიაქცია კობერიძემ და მისი წინადადებით წილის ცალკე გამოყოფის მიზნით, ლუმელს გაუკეთდა სპეციალური დამატებითი ღარი ამის შედეგად საბრძმედე საამქროს ასობით ტონა თუჯი შეემატა.

ღუმელში ცხელი ჰაერის თავის დროზე და განუწყვეტლივ მიწოდებისათვის გამოყენებულია სპეციალური ჰაერმახურები. ჰაერმახურებში უნდა იყოს მუდამ თანაბარი ტემპერატურა, რომ ღუმელმაც მიიღოს მუდმივად თანაბრად გახურებული ჰაერი. გახურებული ჰაერის ტემპერატურის შემცირება იწვევს ღუმელის ტემპერატურის შემცირებას, რაც თავის მხრივ, აუარესებს თუჯის ხარისხს და ამცირებს მის რაოდენობას.

— განსაკუთრებულ ყურადღებას მოითხოვს ჰაერმახურებლის, საქმენებისა და სხვა ხელსაწყოების მუშაობა, რომ განსაზღვრული დროის განმავლობაში ნორმალურად მოქმედებდნენ ისინი და ხელს უწყობდნენ თუჯის გამოდნობის წესების სიზუსტით დაცვას, — განმარტავს კობერიძე.

საწარმოო პროცესის ოდნავი გადახვევა, დარღვევა, დიდ უარყოფით გავლენას ახდენს ბრძმედის საწარმოო გეგმების შესრულებაზე. მაცივრის გამოცვლაც კი იწვევს თუჯის გამოდნობის პროცესის შეწყვეტას. — აი, სწორედ ბრძმედის მუშაობის ამ წყვეტილობას ენერგიულად ეღობება წინ კობერიძე.

საქმენის გამოსაცვლელად ბრძმედის ერთბაშად გაჩერება საფრთხილო საქმეა. ბრძმედში დაგროვილი ჰაერი უცბად ვერ ასწრებს გარეთ გამოსვლას. მუხლანა სოლის გამოძრობისთანავე ცხელი ჰაერი

იწყებს გამოხეტქვას ღუმელიდან, რასაც მოსალოდნელია მოჰყვეს ადამიანის დაშავება.

— ასეთ სერიოზულ ოპერაციებს უშუალოდ კობერიძე ხელმძღვანელობს, რადგან მაშინ უზრუნველყოფილია საფრთხის თავიდან აცილება, — ამბობენ საბრძმედე საამქროს ბრიგადის წევრები.

### გამოცდილი ოსტატის თვალი

არანაკლებ სერიოზულ ყურადღებას მოითხოვს ღუმელიდან თუჯის გამოსასვლელ ხვრელზე და ღარებზე მუშაობა. თუ თუჯის გამოსვლის დროს ხვრელი სველი დარჩა, — ადვილი შესაძლებელია გამოიწვიოს გამოხეტქვა იმ მასალისა, რომელიც დაგროვილია ღუმელში.

ამგვარივე თვისება აქვს ღარებზე თუჯისა და წილის მღინარებას. თუჯის გამოშვებამდე ღარებს წინასწარ ცეცხლგამძლე თიხით ლესავენ (როგორც ძირზე, ისე კედლებზე), ხოლო ვიდრე თუჯს ან წილას გამოუშვებენ ღუმელიდან, ამგვარად გალესილ ღარებს კარგად აშრობენ, რადგან აქაც ისე, როგორც ხვრელში, ოდნავ შეეხება თუ არა სისველეს თუჯის ან წილის პატარა წინწყალი — ხდება აფეთქება.

გამოცდილი ოსტატი ვ. კობერიძე თუჯის გამოშვებამდე წინასწარ ათვალეირებს გამოსაშვებ ხვრელებსა და ღარებს.

არის შემთხვევა, როცა ღუმელში თუჯის დნობა შეწყობილად მიმდინარეობს, რის შედეგადაც თუჯი მეტი რაოდენობით და საუკეთესო ხარისხისა გამოდის. ასეა მაშინ, როცა ბრძმედი ჩატვირთულია კარგი მასალით, რაც მთავარია, ფიზიკურად მაგარი, განმანაწილებელი აპარატურის მიერ სწორად და თანაბრად განაწილებული, — ამ ნიშნებს გამოცდილი ოსტატი კობერიძე შესანიშნავად ამჩნევს სპეციალურ საშინჯის საშუალებით, მან წინასწარი იცის — მისმა ღუმელმა რამდენი ტონა და რა ხარისხის თუჯი უნდა მისცეს წარმოებას. თუჯის დნობის დროს კობერიძე ღუმელში მასალის წვის პროცესსაც უთვალთვალვებს ბრძმედის მრგვალ სანათურებიდან და იცის, თუ როგორ მიმდინარეობს თუჯის დნობა, რა უშლის ხელს მას. საერთოდ ბრძმედზე მომუშავეებს შორის გავრცელებულია ერთი გარკვეული აზრი: ღუმელში, რასაც ჩაყრი, იმას მიიღებო, ე. ი. თუ კარგი მასალა ჩატვირთე, კარგ თუჯს მიიღებ, თუ ცუდი, რაც მოგივა შენს თავს დააბრალეო. გამდნარი თუჯის გამოშვება ყოველ ოთხ საათში ერთხელ ხდება.

— თუჯის გამოდნობა ძნელია, მაგრამ უფრო ძნელი და სახიფათოა მისი გამოშვება. — ამბობს ვ. კობერიძე.

ვ. კობერიძე ყოველთვის ერთი საათით ადრე მიდის სამუშაო ობიექტზე.



— მას ლოგინი ღუმელის გვერდით აქვს გაშლილი, — ამბობენ საამქროს მუშები.

კობერიძე მისვლისთანავე სათითაოდ ამოწმებს ბრძმედის ყველა დეტალს, მოწყობილობას, ღუმელის მდგომარეობას — თუ როგორ არის იგი მომზადებული სამუშაოდ. საჭიროა თუ არა მაცივრის გამოცვლა, ან სხვა რომელიმე ნაწილისა, არის თუ არა წესრიგში თუჯისა და წიდის გამოსაშვები ღარები, ხვრელები, საქშენები, როგორია ტემპერატურა ღუმელში, როგორ და რა მასალით იტვირთება იგი, როგორ მუშაობს მასალის განმანაწილებელი აპარატი. როცა ყველაფერს კარგად შეამოწმებს, შემდეგ ხელს კიდებს ბრიგადის სამუშაო ხელსაწყოებით უზრუნველყოფის საქმეს.

— არც ერთი წუთი არ უნდა დაეკარგოს მუშაი იარაღის ძებნაში, — ამბობს კობერიძე.

ცვლის მუშაობის დაწყების წინ იწვევს ოსტატებისა, მექურეების, მეღარეების, იმ მუშებისა და ცალკე ობიექტებზე მიმავრებულ ამხანაგების თათბირს, რომლებიც ბრძმედის საერთო საქმეს ემსახურებიან.

თათბირზე დამსწრეებს კობერიძე უზიარებს თავის გამოცდილებას, სამუშაოს ანაწილებს სწორად, აძლევს საჭირო დავალებებს ობიექტების მიხედვით და ასე მომზადებული იწყებს მუშაობას ყველა ცვლა.

მუშაობის პროცესში კობერიძე არ ივიწყებს აგ-

რეთვე მიცემულ დავალებათა შესრულების შემოწმებას; იგი სისტემატურად ამოწმებს ყველა ობიექტს, იქ მომუშავე ცალკეულ ამხანაგს და აძლევს მათ გარკვეულ მითითებებს, რათა თვითეულმა პირნათლად შეასრულოს დაკისრებული მოვალეობა, თვითეულმა იზრუნოს იმისათვის, რაც შეიძლება მეტი და საუკეთესო ხარისხის თუჯი მისცეს სახელმწიფოს.

ასეთია ვ. კობერიძე წარმოებისათვის. მაგრამ ეს როდი უშლის მას ხელს იყოს საზოგადოებრივი მუშაკი. სისტემატურად კითხულობს გაზეთებს, ჟურნალებს, სხვადასხვა წიგნებს. ფანსაკუთრებით ეტანება ტექნიკურ ლიტერატურას, ყოველივე ახალი და საინტერესო შეუმჩნეველი როდი რჩება მას! კობერიძე გულმოდგინებით იბრძვის თავისი იდეური დონის ამაღლებისათვის, კითხულობს და სწავლობს მარქსიზმის კლასიკოსთა ნაწარმოებებს.

ყურადღებით ისმენს დიდი, პატარა სპეციალისტის, თუ დამხმარე მუშის აზრს, ამა თუ იმ ტექნიკურ საკითხზე.

ყოველდღიურად ამაღლებს თავის საწარმოო კულტურას.

იგი ყოველდღიურად მთელი ქარხნის მუშაობის საქმის კურსშია. დიდს თუ პატარა საქმეს ერთნაირი სიყვარულითა და ენერგიით, ერთნაირი პასუხისმგებლობით ეკიდება.

— დიდი და პატარა საქმე ერთ მთლიან საწარმოო

ჯაქვს წარმოადგენს, ამხანაგებო, — ასე მიმართავს ხოლმე იგი თავის ხელქვეითებს.

მივცეთ სოციალისტურ სამშობლოს მეტი და ხარისხიანი თუჯი, — ამ ლოზუნგით მუშაობს იგი ამ ლოზუნგით რაზმავს სააშქროს კოლექტივს.

ეს ლოზუნგია მისი საწარმოო პროგრამა, რომლის განხორციელებისათვის ბრძოლა მიაჩნია სასახელო და საპატიო საქმედ.

კობერიძეს ზშირი მიმოწერა აქვს რუსეთის და სხვა მოძმე რესპუბლიკების მეტალურგიული ქარხნების მოწინავე მუშებთან და ნოვატორებთან, უზიარებს თავის საწარმოო გამოცდილებებს მათ და ისინიც დაწვრილებით ატყობინებენ იმის შესახებ, თუ როგორ მუშაობენ და რა მეთოდით აღწევენ მოპოვებულ წარმატებებს.

---



ა. კ. ყაზარაშვილი.

## აი რაზე ოცნებობდა

ბრძველის ოსტატი — ალექსანდრე კონსტანტინეს-ძე ყაზარაშვილი დაიბადა სოფ. ახალსოფელში (საგარეჯოს რაიონი), კოლმეურნის ოჯახში. სოფლის არასრული საშუალო სკოლის ფრიაღზე დამთავრების შემდეგ ყაზარაშვილი შედის ქ. თბილის-

სის რკინიგზის მე-8 საშუალო სკოლაში, მაგრამ 1941 წ. ომის დაწყების გამო მან ველარ მოასწრო ამ სკოლის დაკთავრება.

ყაზარაშვილს, როგორც იგი აზრობს, ბავშვობიდანვე სოფლის მეურნეობა იზიდავდა. დიდი სურვილი ჰქონდა როგორმე სასოფლო-სამეურნეო ინსტიტუტში მოხვედრილიყო, მაგრამ სხვადასხვა მიზეზის გამო ეს ვერ მოახერხა.

1944 წელს, როცა ქართველი ახალგაზრდობა გაიგზავნა დონბასში, სტალინოსა და სხვა მეტალურგიულ ქარხნებში სასწავლებლად, ყაზარაშვილიც მოხვდა მათ რიცხვში.

ყაზარაშვილი მანამდე მხოლოდ წიგნებით იცნობდა უკრაინას, იქაურ ქალაქებსა და სამრეწველო ცენტრებს; იცოდა, რომ არსებობდა დონბასში მეტალურგიული ქარხანა, მაგრამ იგი არ ენახა.

ალექსანდრე მატარებლიდან გატაცებით უმზერდა ჯერ აუთვისებელ, ფართოდ გაშლულ ველებსა და მინდვრებს.

— რამდენი სიმდიდრის მოცემა შეუძლია ამ აუთვისებელ ადგილებს! მთლიანად რომ შეგვეძლოს მათი ათვისება და გამოყენება, ამისათვის ხომ საჭიროა მრავალი მანქანა-იარაღი, ტრაქტორი, კომბაინი, — ფიქრობდა ყაზარაშვილი და აქ უკვე ნათელი ხდებოდა მისთვის, თუ რატომ აგზავნიდნენ მეტალურგიულ წარმოებაში და რა უნდა გაეკეთებინა მას იქ.

ამას თუ დაფუძნებთ იმასაც, რომ ალექსანდრე გზადაგზა ხედავდა ფაშისტ დაპყრობელთა მიერ დანგრეულ ქალაქებსა და სოფლებს, ქარხნებსა და ფაბრიკებს, ხიდებს, რკინიგზებსა და სადგურებს, ადვილი გასაგებია — რატომ აწუხებდა მას ერთი აზრი — რაც შეიძლება ჩქარა მისულიყო დანიშნულ ადგილზე და თავისი გულმოდგინე და უანგარო შრომით გარკვეული წვლილი შეეტანა თუჯისა და ფოლადის გამოდნობის საქმეში, რომელიც საჭირო იყო ყველა ამ დანგრეული ქალაქისა და სოფლის, ხიდის, რკინიგზისა და სადგურის, საერთოდ სოფლის მეურნეობისა და მრეწველობის აღსადგენად. ამ ფიქრებში გართულმა მატარებლიდან მან თვალი მოჰკრა რაღაც ვეებერთელა შავ გორებს, ერთი შეხედვით ისინი ვულკანის ამონახეთქს მოგაგონებდათ. ეს იყო დონბასის ქვანახშირის შახტებიდან გამოტანილი უვარგისი ქანები, რომლებიც ათეული წლების განმავლობაში ემატებოდნენ ერთმანეთს და ასეთ უზარმაზარ გორებად იქცნენ.

შავი გორების დანახვამ ყაზარაშვილს კიდევ უფრო ღრმად აგრძნობინა სიყვარული საქმისადმი, რომელიც მას დონბასისაკენ იწვევდა. მისთვის ახლა გასაგები გახდა, რომ საქმე ექნებოდა იმ შახტებთან, საიდანაც ეს უვარგისი ქანები გამოჰქონდათ.

ალექსანდრე ყაზარაშვილთან ერთად კიდევ რამდენიმე ქართველი ჭაბუკი ესტუმრა ი. ბ. სტალინის

სახელობის დონბასის მეტალურგიულ ქარხანას. სტუმრების ჩასვლამ დიდი სიხარული და აღფრთოვანება გამოიწვია ქარხნის მთელ კოლექტივში.

— თქვენი, მშობლიური მეტალურგიული ქარხნის მუშაობისათვის თქვენს აქ ჩამოსვლას ძალიან დიდი მნიშვნელობა აქვს. გისურვებთ წარმატებას. ასე მიმართა ქარხნის დირექტორმა მომავალ ქართველ მეფოლადეებს.

როცა საქმე არჩევანზე დადგა, თუ ვის რა სპეციალობისათვის სურდა მოეკიდა ხელი, — ალექსანდრე ყაზარაშვილმა საბრძმედე საქმის ანუ თუჯის დნობის შესწავლა აირჩია.

პირველად მან ღუმელში ნედლეულის ჩამტვირთავ მანქანაზე მოისურვა მუშაობა მემანქანედ, მაგრამ როცა ბრძმედის ოსტატებმა ტიმოფიემ, გაპონმა და სამოილოვმა ურჩიეს, რომ ყველაზე საპატიო და სერიოზული სპეციალობა საბრძმედე საამქროში არის მეაირეობა, ყაზარაშვილიც უყოყმანოდ დათანხმდა და მეაირედ დაიწყო მუშაობა. ყაზარაშვილი აქტიურ მონაწილეობას იღებდა ფაშისტ დამპყრობლების მიერ დანგრეული მეორე ბრძმედის აღდგენაში.

ერთობ საინტერესო და საპასუხისმგებლო საქმეა საბრძმედე საამქროში მეაირეობა; მის მოვალეობას შეადგენს დაიცვას ბრძმედში ტემპერატურის ზუსტი რეჟიმი, რომელზედაც ძირითადად დამოკიდებულია ბრძმედის მთელი მუშაობა. ღუმელში ტემ-

პერატურის მომატება ან დაკლება იწვევს წილის დნობის ზონის გადაადგილებას ზევიდან ქვევით, ან, პირიქით. ჰაერის ტემპერატურის შემცირება იწვევს ჩირალდნის შემცირებას და წარმოშობილი აირები იწყებენ მალა ასვლას — კედლებთან ახლოს, ისე რომ აირი ბრძმედში მოთავსებულ ნედლეულს ნაკლებად ხვდება და წილის შექმნის ზონა ზემოთ იწვევს. ხოლო თუ ჰაერის ტემპერატურას მივუმატებთ ზომაზე ზევით, მაშინ ჩირალდანი გრძელდება და გამოყოფილი აირები ცენტრში იწყებენ მოძრაობას და წილის წარმოშობის ზონაც გადაადგილდება, ე. ი. ისინა ახლა, პირიქით, მოქმედებენ წილის ზონაზე, ანუ დაბლა სწევენ წილის წარმოშობის ზონას. ამიტომ ბრძმედის მეაირე ყველა ამ პროცესს განსაკუთრებული ყურადღებით ადევნებს თვალს მთელი თავისი მუშაობის განმავლობაში. გარდა ამისა, მეაირე უშუალოდ ხელმძღვანელობს ბრძმედის გაჩერებისა და ამუშავების საქმეს, პასუხს აგებს საერთოდ აირის მეურნეობაზე.

აღექსანდრე ყაზარაშვილი გულდასმით სწავლობდა აირის გამოყენების ტექნიკას; ერთი წლია შემდეგ მან შესძლო დამოუკიდებლად მუშაობა ბრძმედზე და იგი ხშირად ცვლიდა უფროს მეაირეს.



## პირველი გამოცდა

ი. ბ. სტალინის სახელობის მეტალურგიული ქარხანა ქ. სტალინოში გერმანელ დამპყრობლების მიერ ისე იყო დანგრეული და განადგურებული, რომ ბევრი საამქრო მოითხოვდა ხელახლა აშენებას; განსაკუთრებით დაზარალდა საბრძმედე საამქრო. ყაზარაშვილი სხვა ქართველ და რუს მუშებთან ერთად უმთავრესად ქარხნის აღდგენის პერიოდში მუშაობდა. პირველი ბრძმედი, სადაც ყაზარაშვილი მეთაირეს თანაშემწედ იყო, 1948 წლის გაზაფხულზე ჩადგა მწყობრში. ცხადია, ძნელი იყო მუშაობა ასეთ წარმოებაში, მით უმეტეს ახალი და ჯერ კიდევ არა საკმაო გამოცდილების მქონე მეთაირესათვის. იმ დროს ბრძმედის მექანიზმები, დღევანდელთან შედარებით, პრიმიტიულად მუშაობდნენ. მიუხედავად ამისა, ყაზარაშვილი არ ზოგავდა ენერგიას, ზუსტად იყენებდა ბრძმედის შესანიშნავი ოსტატებისაგან მიღებულ ცოდნას და პირნათლად ასრულებდა თავის მოვალეობას.

ყაზარაშვილი იგონებს ბრძმედზე მუშაობის პირველ დღეებს:

— ზაფხული იყო, სიცხე უფრო მეტად იგრძნობოდა საამქროში; ცვლის მუშაობის დაწყების დროს ყველაფერი დავათვალიერე. რატომღაც იზოდრომის მუშაობა არ მომეწონა, ეს აზრი მაშინვე, წინა

ცვლის მეაირეს გავუზიარე. მან დამარწმუნა, რომ იზოდრომი\* ნორმალურად მუშაობსო, მაგრამ ჩემი მუშაობის დაწყებიდან ერთი საათიც არ გასულა, რომ ჰაერის ტემპერატურა ლუმელში 25 გრადუსამდე სხვაობას იძლეოდა. კიდევ კარგი მაშინვე გამოვუძახე მომწესრიგებელ ბრიგადას და სათანადო ზომები მივიღე, თორემ ბრძმედში კაზმი ჩამოეკიდებოდა და ლუგლის მუშაობის წესი დაირღვეოდა..

1950 წელს ყაზარაშვილმა ფრიაღზე დაამთავრა იმავე ქარხნის საბრძმედე საამქროს ოსტატთა ერთწლიანი სკოლა. იმ დღიდან იგი გადაჰყავთ მეორე ბრძმედზე, სადაც უფრო ძნელად გამოსადნობთუჯზე უხდებოდა მუშაობა. საბრძმედე საამქრომ თუჯის დნობის საქმეში პირველი ადგილი დაიკავა მთელ ქარხანაში. საამქრო გეგმას 129%-ით ასრულებდა. პირადად ყაზარაშვილმაც გაითქვა სახელი.

განვლო ცოტა ხანმა. ყაზარაშვილი მეოთხე ბრძმედის მშენებლობის ცეცხლგამძლე მასალების წყობის შემმოწმებელ ოსტატის თანამდებობაზე ინიშნება; აქაც პატიოსნად ასრულებს დაკისრებულ მოვალეობას და დიდ უნარს იჩენს მეოთხე

---

\* იზოდრომი—ხელსაწყოა, რომლის საშუალებით ბრძმედში შებერილი ჰაერის ტემპერატურა წესრიგდება სპეციალისტის მიხედვით.

ბრძმედის მშენებლობის თავის დროზე და ხარის-  
ხიანად დამთავრების საქმეში. ქარხნის ზელმძღვანე-  
ლობა კვლავ აწინაურებს მას და უფროს მეაირის  
თანამდებობაზე ნიშნავს მეოთხე ბრძმედზე.

როცა ყაზარაშვილმა ბრძანება მიიღო ამ თანამ-  
დებობაზე დანიშვნის შესახებ, მის სიხარულს საზ-  
ღვარი არ ჰქონდა; იგი ამაყობდა იმით, რომ ახალ-  
გაზრდა ქართველ სპეციალისტს პირველად მოუხ-  
დებოდა დამოუკიდებლად მუშაობა. ისეთ ბრძმედ-  
ზე, რომელიც თავისი ტექნიკის სირთულის მიხედ-  
ვით იმ დროისათვის პირველთაგანი იყო ჩვენს მე-  
ტალურგიულ ქარხნებში.

— ახალი დანიშვნა, დაწინაურება, სრულებით  
არ მაშინებდა, რადგან უფროს ოსტატად სიაქმროში  
მეგულებოდა ჩემი საყვარელი მასწავლებელი სა-  
მოილოვი, რომელიც, ვიცოდი, რომ დახმარებასა  
და ყურადღებას არ მომაკლებდა, — ამბობს ყაზარა-  
შვილი.

ბრძმედზე დაძაბული მუშაობის მიუხედავად, ყა-  
ზარაშვილი პარალელურად საღამოს მუშა-ახალგა-  
ზრდობის სკოლაშიც სწავლობდა. სპეციალურ  
ცოდნასთან ერთად სასკოლო განათლებასაც დაე-  
წაფა.



ბრძმედში, რომელზედაც ყაზარაშვილი მუშა-  
ობდა, სპეციალურ თუჯს აღნობდნენ, რისთვისაც

ყველაზე მაღალი ტემპერატურა იყო საჭირო. პირველ ხანებში ჰაერში აპარატები (კაუპერები) ვერ ამარაგებდნენ მას საკმარისი ტემპერატურით, ყაზარაშვილმა წინადადება შეიტანა ქარხნის ხელმძღვანელობაში, რომ ცხელი ჰაერის მიმწოდებელი აპარატურის მუშაობა გაეუმჯობესებიათ; ეს წინადადება მიღებულ იქნა და სულ მალე მეოთხე ბრძმედმა მიიღო საჭირო ტემპერატურის მქონე ჰაერი, რის შედეგადაც ამ ბრძმედმა მოწინავე ადგილი დაიჭირა, თვით ყაზარაშვილი კი საუკეთესო მუშაობისათვის დააჯილდოვეს და მეაირეს თანამდებობიდან ბრიგადის ოსტატად დააწინაურეს.

1953 წელს ყაზარაშვილმა წარმატებით დაამთავრა ქარხნის მუშა-ახალგაზრდობის სკოლა და ის იყო ემზადებოდა დონბასის ინდუსტრიულ ინსტიტუტში შესასვლელად, რომ ამ დროს დეპეშ: მიიღო საქართველოდან, ამიერკავკასიის მეტალურგიულ ქარხნის დირექციისაგან, რომლითაც ატყობინებდნენ, რომ რუსთავის ქარხანა მზად არის ასამუშავებლად და საჭიროა დაუყოვნებლივ ჩამოხვიდეთო.

ამით დამთავრდა ყაზარაშვილის ათი წლის მუშაობა დონბასის მეტალურგიულ ქარხანაში.

იგი ჩამოვიდა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში სამუშაოდ.

ყაზარაშვილთან ერთად რუსთავში ჩამოვიდნენ მისი ამხანაგები, ბრძმედის ოსტატები: პ. იმედა-

ქვილი, ა. ძაწაძვილი, დ. გ. გორდაძვილი, მათ უკვე აღვიღზე დახვდათ ახალგაზრდა მებრძმედეები, რომლებმაც ადრე დაამთავრეს მეტალურგიული სასწავლებლები: დნეპროძერჟინსკში, ზაპოროჟიეში და სხვაგან.

ყაზარაშვილი და მისი ამხანაგები განცვიფრებაში მოიყვანა რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის საბრძმედე საამქრომ თავისი მდიდარი მოწყობილობით, ელექტროდანადგარებითა და მექანიზმებით, რომელთა შორის ბევრი მათგანი რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებში არც კი ენახათ.

— ჩვენთვის წარმოუდგენელი იყო, თუ ასეთი, ტექნიკურად მაღალ საფეხურზე მდგარი საამქროები დაგვიხვდებოდა. განსაკუთრებით ფაგვაოცა საბრძმედე საამქრომ, რომელიც საუკეთესოა თავისი მოწყობილობით. — ასე ამბობს ყაზარაშვილი; ამასვე იმეორებენ მისი ამხანაგები.

ბრძმედზე მომუშავე კადრების განაწილების დროს საამქროს ხელმძღვანელობამ ყაზარაშვილის ცვლის ოსტატის მოვალეობა დააკისრა, უფროს მექურედ კი პ. პაპიკოვი დაუნიშნეს, თანაშემწეებად — მირონ კიკვიძე, იოსებ გუნცკიძე და სხვები.

ბრძმედის ამუშავებამგე ყაზარაშვილმა რამდენჯერმე მოაწყო თავის ბრთგადაში თეორიული და პრაქტიკული ზასიათის საუბარი, აწონ-დაწონეს მათ ერთმანეთის მომზადების დონე და დარწმუნ-

დბეხ, რომ ყველა საკმაოდ იყო დაუფლებული ინ-  
ჯის გამოდნობის ტექნიკას, რის შემდეგაც შეუ-  
დგნენ საქმეს. ზუსტად შეამოწმეს ბრძმედის ყვე-  
ლა დანადგარი და ელექტრომოწყობილობა. 1000  
გრადუსამდე გაახურეს ჰაერგამბურებელი აპარა-  
ტები, კარგად გასინჯეს მათი მოწყობილობის ავ-  
ტომატური მოძრაობა, კერძოდ ცივი და ცხელი  
ჰაერის მახერები, საბოლეს სარქველები. სამუშაო  
მდგომარეობაში მოიყვანეს თვით ბრძმედი. შეა-  
მოწმეს განმანაწილებელი აპარატებისა და კონუ-  
სების მუშაობის სისწორეს, კაზმის ამწევი ხიდის  
ხარისხიანობა, ჩამტვირთავი სკიპებისა და ვაგონ-  
მწონის მდგომარეობა, ფრეიფერიანი ონკანი, ჩა-  
მომსხმელი მანქანის, საქმშენის და მაცივარი მო-  
წყობილობები; კარგად გამოაშრეს თუჯისა და წი-  
დის გამოსასვლელი ლარები და ხვრელები. რამდენ-  
იმე დღით აღრე ბრიგადას ბრძმედი უკვე მზად  
ჰქონდა გასაშვებად, ესე იგი, მზად იყო პირველი  
ბრძმედი რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში,  
რომელსაც პირველად უნდა გამოედნო ნამდვილ  
ქართული თუჯი.

ამ სანატრელი წუთების მოახლოება მოსვენებას  
არ აძლევდა პირადად ყაზარაშვილს, მას სიხარულ-  
თან ერთად პასუხისმგებლობის გრძნობაც აღელ-  
ვებდა. მართლაცდა როგორ შეეძლო გულგრილად  
ემზირა დიდი სახელმწიფოებრივი მნიშვნელობის  
საქმის განხორციელებისათვის.

ახალი საამქრო თავისი ახალი თუჯით და თვიან-  
ნაც ახალგაზრდა სპეციალისტა, თუჯის დნობის  
ოსტატი, პასუხისმგებლობა მთელ ბრიგადის მუ-  
შაობაზე, პროდუქციის გამოშვებაზე, მის ხარისხ-  
ზე — აი რა აღელვებდა მას.

დადგა მეტად სასიხარულო წუთიც. 1954 წლის  
6 ივლისს ამიერკავკასიის მეტალურგიულმა ქარ-  
ხანამ, რომელიც დიდი სტალინის სახელს ატარებს,  
თავისი პირველი ბრძმედიდან პირველად მიიღო  
საუკეთესო ხარისხის თუჯი.

ბრძმედის თუჯის გამოსაშვები ხერელი, საიდა-  
ნაც ნიაღვარივით დაიძრა თუჯის სითხე, პირველად  
ბრძმედის უფროსმა ოსტატმა ვ. კობერიძემ გახსნა,  
ეს მოვლენა დიდ სიხარულად გადაიქცა ქარხნის  
მთელი კოლექტივისათვის და კერძოდ ბრძმედის  
მუშებისა და სპეციალისტებისათვის, რომლებმაც  
პირველ დღიდანვე მოიპოვეს გამარჯვება ქართუ-  
ლი თუჯის დნობის საქმეში და გამოამყდენეს ის  
მდიდარი ცოდნა, რომელიც მათ მიიღეს რუსეთის  
მეტალურგიულ ქარხნებში.

რამდენი დღეც გადიოდა, იმდენი უფრო უკე-  
თესსა და მეტი რაოდენობის პროდუქციას იძლეო-  
და საბრძმედე საამქრო; ამით კიდევ უფრო ნათელი  
ხდებოდა როგორც თვით ბრძმედის კონსტრუქციის  
სიზუსტე და მაღალი ტექნიკა, ისე ქარხნის მთელი  
კოლექტივის კარგი მომზადება. ნათელი ხდებოდა

აგრეთვე ისიც, რომ ქარხანა მოქარაგებულ იყოს სათანადო ნედლეულითაც.

მას შემდეგ საამქრო განუწყვეტლივ მუშაობს და ყოველ ახალ დღეს ეგებება საწარმოო გამარჯვებით.

ბრძმედი მეტისშეტად რთული კონსტრუქციის აგრეგატია მეტალურგიულ ქარხანაში. თვითეულ დეტალს ესაჭიროება მუდმივი მეთვალყურეობა, რაც მთავარია, რეჟიმის დაცვა, რომლის ცოდნა სავალდებულოა არა მარტო ბრძმედზე უშუალოდ მომუშავე მუშებისა და სპეციალისტებისათვის, არამედ მთელი ქარხნის კოლექტივისათვის. ბრძმედის ნორმალური მუშაობა მოითხოვს როგორც საბრძმედე საამქროს, ისე ქარხნის ხელმძღვანელი და ტექნიკური აპარატის ორგანიზებულობას, რაც ნიშნავს ნედლი მასალის თავის დროზე მიწოდებას, გამომდნარი თუჯის შეუფერხებლად მარტენის საამქროზე გადაცემას, ელექტროძრავების და სხვა დანადგარების განუწყვეტელ მოძრაობას.

### დაკვირვების შედეგად

საბრძმედე საამქროს საწარმოო გეგმების შესრულებას, უპირველეს ყოვლისა, ხელს უშლის ბრძმედის ხანგრძლივი გაჩერება, რაც შესაძლებელია მოხდეს მაცივარ-მოწყობილობებისა და საქშენის გა-



წოცვლის დროს, მაგრამ აქაც ერთგვარი დახელოვნებაა საჭირო. მაგალითად, ბრძმედის აპუშავეების პირველ დღეებში მეტალურგიული ქარხნის ბრძმედის მაცივარი მოწყობილობების გამოცვლას უნდებოდნენ ხშირად ერთ საათს, შემდეგ როგორც იყო ეს დრო 40 წუთამდე იქნა დაყვანილი. ახლა კი, ისე დახელოვდნენ ბრძმედის მუშები, მექურეები და ოსტატები, რომ 6—7 წუთის განმავლობაში ანხორციელებენ ზემოხსენებულ ოპერაციას.

ასევე შემცირდა ცხელი ბერვის შიბერის გამოცვლის დროც. მაგალითად, თუ წინათ შიბერის გამოცვლას უნდებოდნენ 4 —5 საათს, ახლა კი 1,5 საათიც საკმარისია. ამ საქმეში განსაკუთრებული დამსახურება მიუძღვით ამავე საამქროს მექანიკური დარგის ნიჭიერ ოსტატებს — პეტრე მაჭარაშვილს და ელიზბარ გელიაშვილს, რომლებიც შესანიშნავად დაეუფლნენ ბრძმედის სწრაფად გაჩერებისა და აპუშავეების ტექნიკას. ამ ამხანაგებმა ყაზარაშვილთან ერთად შეისწავლეს თუჯის დნობის საქმე ქ. სტალინოს მეტალურგიულ ქარხანაში და ახლა მასთან ერთად იბრძვიან ქართული თუჯისათვის.

ყაზარაშვილი და მთელი მისი ბრიგადა ყოველთვის ნახევარი საათით ადრე ცხადდება სამუშაოდ. ყაზარაშვილი წინასწარ ესაუბრება ბრიგადის წევრებს, თუ როგორ პირობებში და რა მდგომარეობაში უნდა ჩაიბარონ მათ სამუშაო ობიექტი, რა

უნდა გააკეთოს იმისათვის, რომ არ შეფერხდეს ცვლის მუშაობა.

გარდა ამისა, ყაზარაშვილი თვითონვე ამოწმებს ყველა სამუშაო ადგილს და თუ სადმე რაიმე ნაკლს შენიშნავს, მაშინვე ლებულობს ზომებს მის სალიკვიდაციოდ.

ყაზარაშვილი განსაკუთრებულ ყურადღებას აქცევს ბრძმედზე ნედლი მასალის მიმწოდებელ და განმანაწილებელ აპარატებს. ის ღინჯავს მასალას, რომლითაც იტვირთება ღუმელი, ათვალიერებს ელექტროდანადგარებს და მოწყობილობებს.

ყაზარაშვილს ისე კარგად აქვს ათვისებული მთელი საწარმოო პროცესი, რომ მის თვალს შეუუმჩნეველი არ რჩება სულ წვრილმანიც კი.

მის ენერგიულსა და დაკვირვებულ მუშაობას, ორგანიზებულობასა და მაღალ საწარმოო დისციპლინას უნდა მიეწეროს მისი და მისი ბრიგადის მაღალი საწარმოო მაჩვენებლები.

ყაზარაშვილის საწარმოო კულტურის ამადლებას ხელს უწყობს არა მარტო ქარხნისა და ქარხნის მოწინავე ადამიანთა გამოცდილება. მისი საწარმოო კულტურის ზრდა გამოწვეულია იმითაც, რომ იგი ეტანება სათანადო ტექნიკურ ლიტერატურას, რომლის საშუალებითაც ბევრ ახალს სწავლობს.

— ტექნიკას დავეუფლეთ, მაგრამ ეს საკმარისი არ არის. უფრო მეტად უნდა ვიბრძოლოთ უფრო მაღალი და ყოველდღიურად მზარდი ტექნიკის და-

უცვლელისათვის. — ასეთ აზრს უხერხევს — ის მის გარშემო მომუშავე მუშებს და თავისი პირადი მაგალითით აქეზებს ყველას საწარმოო გეგმების გადაჭარბებით შესრულებისათვის.

ამხ. ა. კ. ყაზარაშვილია მოწინავეა პარტიულ-საზოგადოებრივ მუშაობაშიც. წლების განმავლობაში ითვლება ის საამქროს პარტორგანიზაციის მდივნად და მოხერხებულად ათავსებს ერთმანეთს საწარმოო დავალებებს და პარტიულ მუშაობას.

ყაზარაშვილი არამარტო ბრძმედის საუკეთესო ოსტატია, არამედ, იგი შესანიშნავი პარტიული მუშაკიც არის, — ამბობს საბჭოთა კავშირის კომუნისტური პარტიის ცენტრალური კომიტეტის პარტორგის მოადგილე ამიერკავკასიის მეტალურგიულ ქარხანაში გ. ჟამერაშვილი.

---



მ. გ. გორდაშვილი

## ზამტუნა გიჭი

როცა ლაპარაკობენ ბრძმედის საუკეთესო ოსტატებზე ამხანაგ სტალინის სახელობის რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში, მათ რიცხვში არ შეიძლება მ. გ. გორდაშვილიც არ ახსენონ, თუმცა ეს ბუ-

იებრივიც არ. ს., რადგან კარგს ყოველთვის კარგის გვერდით უჭირავს ადგილი.

ამ ტანდაბალ, ჩაბსკვნილ შავტუხა ბიქს ცოტა გარჯა როდი დასჭირდა რომ ასე კარგად შეესწავლა და აეთვისებინა თუჯის დნობის საქმე, მაგრამ შრომის უსაზღვრო სიყვარულმა და საქმ საღ ერთგულმა დაპოკიდებულებამ შეაძლებინა მას ყველა სიძნელეები გადაელახა, ხელი შეუწყო მიზნისათვის მიეღწია.

- მე დავიბადე 1926 წელს, თბილისის რაიონის სოფელ მარტყოფში, — ამბობს გორდაშვილი, შრომა ისე მიყვარდა, რომ თან ვსწავლობდი ჩემი სოფლის დაწყებით სკოლაში და თან ვმუშაობდი კოლმეურნეობაში. წლოვანებით პატარა ვიყავი. მაგრამ შრომადღეები უფროსებზე ნაკლები არასოდეს არ გამომიმუშავებია, განსაკუთრებით მე ვეჯობრებოდი ჩემს ტოლ ბიჭებს, რომლებიც ვერც სწავლაში მჯობნიდნენ და ვერც მუშაობაში.

ჩემი წარმატებები სწავლაშიც და მუშაობაშიც დიდად აღაფრთოვანებდა ჩემს მშობლებს, ამხანაგებს და ნათესაებს, მადფრთოვანებდა მეც, მაგრამ ფიქრი მაინც იქით მეწეოდა, — რომ სპეციალობა შემეძინა რააე, ხოლო სიმართლე უნდა გითხრათ, რომ სოფლის მეურნეობასთან შედარებით უფრო მრეწველობის დარგი მიზიდავდა, წარმოებაში მუშაობა მაინტერესებდა.

ისე, როგორც ცნობილმა ქართველმა მებრძვე-

ღეიშ კ. კობიერ. ძემ და სხვებმა, გორდაშვილმაც რუსეთის ერთ-ერთ მეტალურგიულ ქარხანაში მიიღო პირველი წვრთნა. კერძოდ ი. ბ. სტალინის სახელობის ქ. სტალინოს მეტალურგიულ ქარხანაში.

გორდაშვილმა ისე აითვისა თუჯის დნობის ტექნიკა, რომ მან ექვსი თვის შემდეგ ბრძმედის მეაირეს თანაშემწედ დაიწყო მუშაობა, ხოლო წლის ბოლოს მას უკვე მეარედ ნიშნავენ.

გორდაშვილი 1947 წელს ბრუნდება საქართველოში, მაგრამ 1948 წელს კვლავ ორი წლით აგზავნიან სტალინის სახელობის სტალინოს მეტალურგიულ ქარხანაში კვალიფიკაციის ამაღლების მიზნით, ორი წლის შემდეგ კი უკვე კვალიფიციურ სპეციალისტის სახით ჩამოდის იგი რუსთავეში და მუშაობას იწყებს პირველი ბრძმედის მშენებლობაზე კონსულტანტის თანამდებობაზე, ხოლო ბრძმედის მშენებლობის დაბთავრებისთანავე ოსტატის ადგილზე ნიშნავენ მას და შესანიშნავად ხელმძღვანელობს პირველი ბრძმედის ერთ-ერთ ცვლას.

1955 წლის 12 აპრილიდან გორდაშვილი გადაიყვანეს ახლად დაბთავრებულ მეორე ბრძმედზე. როგორც მოწინავე ოსტატი; მას შემდეგ გორდაშვილის ხელმძღვანელობით თანდათან ითვისებენ და ეუფლებიან მუშები ახალ ღუმელს, ერკვევიან მის რთულ ტექნიკაში და დღითიდღე აუმჯობესებენ შრომის ნაყოფიერებას.



მ. გ. გორდაშვილი—სტალინოს მეტალურგიულ  
ქარხნის მუშებთან.

მეორე ბრძმედვიდან პირველი თუჯი 1955  
წლის 13 აპრილს მივიღეთ, დღის 11 საათზე და  
20 წუთზე — მოგვითხრობს, გორდაშვილი, ამ  
მოკლენას იმაზე ნაკლები სიხარული როდი გ-

მოუწვევია ჩვენს კოლექტივში პირველი ბრძმედის ამუშავების დროს რომ განვიცადეთ, მაგრამ, ვინაიდან ყოველი ახალი წარმოება, ახალი საამქრო თავისებურ შესწავლას მოითხოვს, ამიტომ პირველ ხანებში მოპოვებული საწარმოო მაჩვენებლები ვერ გვაკმაყოფილებდა. ახლა კი ეს ბრძმედი გეგმების შესრულების და ხარისხიანი პროდუქციის მიღების მხრივ პირველ ბრძმედს თუ არ გაუსწრებს, უკან მაინც არ ჩამორჩება.

გორდაშვილს თითქოს განგებ შეურჩევიაო, ყველა საუკეთესო ბიჭები ყავს თავის ცვლაში: უფროსი მექურე პარესაშვილი, მექურეს თანაშემწე ჯინჯიკაშვილი, მემანქანე კანდელაკი, წყლის რეგულატორი ძამაშვილი, უფროსი მეაირე მჭედლიშვილი, მეაირეს თანაშემწე ბ. ქაღაგიძე და სხვები. ამხ. გორდაშვილი თავის ბრიგადასთან ერთად ენერგიულად იბრძვის საწარმოო გეგმის შესრულებისათვის, პროდუქციის მაღალი ხარისხობრივი მაჩვენებლებისათვის და შრომის ნაყოფიერების გადიდებისათვის.

— შრომის დისციპლინა, დადგენილი ტექნოლოგიური პროცესების ზუსტად განხორციელება, სამუშაოთა წესიერი განაწილება, თუჯის სადნობი ნედლი მასალის სათანადოდ შერჩევა, თბობის რეჟიმის დაცვა, მაცივრებისა, საქშენებისა და სხვა მოწყობილობების წესიერ მდგომარეობაში ყოფნა, მთავარი საწინდარია ბრძმედის საწარმოო გეგმე-



ბის შესრულებისა და შრომის ღირებულების შემცირებისათვის, რომელიც ჩვენს ყოველდღიურ ამოცანას წარმოადგენს. — განმარტავს გორდაშვილი.

ამ შეგნებით ხელმძღვანელობს იგი თავის ბრიგადას, ასე ესმით მისი ბრიგადის წევრებსაც, ბრძმედზე მუშაობის ამოცანები და ამიტომ არის, რომ ყოველთვის გამარჯვებული გამოდის.

გორდაშვილის თაოსნობით მეორე საბრძმედუ ლუმელს პირველი საბრძმედუ ლუმელი ყავს გამოწვეული სოცშეჯიბრში. ორივე ლუმელი ვადაზე ადრე ასრულებს აღებულ ვალდებულებას და ერთმანეთს ეჯიბრებიან, რაც შეიძლება მეტა რაოდენობით და უკეთესი ხარისხის პროდუქტია მისცენ სახელმწიფოს.

გორდაშვილი არ კმაყოფილდება მიღწეული საწარმოო მაჩვენებლებით და ტექნიკური მონაცემებით. იგი დიდი მონდომებით ეძებს და კითხულობს ყოველგვარ ლიტერატურას, რომელიც თუჯისა და ფოლადის დნობის საქმეს ეხება, ჩაბმულია ტექნიკურ სწავლებაში და განუწყვეტლივ ზრუნავს წარმოებაში მუშაობის ახალი მეთოდების დანერგვისათვის, ცდილობს, რაც შეიძლება უფრო უკეთ და ნაკლებ დროში განახორციელოს ყველა ის პროცესი, რომელიც საჭიროა თუჯის გამოდნობისათვის.





ი. გ. პაპუნაშვილი.

## ნიჭიერი მემურე

ბრძმედის მთავარი მამოძრავებელი ძარღვი ქურაა, რომელიც მოთავსებულია ბრძმედის ქვე-მთ.

ქურას შემდეგა მთავარი ნაწილები და გაწყო-ფილებები აქვს:

1. საფურმო განყოფილება, საიდანაც ცხელი ჰაერის მიწოდება ხდება ლუმელში;
2. თუჯის ერთი გამოსაშვები ხვრელი;
3. წილის ორი გამოსაშვები ხვრელი:

ყველა ამ განყოფილებების მუშაობას ხელმძღვანელობს უფროსი მექურე იოსებ სიმონის-ძე პაპუნაშვილი.

თუჯის დნობის ტექნიკაში მექურეობა ისეთ დიდ საპასუხისმგებლო სპეციალობად ითვლება, როგორც ბრძმედის მეაირეობა, ოსტატობა და სხვ.

ქურის კარგად გახურება და მისი ტემპერატურის სიზუსტის დაცვა თუჯის ნორმალური დნობის საუკეთესო საწინდარია. ამიტომ იოსებ პაპუნაშვილი თავის ცვლაში მხოლოდ იმაზე ზრუნავს და იბრძვის, რაც შეიძლება კარგად მუშაობდეს ქურა, თანაბრად წარმოებდეს მასში ცხელი ჰაერის შესვება და თავიდან იქნეს აცილებული უბედურა შემთხვევა, რასაც იწვევს ფურმების დაზიანება. თუჯის გამოსაშვებ ხვრელებისა და ღარების სისველე; ასეთი ნაკლოვანების დროს მოსალოდნელია ადამიანის მსხვერპლიც, რომ აღარაფერი ვთქვათ ბრძმედის მუშაობის შეფერხებაზე.

პაპუნაშვილმა იცის, რომ ბრძმედის გასახურებლად საჭიროა 600 — 700 გრადუსზე გახურებული ჰაერი. ამაზე ნაკლებ გახურებული ჰაერის მიწოდება ლუმელში, ცხადია, საგრძნობ-

ლად შეუშლის ხელს თუჯის ნორმალურ დნობას და ეს გავლენას მოახდენს აგრეთვე პროდუქციის ხარისხზე. — ამიტომ პაპუნაშვილი განუწყვეტლივ ადევნებს თვალს ქურის სიმბურვალეს და როცა შეამჩნევს, რომ ტემპერატურა დაბლა იწევს, მაშინვე ღებულობს სასწრაფო ზომებს.

როგორც უფროსი მექურის, ისე მისი თანაშემწეების მოვალეობას შეადგენს ბრძმედის ხვრელებზე და ღარებზე მუშაობა, საიდანაც ღუმელიდან გამოსული გამდნარი თუჯი და წიდა სწრაფად მიედინება ურიკებზე მდგარ ქვაბებში.

პროდუქციის გამოშვებამდე თუჯის გამოსასვლელი ხვრელი დაცულია ცეცხლგამძლე მასალით და შელესილია თიხით. ღუმელიდან თუჯის გამოხეთქას შესაძლებელია სერიოზული მარცხი მოჰყვეს.

წესის მიხედვით ხვრელი ყოველ ოთხ საათში ერთხელ იხსნება, როცა თუჯის გამოშვების დრო დგება. ბრძმედიდან თუჯის და წიდის გამოშვების შემდეგ, ისევე კეტავენ ხვრელს სპეციალური ელექტროზარბაზნით და თიხით ლესავენ, მაგრამ მაშინვე აშრობენ მას სათანადო ხელსაწყოებით, რომ სისველე არსად არ დარჩეს; როგორც ზემოთ აღვნიშნეთ, სისველე თუჯის საშინელი მტერია.

ღარები, რომლითაც ბრძმედიდან გამოსული თუჯი და წიდა ჩადის ქვაბებში, თიხით და სილით

ილესება პროდუქციის გაზვების დროს, წინააღმდეგ შემთხვევაში აქაც იმავე ძალით ხდება თუჯის აფეთქება, როგორც ხვრელში, როცა ის სველი რჩება.

პროდუქციის ხარისხიანობის დასაცავად დიდა მნიშვნელობა აქვს აგრეთვე თუჯის სავსებით განთავისუფლებას წილისაგან. წილა თუჯის ნაღობის მასალის უვარგისი ნაწილია, რომელიც დნობის დროს გამოიყოფა და ცალკე სითხედ იქცევა ლუმელში. იგი წონით იმდენად მსუბუქია თუჯზე, რომ ყოველთვის ზემოდან ექცევა მას, ამიტომ, როცა ბრძმედიდან თუჯი მოდის ხვრელში, წილა ნელნელა დაბლა იწევს, ხოლო როცა თუჯი ილევა, წილა მაშინ იწყებს ხვრელიდან გამოსვლას და არის შემთხვევა, რომ ზოგჯერ თუჯის ნაკადს ერთვის ხოლმე იგი, რაც უარყოფით გავლენას ახდენს პროდუქციის ხარისხზე. მართალია, ვ. კობერიძის წინადადებით გაკეთებულია სპეციალური ღარები ბრძმედზე და ეს საშიშროება ახლა აღარ არსებობს, მაგრამ მაინც საჭიროა უფროსი მექანიკის ფხიზელი თვალი და ყური.

ამხ. პაპუნაშვილი დიდი სიფრთხილითა და პასუხისმგებლობით ეკიდება ლუმელიდან თუჯისა და წილის დინების პროცესს, იგი ცდილობს არც ერთი გრამი თუჯი არ დაკარგოს.

ლუმელის მუშაობაში გადამწყვეტ როლს ასრულებენ აგრეთვე ფურმები; თუ ფურმები სწო-

რად ზა რეგულარულად აწვდიან ღუმელს ცხელ ჰაერს, მაშინ ტემპერატურაც ზომიერია. თუჯის გადნობის პროცესიც ნორმალურად მიმდინარეობს, ხოლო თუ თუ ფურმა დამწვარია და ამოკეტილია, მაშინ ცხელი ჰაერის მიწოდება ღუმელში არათანაბარია, რაც იწვევს ღუმელის ცალმხრივ მუშაობას და წარმადობის შემცირებას.

იმის გამო, რომ თუჯის სადნობი მასალა განუწყვეტლივ იტვირთება ბრძმედში, — ღუმელი სულ მუდამ გახურებული უნდა იყოს.

პაპუნაშვილი ზუსტად და რაციონალურად იყენებს სამუშაო დროს, იგი ერთ წუთსაც არ კარგავს უქმად. ორგანიზებულად ახდენს შრომის განაწილებას სამუშაო ობიექტების მიხედვით. ცვლის დაწყებამდე ადრე მიდის საამქროში, ათვალეირებს და ამოწმებს ქურის ყველა დეტალს, წინასწარ იმარაგებს საჭირო მასალებს და სამუშაო ინსტრუმენტებს. მუშაობის დროს ხშირად უზიარებს ამხანაგებს თავის აზრსა და გამოცდილებას, სისტემატურად ამოწმებს მათ, თუ როგორ ასრულებენ ისინი საწარმოო დავალებებს.

პირადად პაპუნაშვილი თავის ყოველდღიურ სამუშაო გეგმას 140 %-მდე ასრულებს.

პაპუნაშვილი დაიბადა 1926 წელს სოფ. მელაანში (კაჭრეთის რაიონი). ამავე სოფელში დაამთავრა დაწყებითი სკოლა, რის შემდეგაც მუშაობდა კოლმეურნეობაში:

1944 წელს გაგზავნეს ენაკიევოს მეტალურგიულ ქარხანაში თუჯის დნობის საქმის შესასწავლად, სადაც მან შესანიშნავი ნიჭი და უნარი გამოამჟღავნა. 1947 წელს დაბრუნდა საქართველოში და ვიდრე ამიერკავკასიის მეტალურგიული ქარხანა ამუშავდებოდა, იგი თავისივე სოფლის კოლმეურნეობაში განაგრძობდა მუშაობას.

მისი თვალი რუსთავეისაკენ იყო მიპყრობილი, იგი ელოდა გამოძახებას.

ენაკიევოში ყოფნის დროს ამხ. პაპუნაშვილს თუჯის დნობის ტექნოლოგიას ქარხნის საუკეთესო ოსტატები მაკავალოვი, პიკალოვი და სხვები ასწავლიდნენ. ისინი დიდ მზრუნველობას იჩენდნენ მის მიმართ. პაპუნაშვილმა ღრმად ჩაინერგა გულში მეტალურგიული საქმის სიყვარული: ქარხანა, სადაც პაპუნაშვილი სწავლობდა და მუშაობდა, თავისი რთული და შინაარსიანი ცხოვრებით ძალზე ხიბლავდა და იზიდავდა მას.

1951 წელს პაპუნაშვილმა დაიწყო მუშაობა რუსთავეის მეტალურგიულ ქარხანაში.

1953 წელს კვალიფიკაციის ამაღლების მიზნით იგი ექვსი თვით გაიგზავნა დნეპროძერჟინსკის მეტალურგიულ ქარხანაში.

1954 წლის 8 ივლისიდან მას უკვე ნიშნავენ უფროს მექურედ რუსთავეის მეტალურგიულ ქარხნის საბრძმედ სეამქროში, სადაც დღემდე გულმოდგინედ და მონდომებით განაგრძობს მუშაობას.

## II

### მარტენის ანუ ფოლადის სადნობი საამქრო

საბრძმედე საამქროდან წამოსული გამდნარი თუჯი, რომელიც მოთავსებულია ქვაბებში, ორთქლმავლის საშუალებით მიდის ფოლადის სადნობ საამქროს სამეჩხერო განყოფილებაში, საიდანაც შემდეგ კვლავ ელმავალის საშუალებით მიაქვთ პირდაპირ საღუმელე განყოფილებაში.

საბრძმედე საამქროდან თხევად მდგომარეობაში თუჯის მიღებას სამარტენე საამქროსათვის განსაკუთრებული მნიშვნელობა აქვს. თხევადი თუჯის გამოყენების შემთხვევაში ფოლადის გამოდნობას ნაკლები ვადა სჭირდება, ვიდრე შოთური თუჯის გამოყენების დროს.

საკაზმე ეზოდან ორთქლმავალით მიზიდული ნედლი მასალა, რომელიც ელექტროამწეს საშუალებით იცლება ურიკებიდან, ავტომატურად იტვირთება ლუმელში ღია ფანჯრების საშუალებით.

ეს პროცესი მექანიზებულია და მუშაობა დიდი სიზუსტით წარმოებს.

საერთოდ, როგორც სხვა საამქროებში, ისე მარ-



ტენებშიც, მთავარ როლს ასრულებს რკინიგზის გაყვანილობა. კერძოდ, მარტენის საამქრო ისეა დასერილი რკინიგზის ხაზებით, რომ ერთი შეხედვით ორთქლძაველების შემკეთებელი სახელოსნო გეგონებათ.

სხვა საამქროებთან შედარებით მარტენის საამქრო ყველაზე სადა და მარტივ წარმოებად გეჩვენებათ. მთელი მისი შიგა სივრცე ფოლადი ექვს სადნობ ღუმელს უჭირავს, ისიიი ისე არიან განლაგებული, რომ შორიდან ვერც კი შეამჩნევთ თუ ღუმელებია, მით უმეტეს მაშინ, როცა ჩამქრალია და არ მუშაობენ.

მაგრამ თავისი საწარმოო ხასიათითა და პროდუქციით სწორედ ეს არის მთავარი საამქრო, სადაც იბადება ნამდვილი ფოლადი, იმ დიდი შრომის ნაყოფი, რომლისთვისაც იბრძვის მთელი ქარხნის კოლექტივი. აქ აღნობენ ფოლადს, რომელსაც ყოველდღიურად მოელის ჩვენი სამშობლოს გიგანტური სოციალისტური ვშენებლობა.

ყველა ღუმელი — ერთნაირი ტევადობისა და კონსტრუქციისა. თვითეული ღუმელი იტევს 133—ტონამდე გამოქაღნობ მასალას, რომლის დნობას უნდება 10 საათის განმავლობაში.

ღუმელი აშენებულია ცეცხლგამძლე აგურისაგან, იგი ხურდება მაზუთით, რომელსაც იქვე ღუ-

სელის გვერდით მდგარ მფრქვევანას საშუალებით აწვდიან.

ქართველ მეფოლადეებს შორის, რომლებიც ოსტატურად მართავენ და ხელმძღვანელობენ ამ ლუმელების მუშაობას, ფოლადის დნობის საქმის ზედმიწევნით ცოდნით და გამოცდილებით გამოირჩევიან ახალგაზრდა მეფოლადეები: ამხ. შ. კუხალეიშვილი, თ. მეტრეველი, ვ. ჭაბაშვილი ა. ფანცულაია, გ. ბერეკაშვილი, შ. ბაინდურაშვილი, ზ. კვახაძე, ვ. გიგიბერია და სხვები.

---



შ. მ. კუხალეიშვილი.

## როგორ გახდა მეფოლადე

„ნამდვილი ოსტატია ჩვენი შალვა. მე პირადად მისგან შევისწავლე ფოლადის დნობის ჩქაროსნული მეთოდი. ბევრი რამ გავიგე მისგან ისეთი, რომელიც არც რუსეთის ქარხნებში მისწავლია, სადაც წლების განმავლობაში ვსწავლობდი და

ვმუშაობდი, არც აქ, ჩვენთან. სიმატლე უნდა ვთქვა, რომ ამ ადამიანს როგორც ეტყობა ფოლადის საქმის ღრმად დაუფლებიდა და შესწავლის ნიჭი აკენიდან დაჰყოლია“, — ამბობს ახალგაზრდა მეფოლადე ვ. ჭაბაშვილი.

მართლაც, როდესაც უცქერით კუხალეიშვილს მუშაობის დროს, ისმენთ მის ნაამბობს ფოლადის დნობის შესახებ არ შეიძლება არ დარწმუნდეთ. რომ გარდა იმ ცოდნისა, რომელიც მას მიუღია რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებში, საკუთარი ნიჭით და გამოცდილებითაც ბევრი აქვს შეძენილი. თეორიის გარდა, რომელიც წიგნებითა და ლექციებით შეუთვისებია მას სპეციალისტებისაგან, პრაქტიკულადაც ბევრი უსწავლია, ეს იმისათვის, რომ კუხალეიშვილი დაჯილდოებულია ბუნებრივი მონაცემებით, მას შესწევს უნარი არა თუ მექანიკურად განახორციელოს რაც მისთვის უსწავლებიათ, არამედ საკუთარი წვლილიც შეიტანოს წარმოების ტექნიკის განვითარების საქმეში.

— ტექნიკის გაუმჯობესება წარმოებაზე და საწარმოო იარაღებზე ღრმა დაკვირვების შედეგია — ამბობს თვით კუხალეიშვილი. გარდა ამისა, — განაგრძობს იგი, — როცა გიყვარს საქმე მისი შესწავლა და ათვისება ძნელი არ არის, მარტო ნიჭს ძალა როდი აქვს თუ მას არ ახლავს საქმისადმი სიყვარული და ერთგული დამოკიდე-

ბულება. სწორედ ამ ორმა პირობამ შემიწყო ხელა ფოლადის ღნობის საქმის შესწავლაში, ნიჭთან ერთად დამეხმარა ის განუზომელი სიყვარული და მონდომება, რომელიც ჯერ კიდევ ბავშვობიდან ჩაისახა ჩემში, ამ საქმისადმი.

საშუალო სასწავლებელში სწავლის დროს განსაკუთრებით ჩემი მშობლიური მხარის გეოგრაფიული შესწავლა მიზიდავდა, იმ წიაღისებური სიმდიდრეების გამორკვევა და გამოყენება, რომლითაც ესოდენ მდიდარია საქართველოს მიწა. კერძოდ ქვანახშირისა და მარგანეცის საბადოებით, კირქვით და სხვა მრავალი საინტერესო მინარევებით. განსაკუთრებით მაშინ აღმეძრა სურვილი გავმხდარიყავი ამ საქმის სპეციალისტი, როცა გულდასმით შევისწავლე მძიმე ინდუსტრიის განვითარების მნიშვნელობა ჩვენს ქვეყანაში, როცა გავიგე, რომ ამ ამოცანის გადაწყვეტა დამოკიდებული იყო ფოლადის წარმოების მაღალ ტექნიკასთან, მიწაში დაგროვილ წიაღისეულ სიმდიდრეების ათვისების და გამოყენების პრობლემებთან.

მართლაც, კუხალეიშვილის სიყვარული და მონდომება ფოლადის ღნობის საქმის შესწავლისადმი ნათლად გამომჟღავნდა იმ წარმატებებში, რომელიც მოიპოვა მან პირველად რუსეთის მეტალურგიულ წარმოებებში და შემდეგ რუსეთის მეტალურგიულ ქარხანაში.

1944 წელს კუხალეიშვილი გაგზავნეს რუსეთში. იგი ქ. ტაგანროგის ანდრეევის სახელობის მეტალურგიულ ქარხანაში მოხვდა. ფოლადის დნობის საქმეს მას იქ დიდიხნის სახელმძღვანელო მეფოლადე გრიგოლ კუზნეცოვი ასწავლიდა. იმის გამო, რომ კუხალეიშვილი განსაკუთრებულ ნიჭსა და უნარს იჩენდა, მასწავლებელიც გულისხმობდა და მზრუნველობით ექცეოდა.

— ჩემი ფიქრით ეს ახალგაზრდა საუკეთესო მეფოლადე უნდა დადგესო, — არა ერთხელ უთქვამს კუზნეცოვს, როცა ლაპარაკი ჩამოვარდებოდა. კუხალეიშვილი დიდი მონდომებით და გატაცებით უსმენდა, როცა კუზნეცოვი მას ფოლადის დნობის შესახებ ესაუბრებოდა. უბრალო დეტალიც კი არ გამოჩნდებოდა ჩვენ შალვას, რომ ყურადღება არ მიექცია და ღრმად არ ჩარჩენოდა მეხსიერებაში, ზოგჯერ თვითონ აძლევდა ისეთ შეკითხვებს, რომლითაც ოსტატი განცვიფრებაში მოდიოდა. ამ შეკითხვებით მასწავლებელს თავის მოსწავლესთან ერთად ბევრი ახალი შექმნდა ფოლადის დნობის ტექნიკაში.

კუხალეიშვილმა სულ მალე გაითქვა სახელი ქარხნის მუშა და მოსწავლე ახალგაზრდებს შორის. მასში ყველა ხედავდა სამაგალითო თვისებების ადამიანს, შრომის უსაზღვრო მოყვარულ მომავალ მეფოლადეს, რომელსაც შეეძლო თვალსაჩინო

წვლილი შეეტანა ჩვენი ქვეყნის კეთილდღეობის საქმეში.

კუხალეიშვილი საზოგადოებრივ მუშაობაშიც მოწინავედ ითვლებოდა. ორი წლის განმავლობაში იგი კომკავშირის კომიტეტის წევრად იყო არჩეული, შემდეგ კი კომიტეტის მდივნად, სადაც საქართველოში წამოსვლამდე ნაყოფიერად მუშაობდა. კუხალეიშვილი იმავე ქარხანაში იქნა მიღებული პარტიის წევრობის კანდიდატად და შემდეგ წევრად.

• სამი წლის დაუღალავი შრომის შედეგად კუხალეიშვილმა შესძლო ღუმელზე დამოუკიდებელი მუშაობის უფლება მოეპოვებია. ეს აღარ ჩამოუვარდებოდა თავის მასწავლებელ კუზნეცოვს. მან შესანიშნავად აითვისა ფოლადის დნობის ტექნიკა და ხშირად ცდილობდა თავისი საკუთარი აზრებიც დაენერგა ამ ტექნიკაში. სადაც რაიმე ძნელი ტექნიკური ხასიათის ოპერაცია იყო განსახორციელებელი ფოლადის ღუმელებზე კუხალეიშვილს ავალებდნენ, ჯერ ერთი იმიტომ, რომ იმედი ქონდათ შეასრულებდა, მეორე ყველას ის ეწადა მეტი პრაქტიკა, მეტი გამოცდილება მიეღო ამ ნიჭიერ მომავალ ქართველ მეფოლადეს.

აი, დადგა საქართველოში გამომგზავრების წუთებიც, კუხალეიშვილმა დეპეშა მიიღო დაეტოვებინა ტაგანროგი, დაბრუნებულიყო რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში, ამ ცნობაზე ერთობ ჩაა-

ფიქრა კუხალეიშვილი, რადგან მას ისე შეუყვარდა საამქროს კოლექტივი, თავისი მასწავლებლები, რომ უძნელდებოდა მათი დათმობა, მაგრამ როცა წარმოიდგინა რომ იგი სწორედ რუსთავის მეტალურგიული ქარხნისათვის მოამზადეს მოვალედ ჩასთვალა თავი, უყოყმანოდ მიეღო ეს გამოწვევა.

— მე მენანებოდა საამქროს კოლექტივი, მასწავლებლები და ამხანაგები, რომლებთანაც სამი წელი გავატარე სწავლაში და მუშაობაში, მაგრამ არც იმათ გახარებით ჩემი მოშორება, ისინიც გულდაწყვეტილნი მაცილებდნენ საქართველო-საკენ, კერძოდ ჩემს მასწავლებელს, გ. კუზნეცოვს ასე გასინჯვით თვლებზე ცრემლებიც კი. შევამჩნიე, როცა გამომემშვიდობა და მითხრა — შენ იცი თუ არ შემარცხვენო.

— ასე მოგვითხრობს კუხალეიშვილი ტაგანროგიდან გამომგზავრების ეპიზოდს.

არ შეურაცხვენია შალვას არც მასწავლებელი გ. კუზნეცოვი, არც ამხანაგები, რომლებთანაც მთელი სამი წელი სწავლობდა და მუშაობდა, მან სტალინის სახელობის რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში სულ მალე მოიპოვა ის სახელი, რომელსაც ტაგანროგელები მოელოდნენ მისგან.

### პირველი ფოტაღი

— 1947 წელს სექტემბერში ჩამოვყდი რუსეთიდან, — ამბობს ამბ. შალვა, მაგრამ განაგრძობს



იგი — მაშინვე გრძელვადიანი შვებულება მომცეს, რადგან მარტენის ღუმელების მშენებლობა ჯერ კიდევ დამთავრებული არ იყო, თუმცა არც შვებულებაში ყოფნის დროს გამიტარებია დრო უქმად, ვეხმარებოდი ჩემი სოფლის კოლმეურნეობას და თანაც მოუთმენლად მოველოდი როდის გამომიძახებდნენ რუსთავში. აი დადგა ეს სანატრელი წუთებიც, სიხარულით ცას დავეწიე, როცა რუსთავის ქარხნის დირექტორის ამხ. ნ. გ. გომელაურის ხელმოწერილი დეპეშა მივიღე, რომელიც პირადად მაფრთხილებდა დაუყოვნებლივ გამოვცხადებულეყავი მასთან. თურმე იმისათვის მეძახის ქარხნის ხელმძღვანელი, რომ მარტენის მშენებლობა დასასრულს უახლოვდებოდა და კვალიფიკაციის ასამაღლებლად ქ. მაკეევკის კიროვის სახელობის მეტალურგიულ ქარხანაში მგზავნიდნენ.

ამ ქარხანაში, როგორც თვითონ კუხალეიშვილი გადმოგვცემს, მას უმუშავნია სახელგანთქმულ ოსტატ ი. ნ. გრინევიჩის მეთვალყურეობით.

— ამ ადამიანმა დიდი როლი ითამაშა ჩემი მეფოლადედ ჩამოყალიბებისა და დოკუმენტების საქმეში, — იგონებს კუხალეიშვილი, — ის, რაც ტაგანროგის მეტალურგიულ ქარხანაში ოსტატმა კუზნეცოვმა თეორიულად შემასწავლა, ქ. მაკეევკის კიროვის სახელობის მეტალურგიულ ქარხანა-

ნაში გამოცდილმა ოსტატმა ი. გრინევიჩმა პრაქტიკულად შემათვისებინა.

კიროვის სახელობის ქარხანაში კუხალეიშვილი მეფოლადის პირველ თანაშემწედ მუშაობდა, მაგრამ იგი ხშირად სცვლიდა მეფოლადეს და დამოუკიდებლად ხელმძღვანელობდა ფოლადის დნობას.

ერთი წლის შემდეგ კუხალეიშვილი ჩამოდის რუსთავში და როგორც უკვე ჩამოყალიბებული და კვალიფიციური მეფოლადე მუშაობას იწყებს ახლად ამუშავებულ მარტენის პირველ ღუმელზე.

— 1950 წლის 27 აპრილი დაუვიწყარი დღეა ჩემთვის, რადგან ამ დღეს რუს მეფოლადე აპხ. ბულგატოვთან ერთად გამოვადნე პირველი საბჭოთა ქართული ფოლადი, რომლისაგანაც ხალხთა საყვარელი ბელადის დიდი სტალინის ბარელიეფი იქნა ჩამოსხმული, — კმაყოფილებით აღნიშნავს კუხალეიშვილი.

— ძნელი იყო ახალი ქარხნის ათვისება, ახალ ღუმელებზე მუშაობა, — დასძენს კუხალეიშვილი, რადგან მაშინ ჩვენ არც ნედლი მასალით ვიყავით კარგად მომარაგებული, ვერც ტექნიკა გვაკმაყოფილებდა. ყოველ ნაბიჯზე სერიოზულ შეფერხებას განვიცდიდით, ყოველი წვრილმანი ხელს გვიშლიდა საწარმოო გეგმების შესრულებაში, მაგრამ სულ მალე დავეუფლეთ მუშაობის სპეციფიკას, შევისწავლეთ ხელისშემშლელი მიზე-

ზები და საქმე ისე დაეყენეთ, რომ მეც მომეცა საშუალება ზოგი რამ ჩემიც შემეტანა მარტენის ღუმელების მუშაობაში და ჩქაროსნულ დნობაზე მეფიქრა.



ჩქაროსნული მეთოდით მუშაობა კუხალეი-შვილმა მაშინ დაიწყო, როცა საფუძვლიანად შეისწავლა რუსთავის ახლად აშენებული ღუმელის მუშაობის ყველა საიდუმლოება, როცა პრაქტიკულმა დაკვირვებამ მიიყვანა იმ დასკვნამდე, რომ ყველა ის ტექნოლოგიური პროცესი, რომელიც საჭიროა ფოლადის დნობისათვის, შესაძლებელია შემცირებულ იქნას ახალი გაუმჯობესებული მუშაობის მეთოდების დანერგვის შედეგად. რაც თავის მხრივ, საშუალებას მოგვცემს მიაღწიოთ ფოლადის ჩქაროსნულ დნობას.

— რა მეთოდით მიაღწიეთ ფოლადის ჩქაროსნულ დნობას, ხომ არ შეგიძლიათ დაახლოებით მაინც გადმოგვცეთ, — ვეკითხებით ამხ. შალვას.

— რატომ არა, გვპასუხობს იგი. — წინათ, სანამ გამდნარ ფოლადს მთლიანად არ გამოჭეუშვებდით ღუმელის გაწყობას არ დავიწყებდით. ფოლადის გამოშვებამდე კი დრო ორმაგად იკარგებოდა, ერთი ის, რომ ღუმელი ცივდებოდა და მის გასახურებლად საკმაოდ დიდი დრო იკარგებოდა, მეორე ფოლადის გაშვებამდე ხანი ისე უქმად გა-

დიოდა, რომ მეფოლადეები მხოლოდ სეირს უყუ-  
რებდნენ, თუ როგორ მისრიალებდა ღარებიდან  
წიდა ან ფოლადი და როგორ ივსებოდა ამ ცეცხ-  
ლოვანი სითხით იქვე ღუმელის გვერდით ჩამ-  
წკრივებული უზარმაზარი ქვაბები.

— და ახლა?

— ახლა ჩვენ სეირისათვის აჯარა გვცალია,  
ფოლადის გაშვებისთანავე ღუმელის გაწყობას  
ვიწყებთ და შემდეგ კაზმის ჩატვირთვასაც.

— ეგ როგორ, ნუ თუ ხელს არ გიშლით ღუ-  
მელში მოთავსებული გამდნარი ლითონი?

— სრულებითაც არა, ფოლადის გაშვების  
დროს ღუმელის უკანა კედლები და თალი დროდა-  
დრო თავისუფლდება, რადგან, როგორც წიდა, ისე  
ლითონის დონე თავისი სიმძიმით ხვრელის გახ-  
სნისთანავე წინ მოიწევს თუმცა არა მარტო წიდა  
ლითონი, არამედ ყოველი დაგუბებული სითხე  
იქით ისწრაფვის, სადაც გასაავალს მიაგნებს და  
მით უმეტეს ფოლადი და წიდა ყველა სითხეზე  
გაცილებით მძიმეა და დაწოლის ძალაც მეტი აქვს  
დახრილი წერტილისაკენ.

ღუმელიდან ლითონისა და წიდის გასვლის  
შემდეგ ზუსტად ვამოწმებ ღუმელის ქვედს და  
სწრაფად ვკეტავ ფოლადის გასაშვებ ხვრელს,  
რომ რაც შეიძლება მეტი რაოდენობით შევინარ-  
ჩუნოთ ღუმელში დაგროვილი სითბოს ტემპერა-  
ტურა. ამასთან ერთად ნორმით დადგენილი ნახე-

კარი საათის ნაცვლად 15--20 წუთის განმავლობაში ვასწრებ ღუმელის გაწყობას, რის შემდეგაც ვიწყებ კაზმის ჩატვირთვას.

როგორც წესი პირველად რკინის მადანს ჩავუშვებთ ღუმელში და თანაბრად ვანაწილებ მას ჩამტვირთავ ფანჯრებიდან, შემდეგ კი კირქვას და ჯართს მივაყოლებ.

ღუმელის ჩატვირთვას ჩქარი სისწრაფით ვაბდენ, რათა ფოლადის დნობისათვის დრო მოვიგო, ხოლო რაც მთავარია, საწვავ მასალას იმდენს ვხარჯავ, რამდენიც საჭიროა ფოლადის ნორმალური დნობისათვის. ვცდილობ რაც შეიძლება მაღლა ავწიო ტემპერატურა, რომ დავაჩქარო ფოლადის დნობის პროცესი. ჯართის სრულად ჩატვირთვის შემდეგ ვიწყებ ღუმელის ფანჯრების ზღურბლების ამოშენებას, მხოლოდ, როცა დავრწმუნდები, რომ ჯართს გახურება აღარ აკლია, მაშინვე თხევადი თუჯის სითხეს დავასხამ ზემოდან, აქედან იწყება კაზმის დნობის პროცესი და გრძელდება მის პოლირებამდე.

კაზმის გადნობის პერიოდში ვცდილობ, რაც შეიძლება გავაძლიერო სიმხურვალე ღუმელში რადგან, ვიცი რომ მეტი ტემპერატურა ხელს შეუწყობს დნობის პერიოდის დაჩქარებას, ლითონის საჭირო ტემპერატურის დროულად მიღებას. გარდა ამისა კაზმის გადნობისთანავე ვცდილობ წარმოვქმნა ახალი, ფუმიანი წიდა, რითაც

იქცლებ ვეზრ ნე ლ ყო გამდნარი ლიანონ-ს პოლარების პროცესის შემცირებაც, ამისათვის კერ კიდევ ფოლადის დნობის დამთავრებამდე ვი-ლებ შინჯს და ლ ბორატორიული შემოწმებით ვ ზუსტებ მის ქიმიურ შემ დგენლობას. განსა-ღობით ყურადღებაა ვაქცევ მავნე მინარევე-აის ფოსფორისა და გოგირდის შემადგენლობას. ი უ ფოსფორი და გოგირდი დასაშვებ რაოდენო-ბაზე მეტია, მაშინ ვლებულობ საჭირო ზომებს, სანამ საბოლოოდ არ განთავისუფლდება ლიანონი ზეზხსენებულ მავნე მინარევეებისაგან.

როგორც შევიტყეთ ლუმელის გაწყობისა და ჩატვირთვის მომენტში კუხალეიშვილი საკმაოდ დიდ დროს იგებს, მაგალითად ლუმელს ისე აწყობს, რომ ხელი არ ეშლება გამომდნარი ფო-ლადის და წიდის გაშვებას, ე. ი. ერთსა და იმავე დროს ხორციელდება ლუმელის გაწყობაც, ფო-ლადის გაშვებაც, რაც აუცილებლად იწვევს დროის საკმაო ეკონომიას; მაგრამ კუხალეი-შვილი მუშაობის სხვა პროცესებშიაც იგებს დროს, მაგალითად, ლუმელში კაზმის ჩატვირთვის სისწრაფით, მასალების სწორი განაწილებით, ლუ-მელის ზღურბლებზე და ფანჯრის რაფებზე შემ-ჩნეული ჯართისა და სხვა მასალების ნარჩენე-ბის დროზე გაწმენდით, რომ ჩამტვირთავ მან-ქანას საშუალება ჰქონდეს თავისუფლად იმუშაოს ლუმელში კაზმის შეტანის დროს. შემდეგ ტემპე-



შ. მ. კუხალაშვილი მუშაობის დროს,

რატურის შეუწელებელი მოქმედებით ფოლადის გაშვების მომენტში, ღუმელის ხერხელისა და ღარების ნორმალური მუშაობით, შრომის წესიერი ორგანიზაციით, სამუშაოთა ზუსტი განაწილებით, გაცდენების თავიდან აცილებით და ა. შ.

გარდა ამისა კუხალეიშვილი ფართოდ იყენებს სოციალისტური შრომის ფორმებს და მეთოდებს, ცდილობს არ დაკარგოს არც ერთი წუთი წარმოებაზე ფიქრისა და ზრუნვის გარეშე. აი, რისთვის არის ნაყოფიერი მისი მუშაობა და რისთვის სარგებლობს იგი საუკეთესო სახელით არა მარტო რუსთავის, არამედ საბჭოთა კავშირის ყველა მოწინავე მეფოლადეთა შორის.

#### • ჩქაროსნული მეთოდით

შ. კუხალეიშვილმა 1950 წლის მაისში ჩაიბარა ახლად აგებული მარტენის პირველი ღუმელი და როგორც ახალგაზრდა ქართველმა მეფოლადემ მიზნად დაისახა ზუსტად გაეზიარებინა რუსი და უკრაინელი მეფოლადე ამხანაგებისაგან მიღებული გამოცდილება და ისე ემუშავნა, რომ არა თუ ჩამორჩენოდა მათ, არამედ ეჯობნა კიდევ.

პირველ რიგში კუხალეიშვილმა საჭიროდ მიიჩნია შეემუშავებინა ისეთი მეთოდები, რომელთა დანერგვით უზრუნველყოფდა ფოლადის დნობის ხანგრძლიობის შემცირებას, მაგრამ პირველ-



ხანებში ამას ვერ ახერხებდა, რადგან ხელს უშლიდა ის გარემოება, რომ მარტენის საამქრო ახალი გაშვებული იყო ექსპლოატაციაში და მისი ათვისება ჯერ კიდევ საკმაოდ დაკვირვებას მოითხოვდა.

მართალია, 1950 წლის ივნისში კუხალეიშვილმა უკვე განახორციელა პირველი ჩქაროსნული დნობა, მაგრამ მიღწეულმა შედეგმა ვერ დააკმაყოფილა იგი და იძულებული გახდა მომზადებულიყო ახალი იერიშისათვის.

მეორე ცდამ, რომელიც კუხალეიშვილმა ერთი თვის შემდეგ ჩაატარა, შედარებით უკეთესი მაჩვენებლები მისცა, მაგალითად თუ პირველ ცდაში ფოლადის ჩქაროსნული დნობა, მხოლოდ ცხრა საათსა და 40 წუთში გამოიხატა, მეორე ცდამ კუხალეიშვილს საშუალება მისცა ფოლადის დნობის პროცესი 8 საათსა და 30 წუთზე დაეყვანა.

— ამან შემიწყო ხელი გამეხორციელებინა ჩემი პირველი ოცნება, რომ გავმხდარიყავი წარმოების ნოვატორი, ფოლადის ჩქაროსნული დნობის ინიციატორი რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში. ფოლადის ჩქაროსნული მეთოდის გატარების შედეგად, მარტო ერთ თვეში, გეგმის გადამეტებით 800 ტონა ლითონი მივეცი სამშობლოს და პროდუქცია უკეთესი ხარისხის მივიღე — ამბობს კუხალეიშვილი.

ფოლადის ჩქაროსნული მეთოდის ასე წარმა-

ტებით განხორციელების შედეგად კუხალეიშვილ-  
მა შორს ჩამოიტოვა, როგორც თავისი ამხანაგებო,  
ისე დიდი ხნის სახელმძღვანელო მეფოლადეები:  
ბულგატოვი, კალკოვი და სხვები.

— ეს იყო ჩემი პირველი, თუ შეიძლება ითქვას,  
პრჭყინვალე გამარჯვება, — განაგრძობს კუხა-  
ლეიშვილი, მაგრამ სიმართლე რომ გითხრათ, ვერც  
ამან დამაკმაყოფილა. ამის შემდეგ მე უფრო და-  
კვირვებით და გულმოდგინედ შევუდექი ყველა იმ  
დაბრკოლების შესწავლას, რომლებიც ხელს მიშ-  
ლიდა უკეთესი მაჩვენებლების მოპოვებაში, ე. ი.  
საჭირო იყო უფრო ღრმად დავუფლებოდი ფო-  
ლადის დნობის ტექნიკას და ყველა მის საიდუმ-  
ლოებას.

1952 წელს სულ სხვა სურათი მიიღო ჩვენმა  
ახალგაზრდა მეფოლადემ. ფოლადის დნობის ხან-  
გრძლიობა 7 საათსა და 50 წუთზე დაიყვანა.  
წლიური გეგმა ერთი თვით ადრე შეასრულა და  
გეგმის ზევით ასობით ტონა მაღალი ხარისხის  
ფოლადი მისცა სახელმწიფოს, რითაც ამაყად გა-  
მოეხმაურა ქ. ზაპოროჟიელ სახელგანთქმულ მე-  
ფოლადეებს — სიმონ იაკუშენკოს, და სხვათა მო-  
წოდებას ფოლადის ჩქაროსნული მეთოდის დნო-  
ბის დანერგვის შესახებ. კუხალეიშვილმა უჩვენა  
მათ პირველი მაგალითი რუსთავიდან.

ამავე წელს საამქროში ჩამოყალიბდა კუხალეი-

შეჯიშის შეთოდის შემსწავლელი სკოლა, სადა ჩაბმულ იქნა ყველა მეფოლადე.

ამ სკოლამ შესანიშნავი შედეგი გამოიღო, ერთი წლის შემდეგ კუხალეიშვილს არა ერთი და ორი ახალგაზრდა მეფოლადე ამოუდგა გვერდში, რომლებიც ახლაც წარმატებით ახორციელებენ ფოლადის ჩქაროსნულ დნობას და გამარჯვებიდან გამარჯვებამდე მიჰყავთ წარმოება, ესენი არიან: ვ. ჭაბაშვილი, ა. ზარიძე და სხვები.

1953 წელში ფოლადის დნობის ხანგრძლიობა კუხალეიშვილმა ნახევარი საათით კიდევ შეამცირა, ხოლო 1954 წელს, როცა აზერბაიჯანის მილსაგლინავი ქარხნის მეფოლადემ ზეინალოვმა სოცშეჯიბრში გამოიწვია შალვა, მან ვალდებულება აიღო წლის განმავლობაში გეგმის ზევით ათასი ტონა ფოლადი მიეცა სამშობლოსათვის, სამოცი ტონა საწვავი მასალა დაეზოგა და გასულ წელთან შედარებით უკეთესი პროდუქცია მიეღო.

ეს ვალდებულება კუხალეიშვილმა გადაჭარბებით და ხარისხიანად შეასრულა და ფოლადის დნობის ხანგრძლიობა 6 საათსა და 45 წუთზე დაიყვანა.

ასეთია კუხალეიშვილის საწარმოო მაჩვენებლები, რის მიხედვითაც არ შეიძლება კრიტიკულ-სათვის ნათელი არ გახდეს თუ, როგორ მიადწია მან ესოდენ განსაცვიფრებელ წარმატებებს ფოლადის დნობის საქმეში.

ამასთან ერთად, კუხალეიშვილს ფოლადის დნობის ჩქაროსნული მეთოდის დანერგვაში ხელშეუწყო თუჯის სადნობი ბრძმედების აშენებამ, რომლებმაც სტალინის სახელობის რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის მარტენის ღუმელები თითქმის მთლიანად უზრუნველყვეს თხევადი თუჯით, რომლის გადნობა და ფოლადად ქცევა დიდ დროს აღარ ართმევს მარტენის ღუმელებს. ამაზე მიუთითებს კუხალეიშვილიც.

— თხევადი თუჯის გამოყენებამ მარტენის ღუმელებს სულ ცოტა ერთი საათით მაინც შეუმცირა ფოლადის დნობის ხანგრძლიობაო, — ამბობს იგი.

კუხალეიშვილი დაიბადა 1926 წელს ცაგერის რაიონის სოფ. მახურაში. 1943 წელს დაამთავრა თავისი სოფლის საშუალო სკოლა და ქვემოსვანეთის სოფელ ხოფურის საშუალო სკოლაში დაიწყო მასწავლებლად მუშაობა, ვიდრე სხვა ქართველ ახალგაზრდებთან ერთად რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებში გაგზავნიდნენ სასწავლებლად.

მთაში გაზრდილ ქაბუკს პირველად ეუცხოვა ცეცხლით გავარჯარებული ღუმელებთან და ქურბებთან დგომა, ძნელი იყო შეგუებოდა იმ რთული წარმოების ტექნიკას, რომლითაც ხასიათდება მეტალურგიული ქარხანა, მაგრამ კუხალეიშვილმა მალე დასძლია ეს სიძნელე და რუს ამხანაგებთან ერთად მოწინავეთა რიგში ჩადგა.

როგორც ქ. ტაგანროგის, ისე მაკეევკის მეტალურგიულ ქარხნებში ყოფნის დროს კუხალეიშვილი დაულალავად მუშაობდა თავისთავზე.

კუხალეიშვილი ყველაზე მეტ დროს რუსული ენის შესწავლას ანდომებდა, რადგან მეტალურგიული წარმოების ტერმინოლოგია უმთავრესად რუსული ენის ცოდნას მოითხოვდა, კუხალეიშვილის ოსტატები და მასწავლებლები ყველა რუსებთან უკრაინელები იყვნენ და სწავლა რუსულ ენაზე წარმოებდა.

კუხალეიშვილმა, როგორც საწარმოო ტექნიკის ათვისების, ისე რუსული ენის შესწავლაშიც კარგი ნიჭი გამოიჩინა. ერთი წლის მეცადინეობის შემდეგ მას უკვე თავისუფლად შეეძლო რუსულად ლაპარაკი.

ახლა უკვე მეექვსე წელია მუშაობს კუხალეიშვილი რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში მეფოლადის თანამდებობაზე და ვინ მოსთვლის რამდენი ტონა ფოლადი გამოუდვნია მას და შეუძენია სამშობლოსათვის, რამდენი ახალგაზრდა მეფოლადე გამოუზრდია. განსაკუთრებით აღსანიშნავია კუხალეიშვილის დამსახურება ი. ბ. სტალინის სახელობის რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში ფოლადის ჩქაროსნული დნობის მეთოდის დანერგვის საქმეში, რაც ახლა უკვე ფართოდ არის გავრცელებული და გამოყენებული ყველა რუსთაველი მეფოლადის მიერ.

შალვა კუხალეიშვილი ამჟამად მარტენის ოსტატის თანამდებობაზეა დაწინაურებული და თვითონ საწავლის ახალგაზრდა ქართველ მეფოლადეებს იმას, რაც რუსი მეფოლადეებისა და ოსტატებისაგან უსწავლია. განსაკუთრებით კი ფართოდ ნერგავს და ავრცელებს მთელ საამქროში თავის საყვარელი ფოლადის ჩქაროსნული დნობის მეთოდებს.

კუხალეიშვილს უსაზღვროდ უყვარს ამხანაგებთან საუბარი ტექნიკის შესახებ, სხვა ქარხნების საწარმოო გამოცდილებებზე, დაინტერესებით ეძებს ეურნალ-გაზეთებში გამოქვეყნებულ ისეთ სტატიებს და ცნობებს, სადაც ლაპარაკია: ტექნიკაზე, ნოვატორებზე, საწარმოო მიღწევებზე, გამოგონებებზე; გულდასმით კითხულობს მათ და უკითხავს ამხანაგებსაც, რომ ამ მაგალითებით იმუშაოს ყველამ, იფიქრონ უკეთეს მაჩვენებლებზე.

აი რით სუნთქავს ჩვენი შალვა, რით განირჩევა იგი სხვებისაგან, როგორც მოწინავე ოსტატი და შესანიშნავი ადამიანი.





ი. ა. მეტრეველი.

## ბანსოგრიელდა ჩემი ოცნება

ვანო ალექსის-ძე მეტრეველი დაიბადა 1925 წელს სტავროპოლის მხარის ორლოვის რაიონის სამთო-საქარხნო დაბა გორნოზავოდსკოიში. 1933 წელს ვანო მშობლებთან ერთად საქართველოში

დაბრუნდა და მუდმივ საცხოვრებლად სოფ. ორ-  
ჯონიკიძე (ლაგოდეხის რაიონი) აირჩიეს. ვანომ  
ამ სოფელში დაამთავრა დაწყებითი სკოლა, ხო-  
ლო საშუალო ცოდნის მისაღებად შევიდა იმავე  
რაიონის სოფელ აფენის საშუალო სკოლაში, სა-  
დაც წარმატებით დაამთავრა ცხრა კლასი.

1944 წელს რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებ-  
ში გაგზავნილ ახალგაზრდებს შორის ვანოც იყო.  
მას ბავშვობიდანვე იზიდავდა ფოლადის დნო-  
ბის საქმე.

— განხორციელდა ჩემი ოცნება, ვიქნები მე-  
ფოლადე, — სიხარულით ელაპარაკებოდა ის თა-  
ვის ამხანაგებს.

სამშობლოდან იმ იმედით წავიდა იგი, რომ  
რამდენიმე ხნის შემდეგ დაბრუნებულიყო, რო-  
გორც ფოლადის დნობის ტექნიკის დაუფლებული  
ოსტატი, ამ გადაწყვეტილებასა და სურვილს აძ-  
ლიერებდა რუსთავში მეტალურგიული ქარხნის  
ჩქარი ტემპებით მშენებლობა.

ვანო მოხვდა ქ. სტალინოს სტალინის სახელო-  
ბის მეტალურგიულ ქარხანაში. ჩასვლისთანავე  
მას მიამაგრეს ცნობილი მეფოლადე — კუზმა  
გერასიმოვი, რომელიც დიდი ყურადღებით ებ-  
ყრობოდა თავის მოწაფეს. კუზმა გზას უკაფავდა  
ვანოს ფოლადის დნობის ტექნიკის დასაუფლებ-  
ლად.

ვანომ იმთავითვე გამოამყლავნა ენერგია და სი-  
სტ.



ყვარული საქმისადმი, რის შედეგადაც სულ მოკლე დროის განმავლობაში მისთვის საიდუმლოებას აღარაფერი წარმოადგენდა.

განვლო რამდენიმე თვემ და ვანო დაინიშნა მეფოლადის პირველ თანაშემწედ.

მეტრეველი ისე კარგად დაეუფლა ფოლადის დნობის საქმეს, რომ იგი იქ, სტალინოში ყოფნის დროს, გახდა რამდენიმე კარგი რაციონალიზატორული წინადადების ავტორი. ვანოს წინადადებათა განხორციელებამ განარდა შრომის ნაყოფიერება ფოლადის სადნობ. საამქროში და ამასთანავე გააუმჯობესა პროდუქციის ხარისხიც.

— მგონი შეილმა აჯობოს მამას, — ეხუმრებოდნენ კუზმა გერასიმოვს ხანშიშესული ოსტატები.

— ჰაი, ჰაი, რომ შეილმა უნდა აჯობოს მამას! სიხარულით პასუხობდა კუზმა თავის მეგობრებს და კმაყოფილებით გადახედავდა ხოლმე თავის მოწაფეს — ვანო მეტრეველს.

1947 წელს მეტრეველი გამოიძახეს სტალინიდან რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის ამუშავებასთან დაკავშირებით. ერთი წლის შემდეგ იგი კვალიფიკაციის ასაწაღლებლად კვლავ გაიგზავნა კიროვის სახელობის ქ. მაკეევკის მეტალურგიულ ქარხანაში, მაგრამ, ვინაიდან იქ ღუმელების გახურება აირის საშუალებით წარმოებდა და მეტრეველს კი მაზუთით გახურება უნდა შეესწავლა, ამიტომ იგი ტაგანროგის მეტალურგიულ ქარხანაში გადაიყვანეს.

გულდასპით შეისწავლა ღუმელების მაზუთით გახურების წესები, რის შემდეგაც 1950 წელს, კვლავ თავის მშობლიურ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანას დაუბრუნდა.

— 1950 წლის 27 აპრილს გამოვეუშვით პირველი ქართული საბჭოთა ფოლადი, — ამბობს მეტრეველი, — მე არასოდეს არ დამავიწყდება ის წუთები, როდესაც ჩვენმა ქარხანამ პირველად მისცა სამშობლოს მაღალი ხარისხის ქართული ფოლადი, რომლის გამოდნობაში მონაწილეობას მეც ვიღებდი; მაშინ ვე ვასრულებდი მეფოლადის პირველი მოადგილის მოვალეობას, მაგრამ რამდენიმე თვის შემდეგ უკვე მეფოლადედ დავიწყე მუშაობა მეორე ღუმელზე და მოკლე ხნის განმავლობაში ოსტატ ხარბედიასთან ერთად შევძელი განმეხორციელებინა ფოლადის პირველი ჩქაროსნული დნობა, რომლის ხანგრძლიობა უდრიდა 7 საათსა და 35 წუთს.

### როგორ აწყობს ღუმელს

მეტრეველი პირველ რიგში ყურადღებას აქცევს ღუმელის ტემპერატურას, რომელიც უნდა აღწევდეს 165 გრადუსს, ფოლადის ნორმალური დნობის მისაღწევად თვალყურს ადევნებს ღუმელში ჩასატვირთავი მასალის ხარისხს და ცდილობს, რაც შეიძლება ზუსტად იქნეს დაცული მისი განაწილების წესი.

ლუმელი იტვირთება სხვადასხვა მასალით, მაუ შორის არის რკინის ჯართი და ლეწი, რკინის მადანი, კირქვა ან კირი თხიერი თუჯი.

ყველა ეს მასალა ანუ კაზმი ლუმელზე მოწოდებული უნდა იქნას სათანადო რაოდენობით და თანმიმდევრობით. თუ თანმიმდევრობა არ იქნება დაკული, მაშინ გაიზრდება ჩატვირთვის ხანგრძლიობა ანდა ჩატვირთვის თანმიმდევრობის დარღვევის შემთხვევაში გახანგრძლივდება გადნობის პერიოდი. მეტრეველი წინასწარ ამოწმებს გამოსადნობ მასალას, ვიდრე მას ლუმელში ჩატვირთავდნენ.

ფოლადის დნობის ხანგრძლიობა დადგენილია 10 საათი, მაგრამ მეტრეველმა ეს დრო 8 საათსა და 43 წუთზე დაიყვანა, ამისათვის მან გამოიყენა დნობის ორგანიზაციის შემდეგი მეთოდები.

ცვლის მუშაობის დაწყებამდე ნახევარი საათით ადრე მიდის საამქროში, რომ წინასწარ მოაწესრიგოს სამუშაო ობიექტი — ამ დროისათვის თუ დნობა დამთავრებულია ათვალეირებს ლუმელის ქვედს, რომ არსად არ დარჩეს ოღრო-ჩოღრო ადგილები, ხოლო თუ ლუმელი უკვე ჩატვირთულია აზუსტებს ცვლის ჩამბარებელ ფოლადმდნობელებთან ლუმელის ქვედის მდგომარეობას.

ახდენს შრომის ზუსტ განაწილებას თავის მოადგილეებს შორის, რაც შეიძლება სწრაფად ტვირთავს ლუმელს, რომ მეტი დრო მოიგოს ფოლადის გამოდნობისათვის. მუშაობის პროცესში თვალ-

ყურს ადევნებს ღუმელში ტემპერატურის რეჟიმის დაცვას, სიმბურვალის თანაბარ განაწილებას ღუმელის ჰაერსახურებელ მოწყობილობებს ეგრეთ წოდებულ რეგენერატორებს შორის, მაზუთის საჭირო რაოდენობით მიწოდებას და სხვ.

თვალს არ აშორებს ღუმელში მასალის დნობის პროცესებს.

მასალების ჩატვირთვის დროს მეტრეველი პირველად ღუმელში ტვირთავს მსუბუქწონიან ჯართს, შემდეგ კირქვას და რკინის მადანს, ბოლოს კი თუჯს და მძიმეწონიან ჯართს. მან იცის, რომ მასალის ასეთი თანაბარი განაწილება ღუმელში ხელს შეუწყობს თვითეული მათგანის უკეთესად გახურებას და გადნობის პროცესის ხანგრძლიობის შემცირებას.

ამიტომაც, მასალის შემოწმების საფუძველზე მეტრეველი მითითებას აძლევს ჩატვირთავი მანქანის მემანქანეს, რომ თანმიმდევრობით ჩატვირთოს ღუმელი. ზუსტად იცავს მასალის თანმიმდევრობით განაწილების წესებს, ღუმელის ფსკერის მდგომარეობასთან შედარებით.

ღუმელის ჩატვირთვის შემდეგ მეტრეველი გაუსუფთავებელს არ ტოვებს ლითონის ნამტკრევეებისა და წილისაგან დანაგვიანებულ ზღურბლებს, რათა უფრო თავისუფლად და შეუფერხებლად გააწყოს ისინი დოლომით.

## როგორ ახორციელებს ჩქაროსნულ დნობას

ღუმელში მასალის ჩატვირთვისთანავე იწყება ლითონის დნობა და გრძელდება იქამდე, ვიდრე ყველა მასალა სრულად არ გადნება, ხოლო გადნობის შემდეგ იწყება ლითონის პოლირების და შემდეგ წმინდა დუღილის პერიოდი. ამ პერიოდში ხდება ლითონის დახალასება ფოლადად და მისი გახურება. მეტრეველი აქ უკვე თვალს ადევნებს ღუმელის მოქმედებას, ლითონის გახურების და დამატებითი მასალების თავის დროზე მიწოდების საშუალებით აჩქარებს პოლირების პერიოდს, რითაც კიდევ რამდენიმე ათეული წუთით ამცირებს ფოლადის დნობის ხანგრძლიობას.

მეტრეველი ყოველთვის გულის ფანცქალით მოელის ფოლადის დნობის პროცესის დასრულებას, თავის დროზე სინჯავს გამდნარი ლითონის ტემპერატურას და ქიმიურ შემადგენლობას თუჯის ფილაზე სინჯის ჩამოსხმისა და ქიმიური ლაბორატორიის მეშვეობით. ამ პერიოდებში ღუმელის ტემპერატურა აღწევს თავის დასაშვებ უმაღლეს დონეს, ამ პირობის დარღვევას შეიძლება მოჰყვეს ღუმელის გადახურება და მისი ვადაზე ადრე გამოყვანა მწყობრიდან. ღუმელის გადახურების დროს ცეცხლგამძლე მასალა, რომლის დნობის ტემპერატურაც 1710 გრადუსია, იწყებს დნობას და თაღზე წარმოიშვება ცეცხლოვანი ლოლუები. ეს

იცის მეტრეველმა და ამ პერიოდში განსაკუთრებულ ყურადღებას აქცევს ლუმელის სითობს რეჟიმს. იგი ერთი წუთითაც არ ივიწყებს, რომ გამდნარი ფოლადის დროულად და უდანაკარგოდ გამოშვება ისეთივე საპასუხისმგებლო მოვალეობაა მეფოლადისათვის, როგორც ფოლადის გამოდნობა. ამიტომ წინასწარ ათვალეირებს და აწესრიგებს ლუმელიდან ფოლადის გამოსაშვებ ხერელს და ღარს. ზომებს იღებს, რომ თავის დროზე იყოს მომარჯვებული ფოლადის ჩასასხმელი ციცხვები ლუმელის ღარებთან, რათა ერთი წუთითაც არ ჰქონდეს შეფერხება ლუმელიდან გამდნარი პროდუქციის გამოშვებას.

თხევადი ფოლადით ავსებული ციცხვების გადატანა წარმოებს ხიდური ამწეებით, საიდანაც ჩამოსხმება ფოლადი ბოყვებში, ხოლო იმის გამო, რომ არ გავაფუჭოთ ჩამოსხმული ფოლადის ხარისხი, ამიტომ ბოყვებში ჩასხმული ფოლადი 40 წუთის განმავლობაში რჩება ადგილზე, რათა თხევადმა ფოლადმა მკვრივი ანუ მყარი ფორმა მიიღოს. ფოლადის ცხელი ზოდები 40 წუთის შემდეგ ეგზავნება ბლუმინგს. ამ წესით ფოლადის გადაცემა ბლუმინგის საამქროში იმიტომ არის ხელსაყრელი, რომ ფოლადი ჯერ კიდევ საკმაოდ ცხელია და მისი ხელახლა გახურება დიდ დროს აღარ მოითხოვს, ხოლო ვიდრე მარტენიდან წასული ფოლადი ბლუმინგის საამქროში მოხვდებოდეს, პირველად მან

ზოდსახდელ განყოფილებაში უნდა გაიაროს, რომ იგი გაიწმინდოს სათბური ზესადგამებით და გაიაროს სასინჯი გახდა ბოყეებისაგან.

მეტრეველი ცდილობს, რომ მისმა ბრიგადამ რაც შეიძლება კარგი ხარისხის პროდუქცია მისცეს სახელმწიფოს და ყველაფერი შესრულდეს სწრაფად და დაუბრკოლებლად.

ჩქაროსნული მეთოდით ფოლადის დნობას მეტრეველი აღწევს უმთავრესად შრომის წესიერი ორგანიზაციის განხორციელებით, რაც ნიშნავს სამუშაო დროის რაციონალურ განაწილებას, ღუმელზე მომუშავე პერსონალის ორგანიზებულ გამოყენებას, სადნობი ნედლი მასალის წესიერად შერჩევას და მათი ღუმელში ჩატვირთვის დროის მინიმუმამდე შემცირებას, სითბოს რეჟიმისა და ფოლადის დნობის ყველა დანარჩენი წესის ზუსტად დაცვას, მაგრამ ყველაზე მეტ დროს მეტრეველი ღუმელის გაწყობაში იგებს, რადგან ამ სამუშაოს შესრულებას იგი ჯერ კიდევ ფოლადის გამოშვებამდე იწყებს.

— როცა ფოლადის დუღილის პროცესი დამთავრდება და ფოლადს გავყანგავთ, მაშინვე ვიწყებთ ღუმელის ცარიელი ადგილების გაწყობას, რათა საქმე ისე წარამართოს, რომ ღუმელი გამდნარ ფოლადისაგან განთავისუფლებისთანავე გაწყობილიც მქონდეს, რომ ფოლადის გაშვების შემდეგ ერთი ზედმეტი წუთიც არ დაეკარგო ჩატვირთვის დაწყებამ.



ი. ა. მეტრეველი—ფოლადის სადნობ ლუმელთან.



დე, ე. ი. ვამთავრებ თუ არა ფოლადის გამოშვებას, კამოწმებ ქვედს. ვკეტავ ფოლადის გამოსაშვებ ხვრელს და მაშინვე ვიწყებ ღუმელის ჩატვირთვასაც, — ასე გვიხსნის მეტრეველი.

მაშასადამე, გასაგებია რომ, დრო, რომელიც მოიგო მეფოლადემ ღუმელის გაწყობაში, იგი მას გადატანილი აქვს ფოლადის დნობაზე და ამით ასერხებს დნობის ხანგრძლიობის შემცირებას. ამის ყველაფერი, რომელიც საშუალებას აძლევს მეტრეველს ფოლადის დნობის ხანგრძლიობა 10 საათიდან 7 საათსა და 35 წუთამდე დაიყვანოს.

ი. ა. მეტრეველი არა მარტო საქართველოში, არამედ მთელ საბჭოთა კავშირში ცნობილია, როგორც ჩქაროსნული მეთოდით მომუშავე საუკეთესო მეფოლადე, იგი ყოველწლიურად ჩაბმულია სოციალისტურ შეჯიბრებაში, როგორ ადგილობრივ, ისე მოძვე რესპუბლიკების მეფოლადეებთან. მაგალითად, გასულ წელს მას შეჯიბრებაში ყავდა გამოწვეული ი. ბ. სტალინის სახელობის ქ. სტალინის პეტალურგიული ქარხნის ცნობილი მეფოლადე ბიჩკოვი, და აიღო ვალდებულება, რომ წლის განმავლობაში ზეგეგმით 500 ტონა ფოლადი მიეცა სამშობლოსათვის, ეს ვალდებულება მეტრეველმა ვადაზე ადრე შეასრულა და საუკეთესო ხარისხის პროდუქციაც მიიღო.

მიმდინარე წელს მეტრეველი მხურვალედ გამოეხმაურა ქ. მაგნიტოგორსკის მეფოლადეების მი-

მართლაც, რომ რაც შეიძლება, მეტი და საუკეთესო ხარისხის ფოლადი მისცენ სახელმწიფოს. ამ მიმართვის საფუძველზე მეტრეველმა ვალდებულება აიღო, რომ მარტო საპირველმართის დღესასწაულისათვის სულ მცირე 3000 ტონა ფოლადი გაუშვას. ამიტომ, როგორც თვით მეტრეველი, ისე მთელი მისი ბრიგადა ყოველდღიურად დგას ვახტზე და დაუღალავად იბრძვის აღებული ვალდებულების შესრულებისათვის. ი. მეტრეველი საწარმოო საქმიანობასთან ერთად შესანიშნავად ასრულებს საზოგადოებრივ დავალებებსაც, იგი ჩაბმულია ქარხნის პარტიულ-პროფკავშირულ მუშაობაში, სისტემატურად მეცადინეობს ტექნიკურ წრეებში, კითხულობს საჭირო ლიტერატურას, იმაღლებს პოლიტიკური და ტექნიკური ცოდნის დონეს.

მეტრეველის დამსახურება საბჭოთა ფოლადის დნობის საქმეში ღირსეულად დააფასა ხალხმა და იგი სსრ კავშირის უმაღლესი საბჭოს დეპუტატად აირჩია.

---



ი. ფ. სამცოვი.

## თავის უზგირდებთან

როგორც ქველ გამობრძმედილ და დიდი გამო-  
ცდილების მქონე მეფოლადეს, ისე იცნობენ რუს-  
თავის მეტალურგიულ ქარხანაში ივანე ფილიპეს-ძე  
სამცოვს.

რგი დაიბადა 1908 წელს ორლოვის ოლქში, სოფ. სიმონოვკაში.

მამამისი ფილიპე სამცოვი გაპოჩენილი მეშახტე იყო, რომელიც 1917 წელში პარტიზანულ ბრძოლებში დაიღუპა.

პატარა ივანემ მამის შთაგონებით, ბავშვობიდანვე შეიყვარა ფიზიკური შრომა, და როგორც მეშახტის შვილს, მასაც თავიდანვე აღეძრა სურვილი მიწისქვეშ დაგროვილი წიაღის სიმდიდრეების ათვისებაზე ემუშავა, განსაკუთრებით იგი გაიტაცა მეტალურგიულ წარმოებაში მუშაობამ, სადაც ხდება სწორედ ამ წიაღისეულის ხალხის სასარგებლო პროდუქტად გადაქცევა, ფოლადის ან თუჯის სახით.

სოფლის დაწყებითი სკოლის დამთავრების შემდეგ ჯერ კიდევ პატარა იყო ივანე, რომ დნეპროძერჟინსკის მეტალურგიული ქარხნის მეფოლადეთა საოსტატო კურსები დაამთავრა და მაშინვე იმავე ქარხანაში დაიწყო მუშაობა. პირველად სამცოვი მეფოლადის თანაშემწედ ითვლებოდა მაგრამ, როგორც ნიჟიერმა და შრომისმოყვარულმა ახალგაზრდამ ისე გაითქვა სახელი, რომ ქარხნის ადმინისტრაციამ მალე მეფოლადედ დააწინაურა.

1940 წელს კვლავ აწინაურებენ მას და მეფოლადის თანამდებობიდან ქალაქ დნეპროძერჟინსკის საფაბრიკო-საქარხნო სასწავლებლის ინსტრუქტორად ნიშნავენ. ამ თანამდებობაზე მუშაობის დროს

ივანეს არა ერთი და ორი ახალგაზრდა მეფოლადე გაუზრდია და ჩაუბარებია მეტალურგიული ქარხნებისათვის, რომელთა შორის ბევრი ახლა მოწინავეთა რიგში დგანან.

1941 წელს სხვებთან ერთად სამცოვიც იქნა გაწვეული დიდ სამამულო ომში და იგი აქტიურ მონაწილეობას ღებულობდა ფაშისტ დამპყრობლების წინააღმდეგ ბრძოლებში ფრონტის სხვადასხვა უბანზე, რის გამოც არა ერთხელ დააჯილდოვეს იგი.

1945 წელს დემობილიზაციით ანთავისუფლებენ მას და მაშინვე თავის საყვარელ საქმეს უბრუნდება.

სამცოვი მეფოლადის თანამდებობაზე იწყებს მუშაობას ისევე დნეპროდერჟინსკის მეტალურგიულ ქარხანაში და ფრონტზე შრომამოწყურებულს ტოლი არა ჰყავს ქარხნის საწარმოო გეგმების გადაჭარბებით და ხარისხიანად შესრულებისათვის ბრძოლაში.

სამცოვს განსაკუთრებული მუშაობა ღირდებოდა ფაშისტ დამპყრობლების მიერ დანგრეულ მარტენის ღუმელების აღდგენისათვის. აღდგენილ იქნა ჯერ პირველი ღუმელი, შემდეგ მეორე და ა. შ., მაგრამ — რაც არ უნდა აღგვედგინა ეს ღუმელები ტექნიკის მხრივ მაინც საკმაოდ ჩამორჩებოდა ახლანდელ ღუმელებს. მეტად პრიმიტიული იყო მათი კონსტრუქცია, მახსოვს ყველაფერს ხელთ ვაკე-

თებდით, ყველა პროცესის განხორციელება ადამიანის ფიზიკურ შრომას მოითხოვდა, მაგალითად ლუმელის გაწყობა, მასში გამოსადნობი მასალის ჩატვირთვა, გამდნარი ფოლადის გამოშვება, მისი ციცხვებში მოთავსება და სხვა, რაც დიდ სიძნელებებს გვიქმნიდა საწარმოო გეგმების შესრულებაში. ახლა კი როდესაც უყურებ რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის მარტენის საამქროს, ვხედავ მისი ლუმელების კონსტრუქციას და ტექნიკურ მოწყობილობებს, თავი სიზმარში მგონია. რა თქმა უნდა, ასეთმა განვითარებულმა საწარმოო ტექნიკამ უნდა მოგვცეს სტიმული ახალ-ახალი მეთოდი დანერგოთ ფოლადის გაუმჯობესებული და ჩქაროსნული დნობის საქმეში — ამბობს სამცოვი. გამოცდილი მეფოლადის ეს განმარტება მართლაც ნათელს ხდის ჩვენთვის, რომ საწარმოო ტექნიკის სწრაფი აღმავლობა დღითიდღე წარმოშობს ახალ ადამიანებს, რომლებიც ახლებურად წარმართავენ ტექნიკის წინსვლას, ახალ მეთოდებს დანერგავენ თავიანთ მუშაობაში და ყოველმხრივ უზრუნველყოფენ საწარმოო პროცესების დაჩქარებას წარმოებაში, რაც ხელს შეუწყობს შრომის ნაყოფიერების გადიდებას და პროდუქციის ხარისხის უფრო და უფრო გაუმჯობესებას.

ასეთ ადამიანთა რიცხვს ეკუთვნის თვით სამცოვიც, მან ძველი პრიმიტიული წარმოების და ახალი განვითარებული ტექნიკის ერთმანეთთან დაპირის-

პირებით და დაკვირვებით შესძლო ბევრი რამ ახალი შეეტანა ფოლადის დნობის ტექნიკაში, რამაც საგრძნობლად იჩინა თავი ამ უკანასკნელ დროს თვით სამცოვის ყოველდღიურ მუშაობაშიც; მან ფოლადის დნობის ხანგრძლიობა 10 საათიდან 6 საათსა და 35 წუთამდე შეამცირა და უფრო მეტი რაოდენობის საუკეთესო ხარისხის ფოლადი მისცა სახელმწიფოს.

რუსეთში მივლინებულ ქართველ ახალგაზრდა მომავალ მეფოლადეებს, რომლებიც დნებროძერ-ენსკის მეტალურგიულ ქარხანაში მოხვდნენ სპეციალობის მისაღებად, ივანე სამცოვი ასწავლიდა, მაგალითად მეფოლადეებს: ამხ. ხვიჩიას, კვახაძეს და სხვებს, რომლებიც ახლა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში საუკეთესო მეფოლადეებად ითვლებიან და გვერდით უდგანან საყვარელ მასწავლებელს — ივანე სამცოვს.

1947 წელს, როდესაც სამცოვმა ყური მოკრა, რომ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანას გამოცდილი მეფოლადეები სჭირდებაო, მან პირველმა განაცხადა სურვილი თან გამოყოლოდა თავის აღზრდილ შეგირდებს.

სამცოვის ჩამოსვლა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში ამ დროს მოხდა, როცა ამ ქარხნის მარტენის საამქრო ჯერ კიდევ დამთავრებული არ იყო. სამცოვი თვითონ ღებულობდა პრაქტიკულ მონაწილეობას მარტენის ღუმელების მშენებლობაში და

დღეს, სიყვარულით ასრულებდა ყოველ ლგვ რ დავა-  
ლ ბას როგორც სპეციალისტი.

ვინე სამცოვამ აქედან უფროს ჩუხს ავია ე-  
ტალურგ ული ქარხნის მარტენის მეხუთე ლუმელ-  
ზე, მას თანაშემწეებად ყავს ახალგაზრდ მომავალი  
ეფოლადეები: ლ. კველიშვილი, მ. მამედოვი და  
ფ. იაკოვლევ. ზოდებიან რა ისინი დიდი ხნის გ -  
მოცდილი მასწავლებლის, ფილ დის დნობის საქ-

ს გამორჩეული ოსტატის . სამც ვ-ს ხელმძღვა-  
ნელობით, დღითიდღე ეუფლებიან ფოლადის დნო-  
ბის ტექნიკას და ეჭვი არ არის, რომ სულ მალე და-  
ოუყიდებელი მეფოლადეებ გახდებიან. ასე გ -  
ოზარდა სამცოვმა ამავე ქარხნის მოწინავე მეფო-  
ლადეები: ნ. ინასარიძე, ყურაშვილი და სხვები. ამი-  
ტომ არის, რომ სამცოვს სამართლიანად უწოდებენ  
ქართველ ახალგაზრდა მეფოლადეთა აღმზრდელს.

ი. ფ. სამცოვმა ღირსეულად დაიმსახურა დიდი  
სიყვარული და პატივისცემა ქარხნის მთელ კო-  
ლექტივში და იგი მიმდინარე წელს აარჩიეს სა-  
ქართველოს უმაღლესი ს ბჭოს დეპუტატად.





ვ. ჭაბაშვილი.

## კომკავშირულ ღუმელზე

ვ. ნ. ჭაბაშვილი მუშაობს მარტენის მეექვსე ღუმელზე მეფოლადედ. მას ჰყავს სამი თანაშემწე. თვითეული მათგანი გაპიროვნებულია ცალკე ობიექტებზე, მაგრამ ყველა ისინი მუშაობენ ჭაბაშვილის ხელმძღვანელობით.

მარტენის საამქროში ეს ღუმელი ცნობილია კომ-  
დ. ღონლაძე.

კავშირული ღუმელის სახელწოდებით. მართლაც კარგად შეურქმევიათ ეს სახელი, რადგან, როგორც მეფოლადე, ისე მისი თანაშემწეები, კომკავშირელები არიან.

ჭაბაშვილს ზუსტად და კარგად აქვს ათვისებული ცნობილი მეფოლადის შ. კუხალიეშვილის ფოლადის დნობის ჩქაროსნული მეთოდი. იგი განსაკუთრებულ მნიშვნელობას აძლევს ღუმელზე შრომის ორგანიზაციას.

— თუ სწორად განაწილდა სამუშაო, შრომა უფრო ნაყოფიერი იქნება; გარდა ამისა, სწორად განაწილებული შრომა წარმოებაში საუკეთესო პირობაა დავალებათა შესასრულებლად. ესე იგი ზუსტად გათვალისწინებული და გამოყენებული დრო მოცემული დავალების შესრულების რეალურ შესაძლებლობას იძლევა, რა ხასიათის სამუშაოც არ უნდა იყოს, — ამბობს ჭაბაშვილი.

ამიტომ იგი, პირველ რიგში, ისე, როგორც კუხალიეშვილი, ყურადღებას აქცევს ბრიგადის წევრთა შორის შრომის სწორად განაწილებას სამუშაო ხასიათისა და დავალების მიხედვით.

პირველი თანაშემწე მიმაგრებული ჰყავს ღუმელის ხვრელზე; მას ევალება მოუაროს ფოლადის გამოსაშვებ ხვრელს და წესიერულ მდგომარეობაში ჰქონდეს იგი, უთვალყუროს ფოლადის გამოსაშვები ღარის თავის დროზე შეღესვას და გაშრობას. სველი ღარი ავარიას და ფოლადის დაკარგვას იწვევს.

მხოლოდ ფოლადის დნობის დამთავრების შემდეგ ფრთხილად გახსნას ხვრელი და გამოუშვას პროდუქცია ისე, რომ ადგილი არ ექნეს ფოლადის გამოშვების დაყოვნებას და დანაკარგს. ასე მაგალითად, ლუმელში არ დარჩეს გამომდნარი ფოლადი, ან კიდევ წიდა, ღარმა არ შემოიტოვოს ფოლადის ნარჩენები და სხვ. ფოლადის გამოშვების დაყოვნება იწვევს ფოლადის ხარისხის გაუარესებას. გარდა ამისა, მასვე ევალება ფოლადისა და წიდის სინჯის აღება ლაბორატორიაში წარსადგენად. გამომდნარი ფოლადის ლუმელიდან გამოშვების დამთავრებისთანავე—გაწმინდოს ხვრელი და ცეცხლგამძლე მაგნეზიტის ფხვნილით, თიხის საცობით კარგად დაკეტოს ხვრელი, რათა შემდგომი დნობის დროს ლუმელიდან თუჯმა და ლითონმა გამოსასვლელი ადგილი არ ნახოს და არ გამოხეთქოს. აღნიშნული სამუშაოთა შესრულების შემდეგ პირველი თანაშემწე ეხმარება მეფოლადეს.

მეორე თანაშემწე ამზადებს საჭირო მასალას ლუმელის გასაწყობად, უშუალო მონაწილეობას იღებს ლუმელის გაწყობაში და მესამე თანაშემწესთან ერთად უზრუნველყოფს ლუმელს იარაღებით და სათანადო სამარჯვეებით, დაკვირვებით ამოწმებს მათ ვარგისიანობას, მონაწილეობს ზღურბლების გაწყობაში და ფოლადის გამოდნობის დანარჩენ ოპერაციებში.

მესამე თანაშემწე თვალყურს ადევნებს ლუმელ-

ში მასალების ჩატვირთვას და მათ წესიერ განლაგებას, ასუფთავებს ღუმელის წინ ტერიტორიას, რომ ხელი არ შეეშალოს ჩამტვირთავი მანქანის მოძრაობას და საერთოდ ღუმელის მომსახურე პერსონალის მიმოსვლას, ამზადებს განმეანგველებს და სხვ.

თვით მეფოლადე ჭაბაშვილს როგორც ბრიგადის საერთო ხელმძღვანელს, ევალება, რომ პირველ რიგში ნორმალურ მდგომარეობაში ჩაიბაროს ღუმელი წინა ცვლიდან, შეამოწმოს ყველა ობიექტი, რომლებიც დაკავშირებულია ღუმელის მუშაობასთან. თუ სადმე რაიმე დაყოვნება არის მოსალოდნელი, წინასწარ მიიღოს ზომები მის გასასწორებლად, რომ მუშაობის დროს შეფერხებას არ ექნეს ადგილი. დაათვალიეროს ყველა ობიექტზე არის თუ არა მიტანილი საჭირო მასალები, იარაღები და სამარჯვეები და რამდენად ვარგისი არიან ისინი მუშაობისათვის.

წინასწარ აცნობს ბრიგადის წევრებს ცვლის სამუშაო გრაფიკს და მუშაობის დროს ზუსტად იცავს მას ბრიგადასთან ერთად.

ვ. ჭაბაშვილი მთელი ცვლის განმავლობაში განუწყვეტლივ ადევნებს თვალს ღუმელის მუშაობა და ყველა იმ პროცესს, რომლებიც დაკავშირებულია ფოლადის დნობასთან.

განსაკუთრებით კი მისი ყურადღების ცენტრშია ღუმელის სწორად გაწყობა, კაზმის შერჩევა, ტემ-

პერატურის რეჟიმის დაცვა, ფოლადის გამოსაშვები ხერელისა და ღარის წესიერულ მდგომარეობაში ყოფნა, ღნობის ანალიზის თავის დროზე ლაბორატორიული შემოწმება, რომ ზედმეტად გადახურების გამო ღუმელი არ გადაიწვას. ღუმელის გაწყობის დროს მასთან უშუალოდ მიმაგრებულ თავის თანაშემწეებს ჭაბაშვილი თავს დასტრიალებს. საერთოდ ეს ოპერაცია იწყება მაშინ, როცა ფოლადის ღნობა მთავრდება და ღუმელიდან სითხის სახით მიედინება გარეთ ხერელისა და ღარის საშუალებით. ამ დროს ღუმელის უკანა კედელი და ფერდობები სულ ერთიანად ცარიელდება და ხელახლად ხდება მათი გაწყობა.

ღუმელიდან ფოლადისა და წიდის გამოშვების შემდეგ ვ. ჭაბაშვილი თვითონ ამოწმებს ღუმელის ქვედს, ათავისუფლებს მას ჩარჩენილი ფოლადის ნაშთებისაგან, ასწორებს შემჩნეულ ოღროჩოდრო ადგილებს სათანადო მასალების საშუალებით, როგორც არის დოლომიტი, მაგნეზიტი ფხენილი და სხვ., რის შემდეგაც ჰკეტავს გამოსაშვებ ხერელს და იწყება კაზმის ღუმელში ჩატვირთვა.

ღუმელის უკანა კედლისა და ფერდობის გაწყობას ჩვეულებრივად აწარმოებენ ხელით ან სპეციალური მანქანით, ხოლო როცა წინა კედლის შუა კედლისების გაწყობა მთავრდება, მაშინვე ხდება ფოლადისა და წიდის გამოსაშვები ხერელის დახურვა.

მართალია, ღუმელის გაწყობა ჭაბაშვილის თანაშემწეების მოვალეობაა, მაგრამ თვითონ ჭაბაშვილიც მუშაობს უმუშალოდ; თუ რაიმე სერიოზული საქმეა შესასრულებელი, პირადად ჭაბაშვილი ასრულებს.

განსაკუთრებით ყურადღებას აქცევს იგი ღუმელის ტემპერატურის რეჟიმის დაცვას, ცდილობს რაც შეიძლება შეამციროს ღუმელში მასალის ჩატვირთვის დრო, სწრაფად გახსნას ღუმელის ჩატვირთი ფანჯრები, უზრუნველყოს მასალების განუწყვეტელი მიწოდება ღუმელში, მათი სათანადო შერჩევა, განაწილება და სხვ.

ჭაბაშვილმა კარგად იცის, რომ რამდენად უფრო სწორად და თანაბრად ხდება მასალების განაწილება ღუმელში, იმდენად უფრო უკეთესია ჩატვირთული მასალების გახურების პირობები და ამდენადვე მცირე დროა საჭირო ფოლადის დნობისათვის; ესე იგი, მან კარგად იცის, რომ ფოლადის დნობის დაჩქარებისათვის მთავარია ღუმელში მასალების ზუსტი განაწილება და ტემპერატურის ზომიერების ბოლომდე შენარჩუნება.

ღუმელის ჩატვირთვის დროს შეთანხმებით მუშაობენ ჭაბაშვილისა და საკაზმე ეზოს ბრიგადები; ჭაბაშვილი, როგორც მეფოლადე, დაკავშირებულია საკაზმე ეზოს ბრიგადასთან და თვითონ აძლევს განკარგულებას ჩატვირთავ მანქანის მემანქანეს, თუ როგორ უნდა მოქმედებდნენ ისინი. საკაზმე ეზო

ვალდებულია სწრაფად მიაწოდოს კაზმი ღუმელს, რა თქმა უნდა, როფებში კარგად ჩატვირთული, ხოლო ჩამტვირთავ მანქანის მემანქანემ სიზუსტით უნდა შეასრულოს კაბაშვილის მითითება, რომ დროულად და სწორი განაწილებით მოხდეს კაზმის ჩატვირთვა ღუმელში.

კაბაშვილი განსაკუთრებული ყურადღებით ეპყრობა ჩასატვირთი ფანჯრების საფარების მმართველ ფარზე მომუშავე ხელქვეითის მუშაობას, რომლის მოვალეობაა თავის დროზე გახსნას ღუმელიც ჩასატვირთი ფანჯარა, როცა კაზმის ჩატვირთვა ხდება; აგრეთვე იგი ვალდებულია თავის დროზე დახუროს იგი, როცა მასალასთან განთავისუფლებული როფები უკან დაბრუნდება ჩამტვირთავ მანქანის საშუალებით, რათა არ მოხდეს ღუმელის ტემპერატურის უსარგებლოდ დაკარგვა.

კაბაშვილი დიდი პასუხისმგებლობით ექცევა როფების წესიერად ავსებას ღუმელში ჯართის ჩატვირთვის დროს, რადგან ჯართის უწესრიგოდ მიწოდებამ ადვილი შესაძლებელია ღუმელის კედლების საგრძნობი დაზიანება გამოიწვიოს, ამიტომ ვიდრე ჯართით დატვირთული როფები ღუმელში შევიდოდეს, მანამდე თვითონ კაბაშვილი ათვალეობს და ასწორებს მათ. გარდა ამისა, კაბაშვილი მითითებას აძლევს ჩამტვირთი მანქანის მემანქანეს რომ როფების აღება და ჯართის ჩატვირთვა ღუმელში აწარმოოს იმის მიხედვით, თუ როგორი

ჯართია როფში ჩატვირთული, მაგალითად, მძიმე-წონიანი ჯართის ჩატვირთვა ლუმელში ჭაბაშვილის მითითებით ხდება ყოველთვის მეორე და მეოთხე სარკმლებთან.

ჯართის ჩატვირთვის პროცესში ჭაბაშვილი ლუმელს მაქსიმალურ სითბოს რაოდენობას აწვდის და ამ პერიოდში ხარჯავს 2500—2800 კილოგრამ მაზუტს საათში.

საერთოდ, ჭაბაშვილი ჯართის ჩატვირთვას ლუმელში 2 საათსა და 35 წუთს ანდომებს, რის შედეგაც იწყება ჩატვირთული კაზმის გაღნობა.

ამ დროს ჭაბაშვილი თვალყურს ადევნებს ლუმელში მოთავსებულ მასალის ჩქარი დნობისათვის საჭირო ტემპერატურის მიღწევას. საჭირო ფუძინობის წილის დროულად მიღებას, რასაც ამოწმებს წილის ქიმიური ანალიზის მონაცემების მეშვეობით.

ჭაბაშვილის მუშაობა კაზმის გაღნობის დამთავრების შემდეგ იწყება პოლირებაზე. აქაც ზუსტად იცავს იგი ტემპერატურის რეჟიმს, თავის დროზე იღებს სინჯს საანალიზოდ, ხოლო როდესაც რწმუნდება, რომ კაზმის გაღნობა დამთავრებულია და ლითონი ცხელია, მაშინვე რკინის მადანი შეაქვს ლუმელში, ლუმელში მიწოდებული რკინის მადნის რაოდენობას საზღვრავს იმის მიხედვით, თუ როგორია გამდნარ ლითონში ნახშირბადის პროცენტული რაოდენობა.

აბაზანაში მადნის შეტანით ჭაბაშვილი ახერხებს



ნახშირბადის ამოწვის პროცესის დაჩქარებას და ლითონის თანდათანობით გახურებას, რასაც დიდი მნიშვნელობა აქვს დნობის ნორმალური მიქლინარეობისათვის.

იქისათვის, რომ დნობის დროს ფოლადი განთავისუფლდეს უვარგისი და მავნე მინარევეებისაგან, ჭაბაშვილი განსაკუთრებული პასუხისმგებლობით ეპყრობა ლითონიდან წილის თავის დროზე მოხსნას და გამოშვებას საწიდე ხვრელიდან, რადგან მან იცის, რომ წილაში თავს იყრის მავნე მინარევეები რომლებიც შესაძლებელია შემდეგში გადავიდეს ფოლადში და გააფუჭოს მისი ხარისხი.

ყველა აქ ჩამოთვლილ ღონისძიებათა გატარების შედეგად ჭაბაშვილი ახერხებს როგორც ღუმელში მასალების ჩატვირთვის, ისე გადნობისა და სხვა პროცესების დადგენილ ვადებზე ადრე განხორციელებას. ფოლადის გამოდნობას მისი ღუმელი 10—11 საათის ნაცვლად 7—8 საათში ასწრებს.

გ. ნ. ჭაბაშვილი დაიბადა 1926 წელს კოლმეურნე გლეხის ოჯახში. მისი მშობლები, მიუხედავად მოხუცებულობისა, დღესაც აქტიურად მუშაობენ კოლმეურნეობაში და მოწინავე კოლმეურნეებად ითვლებიან.

გ. ჭაბაშვილმა თავის სოფელში დაამთავრა არასრული საშუალო სკოლის შეიდი კლასი და შემდეგ კოლმეურნეობაში დაიწყო მუშაობა.

1944 წელს იგი გაიწვიეს რუსთავის მეტალურ-

ბ ელ ქ რხ ნაში ს უ აოდ და კვალიფიკაციის მისაღებ დ ქ. ს ზ ლინოს პეტალურგიულ ქარხანაში გაგზავნეს, სადაც 2 წელი და ხუთი თვე დაჰყო.

იქიდან დაბრუნების შემდეგ ჭაბაშვილი პირველად რუსთ ვში მშენებლობაზე მუშაობდა, რადგან ქ რხ ნა ჯერ კიდევ არ იყო დამთავრებული, კერძოდ, მ რტენის საამქრო, სადაც მას უნდა დაეწყო მუშაობა, როგორც მეფოლადეს.

1950 წლიდან იგი გადაყავთ რუსთავის მეტალურგიული ქარხნ ს მარტენის საამქროში: პირველად მეფოლადის მესამე თანაშემწედ ნიშნავენ, შემდეგ — პეორე თანაშემწედ, ბოლოს კი მეფოლადედ აწინაურებენ № 6 ლუმელზე.

ვ. ნ. ჭაბაშვილი არჩეულია საქართველოს ალკ ცენტრალური კომიტეტის წევრად. იგი დელეგატად იყო საქ. ალკ 12-ე საკავშირო ყრილობაზე.

— ეს დაფასება უმაღლესი ჯილდო იყო ჩემთვის, — ამბობს ჭაბაშვილი, ყრილობიდან დაბრუნების შემდეგ უფრო მეტი თავდადებათა და მეტი პასუხისმგებლობით დავიწყე მუშაობა. მე მინდა გავმართლო ნდობა, რომელიც კომკავშირმა ჩემადამამოიჩინა.

ამ დიადი გრძნობისა და რწმენის შედეგია ის დიდი შრომის ნაყოფი, რომელსაც ქმნის ჭაბაშვილი და მისი კომკავშირული ბრიგადა.



ვ. კ. გიგიბერია.

## ნათელი გზა

ამიერკავკასიის მეტალურგიული ქარხნის მარტენის საამქროში სიყვარულით იხსენიებენ ვ. კ. გიგიბერიას, როგორც ფოლადის ჩქაროსნული დნობის საუკეთესო ოსტატს და ნოვატორს.

მისი ბიოგრაფია არ არის ვრცელი და მრავალტყე-  
როვანი.

იგი დაიბადა ხობის რაიონის სოფელ ქარიატაში, მისი მამა კაპიტონი გმირულად დაიღუპა 1943 წელს დიდი სამამულო ომის ფრანტზე, ხოლო და-  
ქვრივებული დედა მარგალიტა ივანეს-ასული გი-  
გიპერია, როგორც ომის დროს, ისე მის შემდეგაც  
ერთგულად და თავდადებულად მუშაობს თავისი  
სოფლის კოლმეურნეობა „ახალ ცხოვრებაში“ და  
ერთერთ საუკეთესო კოლმეურნედ ითვლება.

ვაჟამ 1942 წელს დაამთავრა სოფელ შუა  
ხორგის საშუალო სასწავლებლის 9 კლასი და რომ  
მალე დახმარებოდა ოჯახს, ეძებდა ისეთ სპეცია-  
ლობას, რომლითაც სახელმწიფოსაც სარგებლობას  
მოუტანდა და სახელსაც შესძენდა. მან ყური მოკ-  
რა იმ ამბავს, რომ თბილისიდან რაღაც ოცდაათი  
კილომეტრის დაშორებით შენდება ახალი ქალაქი  
რუსთავი და იქვე მეტალურგიული ქარხანაც, რო-  
მელიც მოითხოვს საჭირო ადგილობრივი კადრების  
მომზადებას, მან ისიც შეიტყო, რომ ამ მიზნით სა-  
ქართველოდან დიდძალი ახალგაზრდობა იგზავნება  
რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებში ფოლადის  
საქმის შესასწავლად. იგი გულის ფანცქალით მი-  
იჭრა კომკავშირის რაიკომში და განცხადებით მი-  
მართა მდივანს — ჩამრიცხეთ იმ ახალგაზრდების  
რიცხვშიო.

რაიკომის მდივანმა ვაჟას თანხმობა განუცხადა და წასვლის დღეც დაუთქვა.

ორი დღის შემდეგ ვაჟა მატარებელში იჯდა და სხვა ახალგაზრდა მომავალ ქართველ მეტალურგებთან ერთად რუსეთისაკენ მიემგზავრებოდა. მას ერთი წუთითაც არ შორდებოდა ფიქრი იმაზე, რომ იგი გულმოდგინედ მოკიდებდა ხელს ფოლადის დნობის საქმის შესწავლას და მოწინავე მეფოლადე გახდებოდა.

გიგიბერია სამ წელს სწავლობდა და გუშაობდა ქ. ტაგანროგის მეტალურგიულ ქარხანაში. ამ ხნის განმავლობაში მან შესანიშნავად შეისწავლა იქ ფოლადის დნობის საქმის თეორია, პრაქტიკა, იქვე მიენიჭა მეფოლადის წოდება, რადგან ხშირად დამოუკიდებლად გუშაობდა ღუმელზე და კარგად ხელმძღვანელობდა ფოლადის დნობის პროცესებს.

1947 წელს გიგიბერია დაბრუნდა საქართველოში, მაგრამ რაკი რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის მარტენის საამქრო იმ დროს ჯერ კიდევ არ იყო ამუშავებული, იგი ხელმეორედ გაიგზავნა ტაგანროგის მეტალურგიულ ქარხანაში კვალიფიკაციის ასამაღლებლად.

ტაგანროგიდან დაბრუნების შემდეგ გიგიბერიამ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხნის მარტენის საამქროში პირველად ღუმელის გამწყობად დაიწყო გუშაობა, მეფოლადის მეორე თანაშემწის თანამდებობაზე, მაგრამ ვინაიდან მან სულ მალე მიიპყრო

საამქროს ხელმძღვანელობის ყურადღება, როგორც კარგმა მეფოლადემ, მცირე ხნის შემდეგ იგი დაწინაურებული იქნა შემცვლელ ფოლადის მდნობელად პირველ და მეორე ლუმელზე.

ფოლადის დნობის ჩქაროსნული მეთოდი პირველად ვაჟამ შემოიღო რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის მარტენის საამქროში, რომელმაც ფოლადის გადნობის პროცესი 10 საათიდან 7 საათსა და 22 წუთზე დაიყვანა, რისთვისაც არაერთხელ იყო დაჯილდოებული ქარხნის ადმინისტრაციის მიერ ფულადი პრემიებით.

1952 წელს გიგიბერია შემცვლელ მეფოლადის თანამდებობიდან გადაყვანილ იქნა მეფოლადედ, იმის გამო, რომ გიგიბერია ყოველდღიურად უფრო და უფრო მეტ ცოდნასა და ნიჭს ამჟღავნებდა ფოლადის დნობის საქმეში, მას მესამე ლუმელზე ოსტატის მოვალეობაც კი დააკისრეს.

როგორც საუკეთესო მეფოლადე და წარმოების შესანიშნავი ნოვატორი 1953 წელს იგი მეორედ აირჩიეს რუსთავის ქალაქის საბჭოს დეპუტატად.

გიგიბერიას მიერ შემუშავებული ფოლადის ჩქაროსნული დნობის მეთოდი რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში ბევრმა ახალგაზრდამ აითვისა, რომლებიც ახლა მოწინავე მეფოლადეებად ითვლებიან. ვ. გიგიბერია უფროსი ოსტატის თანამდებობაზე მუშაობს მარტენში. მის მოვალეობას შეადგენს არამარტო ერთი, არამედ რამდენიმე ლუ-

მელის ხელმძღვანელობა, როგორც ტექნოლოგიური პროცესის ზუსტი განხორციელების მხრივ, ისე საერთოდ შრომის ორგანიზაციისა და ღუმელების წესიერ მოვლა-პატრონობის საქმეში.

იმისათვის, რომ განუწყვეტლივ ხორციელდებოდეს მარტენში ფოლადის ჩქაროსნული დნობის მეთოდი, გიგებერია ყოველთვის ერთი საათით აღრე მიდის წარმოებაში, ატარებს მოკლე საუბარს ღუმელზე მომუშავე ამხანაგებთან, კერძოდ: მეფოლადეებთან და მათ თანაშემწეებთან. ახდენს შრომის სწორ განაწილებას ცალკე ობიექტების მიხედვით, ხელმძღვანელობს სამუშაო იარაღების და საჭირო მასალების წინასწარ მომარაგებას ადგილებზე, ამოწმებს ღუმელის საერთო მდგომარეობას და სასწრაფოდ ღებულობს ზომებს შემჩნეული დეფექტების გამოსწორებისათვის.

გიგებერია დიდი სიფრთხილით ეკიდება ღუმელებში სითბოს ტემპერატურის რეჟიმის სიზუსტით დაცვას, თვალყურს ადევნებს ფოლადის დნობის პროცესებს და მეფოლადესთან ერთად თავის დროზე ახდენს ფოლადის სინჯვას ლაბორატორიის დახმარებით, რათა ზედმეტმა გადახურებამ არ გამოიწვიოს ღუმელის გადაწვა და ფოლადის ხარისხის გაუარესება.

გიგებერია ღუმელის ქვედის საჭიროებისამებრ შეკეთების და გასწორების დროს, ისე საზღვრავს

სამეშაოს, რომ ერთი წუთითაც არ შეწყდეს ღუმელის მუშაობა.

იგი განსაკუთრებულ ყურადღებას აქცევს ღუმელებში გამოსადნობი მასალების შერჩევას და განაწილებას.

— თუ ჩვენ გვსურს კარგი ხარისხის ფოლადის მიღება, უნდა ვეცადოთ რაც შეიძლება უკეთესი ნედლი მასალა ჩავტვირთოთ ღუმელში, როგორც არის — თუჯი, ლითონის ნამტვრევი, მადანი და სხვა დამატებითი მასალები. ღუმელში ჩასატვირთი თუჯი უნდა შეიცავდეს ოთხ პროცენტს ნახშირბადს, ერთ პროცენტსა და ხუთ მეათედ კაჟბადს და ორ პროცენტამდე მანგანუმს. ჯართი უნდა შედგებოდეს რკინისა და ფოლადის ნარჩენებისაგან, მაგრამ ამავე დროს ჩვენ ვიყენებთ თუჯის (მანქანურ) და ბოყვების ნამტვრევებსაც, რომლებიც დაახლოებით ორ პროცენტამდე კაჟბადს იძლევა, ერთ პროცენტზე მეტ მანგანუმს; საჭირო ოდენობის ფოსფორს და გოგირდს. მე როგორც ოსტატი ვალდებული ვარ დავიცვა ყველა აქ ჩამოთვლილი ანალიზური მონაცემები, წინააღმდეგ შემთხვევაში შეუძლებელია სასურველი ხარისხის ფოლადის მიღება — ამბობს გიგინბერია; — მაგრამ, — განაგრძობს ვაჟა — უნდა გვახსოვდეს ისიც, თუ რადიდი მნიშვნელობა აქვს კაჟმის ჩატვირთვის წესების დაცვას. ჯართი უნდა ხარისხდებოდეს ღუმელის ჩასატვირთი ფანჯრების ზომების მიხედვით.



იგი ჯერ კიდევ საკაზმე ეზოში უნდა იზადლებოდეს ისე, რომ შეუფერხებლად ეტეოდეს ფანჯრებში და ზომიერად იკავებდეს ადგილს ღუმელში. ამიტომ მე თვითონ ვნელმძღვანელობ საკაზმე ეზოში კაზმის შერჩევას და მისი ღუმელში ჩატვირთვის პროცესებს. მეფოლადეს, როგორი გამოცდილიც არ უნდა იყოს ჩემს ცვლაში, არა აქვს უფლება კაზმი უჩემოდ მიიღოს, მე უნდა მივცე ამის შესახებ სათანადო რჩევა და მითითება.

კარგი ხარისხის ფოლადის მიღება მარტენის ღუმელიდან უმთავრესად დამოკიდებულია სადნობ მასალის შერჩევაზე, რადგან სითბოს ტემპერატურა იმის მიხედვით მოქმედებს თუ როგორი არის მასალა და რა სითანაბრით არის იგი განლაგებული ღუმელში. საერთოდ კარგი მასალის გამოდნობისათვის ჩვეულებრივ საჭიროა 1500—1600-მდე გრადუსი ტემპერატურა.

გიგებერია მარტო ფოლადის დნობის ოსტატია როდია. მან შესანიშნავად იცის ყველა ის სპეციალობა, რომლებიც დაკავშირებულია საერთოდ მარტენის მუშაობასთან. მას შეუძლია რჩევა-დარიგება მისცეს როგორც მეფოლადეებს და მათ თანაშემწეებს, ისე ღუმელში მასალების ჩამტვირთავ მემანქანეებს, საკაზმე ეზოდან კაზმის მიმწოდებლებს და სხვ.

—ვერც ერთი მათგანი ვერ შეძლებს მაჯობოს თავის საქმის ცოდნაში, — გაბედულად ამბობს

დგ                    დ ვ     ჯერა საკუთარი თავის,  
დარწმუნებულია იმაში, რომ ის როგორც ოსტატი  
მარტო თანამდებობის ტიტულით კი არ ღვას მალ-  
ლა თავის ხელქვეითებზე, არაედ ტექნიკის ღრმა  
ღნით, საწარმოო გამოცდილებით.

გიგიბერიას მთელი მისი საქუშაო დროის გან-  
ავლობაში ერთი წუთითაც ვერ ნახავთ უსაქმოდ,  
იგი ხან ღუმელებთან დატრი ლებს, რომ მათი მუშა-  
ობა არ შეფერხდეს, ხან საკაზმე ეზოდან მოტანილ  
ჯართის ვარგისიანობას ამოწმებს, ხან ჩამტვირთავ  
ბრ გ დას აძლევს რჩევა-დარიგებას, თუ როგორი  
სისწრაფით და რა სახის მასალა უნდა ჩაიტვირთოს  
ღუმელში, ხან კიდევ ფოლადის გამოსაშვებ ხერე-  
ლებსა და ღარებს ათვალიერებს. განსაკუთრებით  
ფხიზლად ადევნებს თვალყურს ღუმელზე მომსა-  
ხურე მეფოლადეების და მისი თანაშემწეების მუ-  
შაობას, ასრულებენ ისინი თუ არა თავიანთ მოვა-  
ლეობას, აქვთ თუ არა მათ მიერ ტექნოლოგიური  
პროცესების დარღვევას ადგილი ღუმელების მუ-  
შაობაში და რამდენად ზუსტად სრულდება მათზე  
დაკისრებული საწარმოო ფუნქციები.

აი რით აღწევს გიგიბერიას ბრიგადა საუკეთესო  
საწარმოო მაჩვენებლებს, რატომ ასრულებს სა-  
ხელმწიფო დავალებას მუდამ ხარისხიანად და გა-  
დაჭარბებით.



ა. ს. ფანცულაია.

## ზრომის ენტუზიასტი

ი. ბ. სტალინის სახელობის ქ. რუსთავეის ქარხნის მეფოლადეთა იმ ჯგუფს, რომელთა შესახებ ჩვენ ზემოთ ვილაპარაკეთ, ა. ს. ფანცულაიაც ეკუთვნის. ამ ახალგაზრდა მეფოლადეს საწარმოო

შემოქმედებითი ცხოვრების ისტორიაც თითქმის ისეთივე შინაარსით ხასიათდება, როგორც მისი ამხანაგების — შ. კუხალეიშვილის, ი. მეტრეველის, ვ. გიგიბერიასი, ვ. ჭაბაშვილის, ზარიძისა და სხვების.

ა. ს. ფანცულაიაშვიც რუსეთის მეტალურგიულ ქარხნებში გაიარა პირველი საწარმოო გამოცდა, კერძოდ ქ. ტაგანროგისა და მაკეევკის მეტალურგიულ ქარხნებში.

ა. ს. ფანცულაია 1944 წლამდე მხოლოდ წიგნებიდან თუ იცნობდა ამა თუ იმ ინდუსტრიულ წარმოებას, ზოლო სინამდვილეში მათზე წარმოდგენა არა ჰქონია, ან კი რა მოეთხოვებოდა უბრალო სოფელ ბიჭს, რომელმაც თავის სოფლის ეგიტკარის (გეგეჰკორის რაიონი) 8-წლიანი სკოლა დაამთავრა და მაშინვე იმავე სოფლის კოლმეურნეობა — „შეერთებულ ძალაში“ დაიწყო მუშაობა.

პატარა ამირანს ისე უწყვარდა თავისი სოფელი, რომ სულაც არ ფიქრობდა დაეტოვებია იგი და სადმე სხვაგან წასულიყო, მაგრამ მისი ასაკის ახალგაზრდების გაწვევამ რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის კადრების მოსამზადებლად, ამირანსაც მოუწია.

— მე არ მეგონა თუ ჩემი სოფლის, ჩემი სახლის და ოჯახის იქით ცხოვრება შემეძლებოდა, თუ სადმე მოვნახავდი ადგილს, რომელიც მომ-

ხიბლავდა, და შეძიყვარდებოდა — თქვა ამირანმა, მაგრამ განაგრძო მან, — თურმე ყოფილა ასეთი ადგილი და ჩემთვის ეს ი. ბ. სტალინის სახელობის ქ. რუსთავის ქარხანა გახლავთ, ასე მგონია აქ დავიბადე და გავიზარდე მეთქი, რადგან სწორედ აქ ვიგრძენი სიცოცხლის ძალა, აქ გავიგე თუ რას ნიშნავს ადამიანი, რა სარგებლობის მოტანა შეუძლია მას თავისი ხალხისათვის, სამშობლოსათვის. მართალია მე დავტოვე სოფელი. სადაც პირველად თვალი გავახილე, დაქშორდი ჩემს ნაამაგარ სახლსა და ოჯახს, მაგრამ ვერ დამემდურებიან ისინი, რადგან არ შემირცხვენია მათი სახელი, განა ამ ლითონიდან, რომელსაც ყოველდღიურად ათეულ ტონობით ვაძლევთ ჩემს საყვარელ სოციალისტურ სამშობლოს, ცოტა ურევია იმ კომბაინებში და სხვა სასოფლო-სამეურნეო მანქანა-იარაღებში, რომელსაც იყენებს ჩემი სოფლის კოლმეურნეობა?

სამართლიანად მსჯელობს ფანცულაია. მძიმე ინდუსტრიალური წარმოება საფუძველთა-საფუძველია ჩვენი ქვეყნის ეკონომიური ძლიერებისა, მრეწველობისა და სოფლის მეურნეობის აყვავებისა და განვითარებისა. რა იქნებოდა ჩვენი სოფელი მაშინ, რომ არ გვქონოდა მძიმე ინდუსტრია, მსხვილი სასოფლო-სამეურნეო მანქანათა მშენებლობა? რა იქნებოდა ჩვენი კოლმეურნეობა? კომბაინების, ტრაქტორების და სხვა მრავ-

ვალ სახეობის სასოფლო-სამეურნეო მანქანა-  
იარაღების გარეშე? ცხადია ვერ გასცილდებოდა  
მამაპაპეულ კავს და მიწის პრიმიტიულად დამუ-  
შავების წესებს, რასაც სიღარიბისა და სილატაკის  
გარდა არაფერი მოქონდა სოფლისათვის.

ფანცულაიამ იცის, რომ ი. ბ. სტალინის სახე-  
ლობის რუსთავის მეტალურგიული ქარხანა, საბ-  
ჭოთა კავშირის ყველა მსხვილ ინდუსტრიულურ  
საწარმოებს შორის ერთ-ერთი მოწინავეთაგანია  
და ყველა იქ მომუშავეს, თუჯის მდნობელს თუ  
მეფოლადეს, მგლინავს თუ ფოლადის მკვეთელს.  
ოპერატორს თუ მემანქანეს, მექურეს თუ მელუ-  
მელეს, ოსტატს, ინჟინერსა თუ დამხმარე მუშას,  
გარკვეული წვლილი შეაქვს ჩვენი ქვეყნის, გიგან-  
ტური სოციალისტური მშენებლობის საქმეში ქა-  
ლაქის მრეწველობისა და სოფლის მეურნეობის  
განვითარების საქმეში. ამიტომ უყვარს თვით  
ფანცულაიასაც ეს ქარხანა, ამიტომ არის, რომ  
იგი ასე ბედნიერად სთვლის თავს, როცა ფოლა-  
დის სადნობ ღუმელთან დგას და მოუთმენლად  
მოელის, თუ როდის დაიძვრება ღუმელის ხვრე-  
ლიდან მის მიერ გამომდნარი ფოლადი. არას-  
დროს უხარისხო, არასდროს გეგმაზე ნაკლები  
ფოლადი, — აი რა არის ფანცულაიას ყოველ-  
დღიური ზრუნვის საგანი.

ფანცულაიამ თავისი ზუთი თითივით იცის, თუ  
როგორ უნდა გაიწყოს ღუმელი, როდის და რა მა-

სალა უნდა ჩატვირთოს, იმისათვის რომ გადნობის შემდეგ სასურველი ხარისხის ფოლადი მიიღოს. ფანცულაიაც ჩქაროსნული მეთოდით აღნობს ფოლადს, ამიტომ ყოველ წუთს, რომელიც მისი მუშაობის დროის განაკვეთში შედის, უქმად არ კარგავს.

— ჩქაროსნული მეთოდის დანერგვა ფოლადის დნობის საქმეში ის არის, რომ თვალისჩინივით მოუარო სამუშაო დროს, გამოიყენო სრული დატვირთვით იგი, შეაპცირო ნორმით დაწესებულა ამა თუ იმ საწარმოო ოპერაციის შესრულების ვადები და ზუსტად გაატარო ყველა ტექნიკური ღონისძიება, — ამბობს თვითონ ფანცულაია, მაგრამ ამისათვის საჭიროა — დასძინს იგი, — პასუხისმგებლობით მუშაობდეს ლუმელზე ყველა, გამსჭვალული იმ გრძნობით, რომ ფოლადი ნორმით დაწესებულ ვადაზე ადრე გამოადნოს. მაგალითად, მეფოლადეს პირველი თანაშემწე უნდა იბრძოდეს იმისათვის, რომ რაც შეიძლება დროულად და ხარისხიანად გააწყოს ლუმელი, თავის დროზე დაასუფთაოს ხვრელი, გახსნას, დაკეტოს, ამოლესოს, წესიერულ მდგომარეობაში ქონდეს ყოველთვის წიღისა და ლითონის გასაშვები ღარები, არ ავიწყდებოდეს მათი გაწმენდა, ყურადღება მიაქციოს ლუმელის ჩატვირთვას, ზღურბლების ჩქარა განთავისუფლებას ჯართის ნაშთებისაგან და სხვ. ასევე უნდა ფიქრობდეს მეორე და

მესამე თანაშემწე თავიანთი მოვალეობის სწრაფად და ხარისხიანად შესრულებისთვის, მასალის ჩამტვირთავი მემანქანე და სხვები. ჩემს ღუმელზე მომუშავე ღუმელის გამწყობი მანქანა, რომელსაც მემანქანე გ. მელაშვილი მართავს, იმის შემდეგ, რაც ფოლადის დნობის ჩქაროსნულ მეთოდზე გადავედით, იგი ღუმელს მუდამ ნორმიო დადგენილ ვადაზე თითქმის ნახევარ საათით ადრე აწყობს.

ჩამტვირთავი მანქანის მემანქანეები დ. გაბისონია და ვ. მიქავა კაზმის ჩატვირთვას ღუმელში ახლა საათნახევარში ასწრებენ, იმ დროს, როდესაც წინათ 2 საათი და 40 წუთს უნდებოდნენ. ცხადია, ამ დანახოგი დროის გამოყენება ფანცულაიას ხელს შეუწყობს დნობის ჩქაროსნული მეთოდის განხორციელებაში. ესე იგი ფანცულაიას განმარტებით ღუმელზე ყველა მომუშავე დაწყებული მეფოლადედან დამთავრებული მისი თანაშემწეებისა და ჩამტვირთავებამდე უნდა მუშაობდნენ დროის შემკიდროებით, რაც შეიძლება მეტისისწრაფით, რომ ფოლადის ჩქაროსნული დნობა განხორციელდეს, წინააღმდეგ შემთხვევაში მართო მეფოლადე ვერას გახდებოდა, მაგრამ ეს ყველაფერი ბევრად დამოკიდებულია თვით მეფოლადეზეც; რამდენად ზუსტად და ორგანიზებულად ხელმძღვანელობს მეფოლადე თავის ხელქვეითებს, თავის ბრიგადას ფხიზლად ადევნებს თვალ-





ვ. ვ. ხარიძე.

ყურს მათ მუშაობას და დროზე მოითხოვს მათგან დაკისრებული მოვალებების შესრულებას. იმდენად უფრო ნაყოფიერია მუშაობა და ფოლადის ჩქაროსნული დნობის მეთოდის განხორციელება უზრუნველყოფილია.

სწორედ ამაშია ა. ფანცულაიას მუშაობის მეთოდების ღირსება, იგი იმიტომ აღწევს ჩქაროსნულ დნობას 6—7 საათამდე, რომ ყოველი სამუშაო დროის განაკვეთში ჩქაროსნულად ამუშავენს თავის ხელქვეითებსაც; გარდა იმისა, რომ ფანცულაია თვითონ იგებს საკმაო დროს იმ ოპერაციების განხორციელების მომენტში, რაც მას უშუალოდ ევალება, ამავე დროს თავის თანაშემწეების, ღუმელის გამწყობისა და ჩამტვირთავისაგან დანაზოგ დროსაც მოხერხებულად იყენებს.

ა. ფანცულაია დაიბადა 1926 წელს ზეგეჰკორის რაიონის, სოფელ ეგიდკარში. 1942 წელს დაამთავრა იმავე სოფლის საშუალო სკოლის 8 კლასი და ი. ბ. სტალინის სახელობის რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის კადრში გაწვევამდე თავისივე სოფლის კოლმეურნეობა „შეერთებულ ძალაში“ მუშაობდა.

1944 წლის ნოემბერში გაგზავნეს ქ. ტაგანროგის მეტალურგიულ ქარხანაში ფოლადის საქმის შესასწავლად. ორი თვის განმავლობაში მან დაწვრილებით გაიცნო მეტალურგიული წარმოების მთელი სპეციფიკა და შემდეგ მეფოლადეს მესამე თანაშემწედ დაიწყო მუშაობა, ხოლო ერთი წლის შემდეგ მეორე თანაშემწედ ნიშნავენ მეხუთე ღუმელზე.

აქედან იწყება ამირანის ნამდვილი საწარმოო შემოქმედებითი ცხოვრება, რადგან მეორე თანა-

შემწეობიდან მალე მას პირველ თანაშემწის ადგილი მოელოდა და ბოლოს კი თვითონ უნდა გამხდარიყო დამოუკიდებელი მეფოლადე.

ეს ასეც მოხდა, ფანცულაია მეფოლადის პირველ თანაშემწედ დააწინაურეს. როცა სწავლის ვადა შეუსრულდა მას, და რუსთავში გამოიძახეს ქ. მაკეევკის მეტალურგიულ ქარხანაში გასაგზავნად საწარმოო პრაქტიკის მისაღებად.

ფანცულაია 1950 წელს ამთავრებს ქ. მაკეევკაში საწარმოო პრაქტიკას და კვლავ რუსთავში ჩამოდის, მაგრამ იმისათვის, რომ რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის მარტენის საამქრო ახალი ამუშავებული იყო და ახალ დამთავრებულებისათვის დამოუკიდებლად მუშაობა პირველ ხანებში შეუძლებელი იყო, ამიტომ ფანცულაია ცოტა ხანს მეორე თანაშემწედ მუშაობდა მეფოლადე ბულგატოვთან, ხოლო 1950 წლის ნოემბრიდან დღემდე იგი დამოუკიდებლად ხელმძღვანელობს ფოლადის გამოდნობას ერთ-ერთ ლუმელზე და ცნობილია როგორც მოწინავე ჩქაროსანი მეფოლადე.

მეფოლადეები, როცა კი ფოლადის გამოდნობას ამთავრებენ, სიხარულისა და სიამაყის გრძნობით ადევნებენ თვალს, თუ როგორ გადააქვთ იგი მომდევნო საამქროში. ეს საამქრო ბლუმინგი გახლავთ, რომელიც იქვე ახლოს ემეზობლება მარტენის საამქროს.

## ბლუმინგის საამქრო

მარტენში გამოსული ფოლადი, რომლითაც პირამდე სავსეა იქვე ლიანდაგზე მდგარი მატარებლის ურიკებზე განლაგებული ბოყვები, სწრაფად მიაქვთ ორთქლმავლის საშუალებით ბლუმინგის საამქროსაკენ — გასაგლინავად და ფორმის მისაცემად. ბოყვში მოთავსებული თითოეული ფოლადის სხმულის წონა უდრის ექვს ტონას, სიგრძე კი ორ მეტრს. მაგრამ ვიდრე მარტენიდან წასული ფოლადის სხმულები ბლუმინგის საამქროს გადაეცემოდეს, მატარებელმა უნდა გაიაროს ზოდსახდელ განყოფილებაში, სადაც სპეციალური ხიდური ამწის საშუალებით ბოყვებს ათავისუფლებენ. ზედსადგარიდან და აწარმოებენ ზოდის საცდელ გახდას, რომ ბლუმინგის საამქროში მისვლისთანავე ხიდურმა ამწემ შეუჩერებლად ამოიღოს ბოყვიდან ფოლადის სხმული და პირდაპირ ჩადოს გამხურებელ ჭაში.

მეტად საინტერესო სანახავია ბლუმინგის საამქროს მუშაობის ყველა პროცესი. ხიდური ამწე შეუმჩნეველად, ნამგლისებურად მოხრილი თითებით უცბად ჰაერში აიტაცებს ბოყვიდან ამოღებულ ვეებერთელა ფოლადის სხმულს; ისეთი შთაბეჭდილება იქმნება, თითქოს ეს სხმული აღ-

რევე იყო ჰაერიდან ბოყვში ჩაკიდებული და ჰაერშივე აისროლესო. თუ გულდასმით არ გააყოლებთ თვალს მაღლა ატაცებულ ამ უზარმაზარ ცეცხლოვანი ფოლადის ზოდს, ვერ მიხვდებით ვის მიაქვს და სად მიაქვთ იგი. საინტერესოა, როცა ჰაერში დაკიდებულ გავარვარებული ფოლადის სხეულს მაღლა სივრცეში მიაქანებენ. ასევე საინტერესოა, როცა ხიდური ამწეები ფოლადის სხმულებს გავარვარებულ მექანიზებულ ჰებში აწყობენ. ცეცხლიდან გამოსულს ცეცხლშივე უშვებენ. რამდენი რამ არის საჭირო იმისათვის, რომ ეს უსახო ფოლადის სხეული გადაიქცეს გარკვეულ და სასურველ ნაკეთებად.

მექანიზებული გამხურებელი ჰიდან ფოლადის სხმული ისევე ამოაქვს ხიდურ ამწეს და ტრანსფერკარს აწვდის საგლინავ დგანზე გადასაცემად, ხოლო როცა ოპერატორი თავის მარჯვენა ხელით გადასწევს კონტროლიორს, უეცრად ფოლადის ზოდი აღმოჩნდება გლინის ყალიბში, სადაც მას ეძლევა ფორმა. ნაგლინი, რომელიც მიღებულია მგლინავ დგანზე, კოჭის ფორმას წარმოადგენს; წონით უღრის ექვს ტონას და სიგრძით კი ათეულ მეტრს. იგი მიაქვთ ავტომატური მაკრატლისაკენ, რომელიც ჰრის მას. აქედან ზდება მისი გადაცემა მილნამზად საამქროში.

ამ რთულ საწარმოო პროცესებს ასრულებენ გრანდიოზული მექანიზმები და დანადგარები, მაგ-

რ ? ი-თ უ დასიანებოდ ნ აკ რ შეუძლ ათ მოქ-  
მედება. მათ მართავენ და ხელმძღვანელობენ  
ადამიანები.

მაგალითად, ერთი ან - რი კაცი ამუშავენ ისე-  
თი დიდი სიმძლავრის მანქანა - მოწყობილობებსა  
და დანადგარებს, რომლებსაც მოძრაობაში მოყავთ  
მთელი საამქრო. ორი ოპერატორი მართავს და ამუ-  
შავენს ბლუმინგის საგლინავ დანადგარს, რომე-  
ლიც ამ საამქროს მთავარ ძარღვს წარმოადგენს.  
ორი ხიდური ამწე ასრულებს ფოლადის გადა-  
ტან-გადმოტანას და სხვა მრავალ ოპერაციას. ეს  
იმას ნიშნავს, რომ როგორც ამ ქარხნის სხვა სა-  
ამქროში, ისე ბლუმინგშიც ადამიანები ზედმიწევ-  
ნით ფლობენ და იმორჩილებენ საწარმოო ტექ-  
ნიკას, ისინი საჭიროებისამებრ წარმართავენ ამ  
რთულ და ძნელად ასათვისებელ მანქანა-იარაღე-  
ბის და დანადგარების მუშაობას.

---



რ. ნ. ამბოკაძე

## მას უყვარს ზრომა და საქმეც იცის

რ. ნ. ამბოკაძე დაიბადა 1928 წელს ქ. თბილის-ში. 1944 წელს დაამთავრა თბილისის 42-ე საშუალო სკოლის 8 კლასი და მაშინვე შევიდა თბილისის მეტალურგიულ ტექნიკუმში, რადგან მას უსაზღვროდ უყვარდა და იზიდავდა მუშაობა მან-

ქანა-იარაღებზე, თუმცა ყველაზე მეტად მეტალურგიული წარმოება აინტერესებდა.

ამბოკაძემ 1948 წელს ფრიადზე დაამთავრა ტექნიკუმი და მეტალურგიულ ინსტიტუტში სწავლა აღარ გაუგრძელებია, რადგან ისე იყო გატაცებული მეტალურგიული საქმით, რომ ტექნიკუმის დამთავრებისთანავე პირდაპირ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში გადავიდა სამუშაოდ.

იმ დროს რუსთავში ჯერ კიდევ არ იყო ამუშავებული ყველა საამქრო და ამიტომ ამბოკაძემ გადაწყვიტა პირველად უბრალო მუშად მოწყობილიყო. როცა ქარხნის ხელმძღვანელობამ შეიტყო, რომ მას მეტალურგიული ტექნიკუმი ქონდა და მათავრებული, იგი სასწრაფოდ გაანთავისუფლეს უბრალო მუშის თანამდებობიდან და სარემონტო საამქროში გადაიყვანეს; სადაც მუშაობდა 1948 წლიდან 1949 წლამდე; შემდეგ კი რაკი ქარხნის ხელმძღვანელობა დარწმუნდა, რომ ამბოკაძესაგან საუკეთესო სპეციალისტი დადგებოდა, გადაწყვიტა მ თვის ვადით ამხ. ორჯონიკიძის სახელობის ქ. ჟდანოვის მეტალურგიულ ქარხანაში გაეგზავნათ კვალიფიკაციის ასამაღლებლად.

რვა თვის შემდეგ ამბოკაძე, სათანადო ცოდნით შეიარაღებული, კვლავ დაუბრუნდა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანას და მაშინვე უფროს ოპერატორის თანამდებობაზე დანიშნეს იგი. ამ



თანამდებობაზე მუშაობის დროს ამბოკაძემ შესანიშნავი ნიჭი და უნარი გამოიჩინა, მან ბევრი კარგი რაციონალური წინადადებები შეიტანა და განახორციელა წარმოებაში, რამაც ხელი შეუწყო საამქროში შრომის წაყოფიერების გადიდებას და პროდუქციის ხარისხობრივ გაუმჯობესების საქმეს. იგი როგორც საუკეთესო სპეციალისტი და წარმოების მოწინავე ნოვატორი 1951 წელს საამქროს პარტორგანიზაციის გაერთიანებულ კრების მიერ მიღებულ იქნა პარტიის კანდიდატად, ხოლო 1952 წელს — წევრად.

1953 წელს ამბოკაძე დაწინაურებულ იქნა ამავე საამქროს უფროსი ოსტატის თანამდებობაზე დანადგარ 1000-ზე, სადაც მუშაობს დღესაც.

✓ ამბოკაძე, როგორც უფროსი ოსტატი - გულმოდგინედ ეკიდება თავის ხელქვეითების საწარმოო ტექნიკური აღზრდის და მომზადების საქმეს, ცვლის მუშაობის დაწყებამდე იგი წინასწარ იწვევს დანადგარზე მომუშავე ამხანაგებს და აცნობს თუ რა ზასიათის სამუშაო უნდა განახორციელონ იმ დღეს, რა ზომის და რა რაოდენობის ფოლადი უნდა გაგლინონ მოცემული შეკვეთების მიხედვით. თავის თვალთ ამოწმებს დანადგარის მდგომარეობას, სინჯავს მანქანა - მოწყობილობებს და მექანიზმებს. თუ სადმე დეფექტს შენიშნავს მაშინვე ღებულობს. ზომებს და წინასწარ

აკეთებს ყველაფერს, რომ სამუშაო საათებში დრო არ დაკარგოს.

ამბოკაძე სერიოზულ ყურადღებას აქცევს ცვლაში შრომის ორგანიზაციის განაწილებისა და მოცემული სამუშაო დროის რაციონალურად გამოყენების საქმეს.

მუშაობის დროს სისტემატურად ამოწმებს დანადგარის ცალკეულ ობიექტებს, მათზე მომუშავე და გაპიროვნებულ ამხანაგებს: ოპერატორებს, მემანქანეებს, ჭების მექანიზირებულად გახურებლებს და სხვებს, თუ როგორ ასრულებენ ისინი თავიანთ მოვალეობას, რა უშლით ხელს მუშაობაში და სხვ.

ამბოკაძე ხშირად აკონტროლებს გახურებული ფოლადის მსხმელების სიმხურვალეს, ვიდრე მას ჭებიდან ამოიღებდნენ და საგლინავ დანადგართან მიიტანდნენ, რადგან მან იცის, რომ ცუდად გახურებული ფოლადის სხმული ძნელად გასაგლინავია და არც ხარისხის მხრივ იძლევა კარგ მაჩვენებლებს.

ამბოკაძე იმდენად დაეუფლა ტექნიკას, რომ თუ კი საჭიროებას მოითხოვს თვითონ ცვლის, ან არემონტებს დანადგარების ზოგიერთ დეტალს, ისე სწრაფად და მოხერხებულად, რომ ერთ წუთსაც არ აჩერებს დანადგარს; ზრუნავს დანადგარების ჰოვლა-პატრონობაზე, მათი თავის დროზე გაზეთვა - გასუფთავება, ტაოტის წასმა და სხვ.

ამბოკაძის მუდმივ საზრუნავ საგანს წარმო-  
ადგენს.

— ერთობ მოუსვენარი და დაუდგრომელი სულის  
ადამიანია ჩვენი რუსლანი, — ამბობენ ამბოკაძის  
ცვლის მგლინავეები. მას ვერასოდეს ვერ ნახავთ  
ერთ ადგილას გაჩერებულს. მუშაობის დროს იგი,  
თვითეულ სამუშაო ობიექტს; თვითეულ მუშას  
თავზე ქორივით დასტრიალებს.

— წარმოება საათის მექანიზმია და თუ გინდა  
რომ მან განუწყვეტლივ იმუშაოს და შეასრულოს  
თავისი საქმე, აზიტომ მის თვითეულ ნაწილს.  
მთელი სამუშაო საათების განმავლობაში, თვალს  
არ უნდა ვაშორებდეთ, თვალისჩინივით უნდა  
ვუვლიდეთ მათ და ვუფრთხილდებოდეთ, რადგან  
ურთი რომელიმე მათგანის უბრალო შეჩერებაც კი  
იწვევს მთელი დანადგარების მუშაობის შეფერ-  
ხებას, რასაც შედეგად მოსდევს სახელმწიფო დავა-  
ლების შეუსრულებლობა და პროდუქციის თვით-  
ღირებულების გადიდება, იმ დროს, როდესაც  
ჩვენი ამოცანა ის არის, რომ რაც შეიძლება  
ზუსტად ვიმუშაოთ მოცემული დროის განა-  
კვეთში, გამოვუშვათ მეტი და უკეთესი ხარისხის  
ნაწარმი, უზრუნველვყოთ თვითღირებულების  
შემცირება, — განმარტავს ნიჭიერი ოსტატი  
რ. ამბოკაძე.

იმისათვის, რომ ამბოკაძემ ზუსტად განახორ-  
ციელოს თავისი მოვალეობა მანქანა-დანადგარებ-

სა და მექანიზმებზე. იგი მათზე ვიპოუშავე მუშებს და სპეციალისტებსაც არ აკლებს ფხიზელ თვალსა და ყურს, რადგან მან იცის, რომ მანქანები და მექანიზმები ადამიანების შრომის მეტოვალყურეობის გარეშე არ არსებობენ, რომ ტექნიკას თვით ადამიანები ქმნიან, მართავენ და ხელმძღვანელობენ. ამიტომ ამბოკაძე მანქანა-დანადგარებსა და მექანიზმებთან ერთად თვალყურს ადევნებს ადამიანების მუშაობასაც, როცა ხედავს, რომ ადამიანები კარგად მართავენ და უძღვებიან წარმოების ტექნიკას, იგი აღარ ღელავს ამ დროს, მტკიცედ სწამს, რომ საქმე კარგად მიდის, ოდნავადაც არ მოელის შეფერხებას საწარმოო გეგმის შესრულების მხრივ.

ასე ასრულებს თავის ამოცანას ამბოკაძე, როგორც ოსტატი, როგორც ცვლის მუშაობის ხელმძღვანელი, ამის შედეგია ის, რომ მისი ბრიგადა, მისი ცვლა მუდამ ბრწყინვალედ და ხარისხიანად ანაღლებს სახელმწიფო დავალებას.

ამბოკაძეს ბრიგადაში მაღალ დონეზე დგას შრომის დისციპლინა, ფართოდ არის გამოყენებული სოცშეჯიბრი და მოწინავეთა მუშაობის მეთოდები, განსაკუთრებული ყურადღება ექცევა ტექნიკური სწავლების საქმეს. ბრიგადის თვითი ული წევრი ჩაბმულია ტექნიკურ სწავლებაში, განუწყვეტლივ კითხულობენ მათთვის საჭირო ლიტერატურას და გულმოდგინედ იმაღლებენ იდე-

ურ-პოლიტიკური ცოდნის დონეს. თვითონ ამბო-  
კაძე აქტიურ მონაწილეობას ღებულობს საამქროს  
პარტიულ და საზოგადოებრივ მუშაობაში, მას  
ხშირად აძლევენ მნიშვნელოვან პარტიულ და სა-  
ზოგადოებრივ დავალებებს, რადგან იციან, რომ  
იგი მონდომებით იმუშავებს, თავს არ შეირცხვენს.  
— წარმოებაში მოწინავე აქტიური, უნდა იყოს სა-  
ზოგადოებრივ მუშაობაშიც — ასე ესმის ჩვენს  
რუსლანს.

ამბოკაძეს უყვარს, როცა კარგს ლაპარაკობენ  
მის შესახებ, როცა ამბობენ მისი ცვლა კარგად  
მუშაობსო. მოწინავეთა რიგში ყოფნა მხოლოდ  
იმას შეუძლია, ვისაც არ ეზარება შრომა, ვისაც  
უყვარს და ესმის თავისი საქმე.

ასეთია სწორედ ამბოკაძე, ასეთივე რწმენით  
და შთაგონებით მუშაობენ მისი ბრიგადის ყველა  
შევრებიც.





ა. პ. გზირიშვილი.

### მოსინავნე ოპერატორი

ბლუმინგის საამქროს ოპერატორი — არჩილ პეტრეს-ძე გზირიშვილი სოფელ ახმეტის (თელავის რაიონის) დაწყებითი სკოლის დამთავრების შემდეგ ერთ-ერთი არტელის წარმოებაში მეკასრედ იწყებს მუშაობას.

1944 წელს იგი სხვა ქართველ ახალგაზრდებთან ერთად მიემგზავრება ქ. სტალინგრადის „წითელა ოქტომბრის“ სახელობის მეტალურგიულ ქარხანაში — ფოლადის გლინვის ტექნიკის შესასწავლად.

— ჩემი მასწავლებელი იყო მეტალურგიული ქარხნებისათვის ცნობილი მგლინავ ოსტატი პეტრუხინი, დიდი მადლიერი ვარ მისი, მან შემასწავლა გლინვის საქმე. — ამბობს გზირიშვილი.

ოპერატორის ანუ მანიპულატორის სპეციალობის ათვისება რთულია, მაგრამ არჩილმ ეს საქმე კარგად აითვისა.

1950 წელს, ცოდნითა და გამოცდილებით აღჭურვილი დაუბრუნდა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანას. მიამაგრეს ბლუზინგის სამქროში ი. ნ. მეტრეველს. მალე გამოაქვანა ცოცხა, სიყვარული საქმისადმი და გადაიყვანეს უფროს ოპერატორად.

იგი მუშაობს ბლუმინგის სამქროში დგან „1000“ -- მთავარ პოსტზე, ხელმძღვანელობს ფოლადის გლინვას სპეციალური სათვალთვალო პოსტიდან და წარმართავს დგანის მთელ მოძრაობას.

დგან „1000“ დანიშნულებაა — გაგლინოს გამხურებელი ჰებიდან მიღებული ფოლადის სხმული და ისეთი ფორმა და ზომა მისცეს, როგორც ა ს მოითხოვს დამკვეთი.

იმისათვის, რომ ზუსტად დაიცვას გლინვის წესები, გზირიშვილი ყურადღებას აქცევს დანადგა-

რის მუშაობის სიზუსტეს: მუდამ წესრიგში აქვს დგანის გლინები, სადაც ფოლადის სხმული ლებულობს საჭირო ფორმას და ზომას.

— მე კარგად ვიცი, რომ გლინების ცუდად მუშაობა დგანში გამოიწვევს ფოლადის ნორმალური გაგლინვის შეფერხებას, მუშაობის სისწრაფის შენელებას და უარყოფით გავლენას ახდენს პროდუქციის ხარისხზეც, — ამბობს გზირიშვილი.

ასევე ყურადღებას აქცევს როლგანგებსაც. როლგანგების ცუდად მუშაობის დროს დგანზე მისული ფოლადი დროზე ვერ ახერხებს გლინში შესვლას, ხდება მისი დგანის პირთან გაჩერება, რაც საგრძნობლად ახანგრძლივებს ფოლადის გლინვის ნორმით დადგენილ დროს.

გლინებში ფოლადის სხმულის გადაცემის სისწრაფეს ხელს უწყობს აგრეთვე ავტომატის სატერფულების ნორმალური მუშაობა. დგანთან მიტანილი ფოლადის დაუყოვნებლივ გლინებში მოსახვედრად, გზირიშვილს ორივე ფეხითა და ხელით უხდება მუშაობა. მაგალითად, როცა მარცხენა ფეხი მარცხენა სატერფულს აწვება, ამ დროს როლგანგებზე შემდგარი ფოლადის სხმული უკან იწევს, ხოლო როცა მარჯვენა ფეხს მარჯვენა სატერფულს დააჭერს, მაშინ ფოლადი წინ გაქანდება და პირდაპირ დგანის გლინებში ამოყოფს თავს. ამავე დროს გზირიშვილი არ ტოვებს უმოქმედოდ ხელებსაც, რომ მიმართულება მისცეს ფოლადს. ასე,



რომ მთელი ცვლის განმავლობაში რპერატორის ხელებიც თითქმის ისე მოქმედებენ, როგორც ფეხები, გარდა ამისა, იგი მოხერხებულად იყენებს დამწოლი მექანიზმებისა და სხვა ნაწილების დანიშნულებას.

გზირიშვილი ყოველდღიურად თვალყურს ადევნებს თავის დანადგარს. უელისა და პატრონობს მას. იგი მუშაობის დაწყების წინ თითქმის ნახევარი საათით ადრე აპოწმებს „პოსტის“ მთელ აპარატურას, განსაკუთრებით კი დამწოლ მექანიზმებს, რომლებიც დანადგარის სხვა ნაწილებს შორის ყველაზე მნიშვნელოვან და საპასუხისმგებლო როლს ასრულებენ ფოლადის ნორმალური გლინვის საქმეში.

გზირიშვილი ცდილობს ყოველთვის სრული დატვირთვით და გაუცდენლად ამუშაოს დგანი თავის დროზე აფრთხილებს უფროს ოსტატს და ფოლადის გამხურებლებს, ხიდური ამწის მემანქანეს და სხვებს, რომ საჭირო ტემპერატურის გარეშე არ მოაწოდონ ფოლადი გასაგლინავად.

გზირიშვილი ყურადღებას აქცევს აგრეთვე სხვა პოსტების მოძრაობასაც, რადგან მან იცის, რომ თუ შემთხვევით ერთი პოსტი შეწყვეტს მუშაობას, დანარჩენიც გაჩერდება, მაგრამ ეს გარემოება იწვევს არა მარტო საგლინავი დანადგარების, არამედ მთელი საამქროს მაჯის ცემის შე-

ბელებას. ასეთი შრომის ორგანიზაციით და მუ-  
ყაითი მუშაობით გზირიშვილის დგანი სახელ-  
მწიფო დავალებას ყოველთვის გადაჭარბებით და  
ხარისხიანად ასრულებს.

მე ერთ დღეს არ გავჩერდები სააპქროში, რომ  
ჩემმა ბრიგადამ გეგმა არ შეასრულოს. — აცხა-  
დებს გზირიშვილი. ეს იმედი იმიტომ აქვს მას,  
რომ ბრიგადაში საუკეთესო ბიჭები ყავს შერჩე-  
ული; ყველა ჯანსაღი, ახოვანი. ყველა ერთგული  
და გულშემატკივარი საქმისადმი, ყველას მტკიცედ  
აქვთ შეგნებული შრომის დისციპლინა, პასუხის-  
მგებლობა, ყველა იმას ფიქრობს, რომ თავადაც  
ჩქარა გახდეს მოწინავე, მალე დაეწიოს და გაუწი-  
როს კიდევ თავის სახელმძღვანელო ბრიგადირს.

---



ნ. მ. უტიაშვილი.

## როგორ ხელმძღვანელობს კოსტებს

ნ. მ. უტიაშვილი მუშაობს ბლუმინგის საამქრო-ში. ამ ქარხანაში მისვლამდე მან პირველი საწარ-მოო გამოცდილება მიიღო თბილისის სარემონტო მექანიკურ ქარხანაში, სადაც იგი რუსთავის მეტა-ლურგიულმა ქარხანამ გაგზავნა.

სარემონტო ქარხანაში უტიაშვილი ზეინკლობას სწავლობდა, მაგრამ მან თავისი სურვილით ჩქედლობაც აითვისა. იქ გამოამუღავნა ნიჭი, უნარი და სიყვარული დაკისრებული მოვალეობისადმი. მუშაობის დაწყებიდან ხუთი თვის განვლის შემდეგ, როგორც მოწინავე ხელოსანს — ნიშნავენ ხელოსნების ბრიგადის უფროსად.

უტიაშვილის ბრიგადა ყოველთვის ასრულებდა საწარმოო გეგმას. საწარმოო დავალებათა სისტემატურად გადაჭარბებით და ხარისხიანად შესრულებისათვის როგორც უტიაშვილს, ისე ბრიგადის ყველა წევრს ყოველთვის ჯილდო და პრემია ეძლეოდათ.

1947 წლის თებერვალში, თბილისის სარემონტო მექანიკურ ქარხნიდან რუსთავის მეტალურგიულმა ქარხანამ გამოიწვია უტიაშვილი და დანიშნა ზეინკლად სამჭედლო საამქროში. მალე ის გადაყავთ ბლუმინგის საამქროში ოპერატორის შემცვლელის თანამდებობაზე.

1950 წლის იანვარში უტიაშვილს ქ. ყდანოვის მეტალურგიულ ქარხანაში აგზავნიან კვალიფიკაციის ასამაღლებლად. მან იქ დაჰყო ხუთ თვეს, რის შემდეგაც კვლავ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში ბრუნდება სათანადოდ მოწზადებული. ჩამოსვლისთანავე ჯერ იგი დამხმარე პოსტის ოპერატორის თანამდებობაზე მუშაობდა, შემდეგ კი გადაიყვანეს მთავარ პოსტზე. ხოლო როცა აქ

მან გულდასმით შეისწავლა მანიპულატორობა, დააწინაურეს უფროს ოპერატორად.

უტიაშვილს საამქროში ჩაბარებული აქვს 5 პოსტი გარდა იმ პოსტისა, რომელსაც უშუალოდ თვითონ მართავს. უტიაშვილის დანადგარი წარმოადგენს მგლინავ დგანს, სადაც ხდება ფოლადის ზოდების ფორპირება და ყალიბში გატარება. დგანი შედგება სულ ხუთი ყალიბისაგან და ყველა ეს ყალიბი თავისებურ ფორმას აძლევს ნაგლის იმის მიხედვით, თუ როგორი ზომის ფოლადი უნდა გამოუშვას საამქრომ შეკვეთის თანახმად.

უტიაშვილი ყოველთვის დაძაბული ადევნებს თვალს დგანის ყველა დეტალს მუშაობას და თვით პოსტის აპარატურის მოძრაობას. ასე, მაგალითად, პოსტს აქვს ორი სამართავი ფარი და სათვალთვალო ადგილი, თვითეულ სამართავ ფარს აქვს დამატებით ორი სატერფული — მარჯვნივ და მარცხნივ. პოსტზე მოთავსებულია აგრეთვე სპეციალური აპარატურა, რომლის საშუალებითაც ოპერატორებს შეუძლიათ დაწოლის სიმძლავრის, ლითონის ტემპერატურის განსაზღვრა. უტიაშვილმა იცის, რომ ერთი წუთითაც არ შეიძლება ჰოაკლდეს ყურადღება ამ დეტალებს, რადგან ერთი რომელიმე მათგანის მუშაობის სიზუსტის დარღვევა გამოიწვევს მთელი დანადგარის მუშაობის ჩაშლას, პროდუქციის დამახინჯებას, ამი-

ტომაც ის თავის თანაშემწესთან ერთად შეთანხმებულად მუშაობს.

— დგანის ნორმალურ მუშაობას, — ამბობს უტიაშვილი, — ხელს უწყობს კარგად გახურებული ფოლადის მიწოდება დგანში. — ეს ასეა, რადგან ჩვენ ვიცით, — რაპდენად უფრო მეტად გახურებულია რკინა თუ ფოლადი, იმდენად უფრო რბილია იგი და ადვილად ზდება მისი ფორმის შეცვლა დაწოლის საშუალებით. ასეთი ფოლადის გაგლინვა, დამუშავება, ექვემდებარება ხელსაყრელი იქნება დგანისათვის, ამიტომაც როგორც სხვა ოპერატორები, ისე უტიაშვილიც დიდ ყურადღებას აქცევს დგანში ჰებიდან მოსულ ფოლადის სხმულების სიმხურვალეს.

კარგად გახურებული ფოლადი, როგორც ზემოთ აღვნიშნეთ, საშუალებას იძლევა მეტი რაოდენობის ფოლადი გაგლინოს დგანმა და ხარისხიც უკეთესი მივიღოთ.

უტიაშვილი სერიოზულად ეპყრობა დგანის სრული დატვირთვით მუშაობას, გაცდენებისა და შეფერხებების თავიდან აცილებას, შრომის ზუსტად განაწილებასა და შესრულების შემოწმებას.

ამხ. უტიაშვილი დაიბადა 1926 წელს სოფელ კოტეხში (გურჯაანის რაიონი). ჯერ კიდევ პატარა იყო, როცა მამა გარდაეცვალა. ცოტა ხანს სწავლობდა სოფლის საშუალო სასწავლებელში.

მაგრამ ომმა მოუსწრო და დამთავრება ველაჲ  
შესძლო.

უტიაშვილი, როგორც ზემოთ გავეცანით, მთე-  
ლი თავისი ცხოვრებით დაკავშირებულია წარ-  
მოებასთან, სადაც ის ახალგაზრდული ენერჯით  
იბრძვის მშობლიური ფოლადისათვის.

— მე არა მგონია, თუ ოდესმე დადგება ჩემს  
ცხოვრებაში ისეთი წუთი, რომ დავტოვო წარმო-  
ება, ჩემი საყვარელი ქარხანა და ავირჩიო რაიმე  
სხვა სპეციალობა.

ვფიქრობ ასი წელიც რომ ვიცხოვრო და შრო-  
მა შემეძლოს, მე ამ სპეციალობას თავს ვერ დავა-  
ნებებ, ვერ ვუღალატებ, — აცხადებს უტიაშვილი.



ი. ი. ნადიბაიძე.

**ბრძოლაში მამაცი, ზრამაში —  
წარჩინებული**

ხილური ამწეები, რომლებიც ელექტროენერ-  
გიით მოქმედებენ, რუსთავის მეტალურგიული  
ქარხნის-საამქროების მუშაობაში ერთ-ერთ წამ-  
ყვანსა და გადამწყვეტ როლს ასრულებენ.



ნადიბაიძე სწორედ ამ ხილური ამწის მოწინავე მემანქანეა.

ყოველთვის მოუთმენლად მოელის იგი მარტენის საამქროდან ფოლადით დატვირთულ მატარებლის მოსვლას, რომ მაშინვე ჩაჰკიდოს ჯაჭვზე მიბმული მარწუხიანი თითები, ამოიღოს ბოყვებიდან ფოლადის სხმულები და გაიტაცოს გახურებული ჭებისაკენ. მაგრამ საკვირველი ის არის, რომ ამ ერთ კაცს სულ პატარა სახელურის მოძრაობით შეუძლია ერთსა და იმავე დროს ატაროს უზარმაზარი ხიდიც და მასზე ჩამოკიდებული ათეულ ტონობით ფოლადი.

ჭებში ჩაწყობილი ფოლადის სხმულები სათანადოდ გახურების შემდეგ ისევე ანაჰქვს იმავე ხიდურ ამწეს და ელვის სისწრაფით მიაქროლებს საგლინავი დანადგარისაკენ.

ბლუმინგის საამქროს ორი ასეთი ამწე ემსახურება. ისინი რიგრიგობით ასრულებენ სამუშაოს, თუ ერთი ფოლადის სხმულებს აწყობს ჭებში გასახურებლად, მეორე ამ დროს გახურებულ სხმულებს იღებს სახური ჭებიდან და საგლინავ დგანს აწვდის გასაგლინად.

როგორც საამქროს ყველა დანადგარი და მექანიზმი, ეს მანქანებიც რიტმიულად და შეწყობილად მუშაობენ. ერთი რომელიმე მათგანის შეჩერება ან გასწრება იწვევს მეორის მუშაობის შეფერხებას და უარყოფით გავლენას ახდენს აგრეთვე საამქროს

ყველა დანადგარისა და მექანიზმის ნორმალურ მუშაობაზე.

ამიტომ ნადიბაიძე შეუსვენებლად დააქროლებს საამქროს სივრცეში თავის საჰაერო ხომალდს და ცდილობს — არც ერთი წუთი არ დაეკარგოს უქმად.

ეს მანქანები ფოლადის სხმულების ჭებში ჩაწყობა-ამოღების გარდა სხვა მომსახურებასაც უწევენ საამქროს. ასე, მაგალითად, ამ მანქანების საშუალებით ხდება ჭების გაწმენდა წილის ნარჩენებისაგან, ფოლადის გადმოტვირთვა ვაგონებიდან, მათი საჭირო ადგილზე დაწყობა და სხვა.

ნადიბაიძე ყოველდღიურად ზრუნავს, რომ ამწე, რომელზედაც იგი მუშაობს, ყოველთვის წესიერულ მდგომარეობაში იყოს.

სამუშაოზე ყოველთვის ადრე ცხადდება. მაშინვე ამოწმებს და აწესრიგებს ამწეს ყველა მოწყობილობას. ათვალეირებს სამუშაო ობიექტებს. სწავლობს ცვლის სამუშაო ხასიათს, სახური ჭებიდან გახურებული სხმულების. ამოღების გრაფიკს, ზუსტად ანაწილებს დროს მიცემული დავალებების მიხედვით და სხვ.

ნადიბაიძე სრული დატვირთვით ამუშავენს თავის ამწეს; მაგალითად, ნორმით მან, 15 წუთის განმავლობაში 14—16 ცალი ფოლადის სხმული უნდა ჩააწყოს გახურებულ ჭაში, ნამდვილად კი ამ ნორმას 8—10 წუთში. ასრულებს, ასეთი წარმატება მის

ცვლას ორმოცი წუთის ეკონომიას აძლევს. დადგენილ ნორმაზე ადრე ასწრებს აგრეთვე ჭის გაწმენდას, ვაგონებიდან გასახურებელ ფოლადის გადმოტვირთვას და ადგილზე დაწყობას.

შესანიშნავი წარსული აქვს ნაღიბაიძეს. სამამულო ომის დაწყების პირველ დღეებიდანვე იგი ჯარში გაიწვიეს. ებრძოდა ფაშისტ დამპყრობელებს და ბევრჯერ ისახელა თავი, როგორც სამშობლოსათვის თავდადებულმა მებრძოლმა. მძიმედაც იყო დაჭრილი.

იგი დაჯილდოებულია სამამულო ომის მეორე ხარისხის ორდენითა და სხვადასხვა მედლით.

დაბრუნდა რა ჯარიდან, დაუბრუნდა თავის სოფელს და კოლმეურნეობაში დაიწყო მუშაობა.

— ვანო ჩვენი კოლმეურნეობის აქტიური წევრია, — ამბობდნენ კოლმეურნეები.

1951 წელს იგი თავისი სურვილით ჩავიდა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში. ორთვიანი კურსების გავლის შემდეგ ელექტრომაგნიტური ამწვის მემანქანედ დაიწყო მუშაობა.

— ბავშვობიდანვე მითაცებდა სურვილი — გავმხდარიყავი ქვეყნისთვის სასარგებლო ადამიანი, რაიმე კარგი გამეკეთებია ჩვენი სამშობლოსათვის, — ამბობს ამხ. ვანო.

მთელი ქარხნის კოლექტივი იცნობს მას, როგორც ხილური ამწე მანქანის საუკეთესო მემანქანეს.

## IV

### მილსამზადი საამქრო

მილსამზადი საამქრო ბლუმინგიდან მიღებული ფოლადის კოჭებს ამრგვალებს სპეციალური დგანების საშუალებით და ზომაზე დაჭრილს გადასამუშავებლად უგზავნის ფოლადის უკვე მზა პროდუქტად გადამამუშავებელ საამქროს, რომელსაც მილსაგლინავი საამქრო ეწოდება.

ბლუმინგიდან ოთხკუთხედი ფორმით ანუ კოჭებად ქცეული ფოლადი სატაცებიანი ჩიდური ამწეების საშუალებით იქვე მეზობელ მილსამზადი საამქროს სპეციალურ მაგიდაზე გადადის, ხოლო აქედან როლგანგების საშუალებით პირდაპირ მეფოდურ გამხურებელ ლუმელში მიდის; გახურების შემდეგ ფოლადის კოჭები ანუ ბლუმები ისევე როლგანგებით პირველ მთავარ დგანს გადაეცემა, სადაც ხდება მათი გაგლინვა და კოჭურ ფორმიდან მრავალკუთხად გადაიქცევა, მაგრამ უკანასკნელ დგანზე გავლის შემდეგ ჩვენ უკვე ვღებულობთ ფოლადის მრგვალ ნაწარმს, რომელიც ზომების მიხედვით იჭრება, გაივლის მაცივარ განყოფილებას,

გაისინჯება და სათანადო გაწმენდისა, გასუფთავებისა და დეფექტების ამოკვეთის შემდეგ იგზავნება მილსაგლინავ საამქროში საბოლოო გადაჭრული-სათვის.

მილსამზადი საამქრო თავისი მოწყობილობითა და მექანიზმებით ბევრად განსხვავდება პირველი სამი საამქროსაგან, სახელდობრ: საბრძმედი, მარტენისა და ბლუმინგის საამქროებისაგან.

მილსამზადი საამქროს მთელი შენობა, რომლის სიგრძე თითქმის ნახევარ კილომეტრზე მეტია, სულ ერთთავად მანქანა-მოწყობილობითა და რთული კონსტრუქციის მექანიზმებით არის დაფარული.

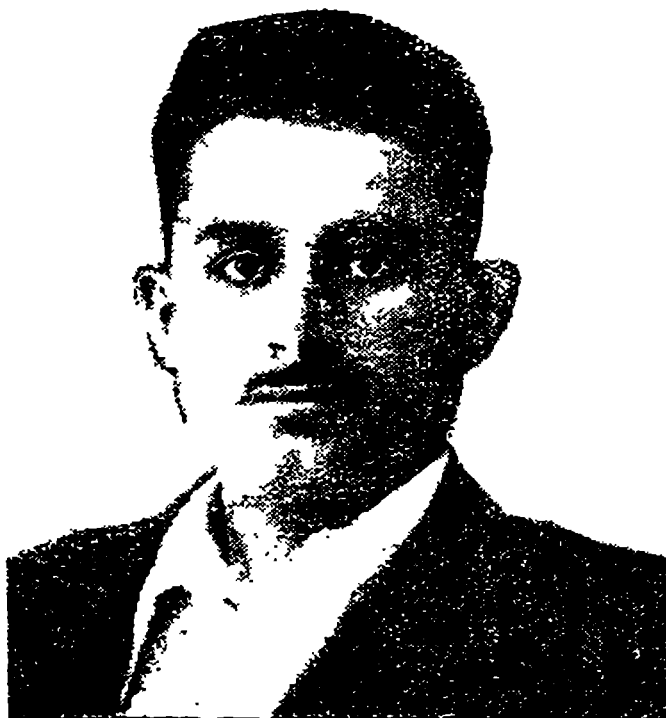
ეს საამქრო თვალის ერთი გადავლებით აგრძობინებს ადამიანს, თუ რაოდენ მძლავრია საბჭოთა ინდუსტრია. აქ ყველა საწარმოო პროცესი მექანიზებულია. აქ ერთი მანქანა აკეთებს იმდენ საქმეს, რომლისთვისაც მრავალი ასეული ადამიანის ხელია საჭირო, მაგრამ თვითეულ ამ მანქანას, ამ დანადგარს, ერთი ან ორი კაცი მართავს.

აი, იღება მეთოდური მახურებელი ღუმელის კარი და იქიდან გაცხელებული ფოლადის კოჭი ელვისებურად მიჰქრის როლგანგებზე პირველი მთავარი დგანისაკენ. თქვენ ხედავთ რომ ამ დგანიდანაც ახლა უკვე სხვაგვარ ფორმით იგივე საგანი, ისევე ცეცხლად ანთებული მიჰქრის კვლავ როლგანგების საშუალებით მეორე დგანისაკენ, — მიჰქრის... და კმაყოფილებით უყურებთ თქვენ მას, მზგ-

რამ იშვიათად ხედავთ ადამიანებს, რომლებიც თავის ძხრივ რაიმე მონაწილეობას ღებულობდნენ ამ მანქანებისა და მექანიზმების მოძრაობაში. მაგრამ უადამიანებოდ ისინი ვერაფერს გახდებიან. არიან ეს ადამიანები, და არათუ მონაწილეობას ღებულობენ, არამედ თვითონ მართავენ ამ მანქანებს, თვითონ კარნახობენ და ხელმძღვანელობენ.

გავიცნოთ ზოგიერთი მათგანი, — მოწინავენი.





ე. ნ. მეტრეველი.

## ის, ვინც სახეს უცვლის ფოლადს

ე. ნ. მეტრეველი ქ. მაგნიტოგორსკის მეტალურგიულ ქარხანაში გაგზავნეს სამუშაოდ და სასწავლებლად, რომ იქიდან სათანადო ცოდნით შეიარაღებული რუსთავის მეტალურგიულ ქარ-

ხანაში დაბრუნებულიყო სამუშაოდ, გარკვეული სპეციალობით. მაგნიტოგორსკის მეტალურგიულ ქარხანაში იგი მხოლოდ წელიწადი და 4 თვე სწავლობდა, შემდეგ კი დნეპროძერჟინსკის მეტალურგიულ ქარხანაში გადაიყვანეს, სადაც დაჰყო 1947 წლამდე.

რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში დაბრუნების შემდეგ, პირველად სხვადასხვა საამქროში უხდებოდა მუშაობა, ხოლო 1951 წელს მილსამზად საამქროში გადმოიყვანეს და მეალცავის თანაშემწედ დანიშნეს, მაგრამ 6 თვის შემდეგ უკვე უფროს მეალცავად დააწინაურეს დანადგარ 750-ზე. ამ დგანზე მუშაობს 4 კაცი — ერთი უფროსი მეალცავი, ორი მოადგილე და ერთიც ოპერატორი. აღნიშნულ დგანზე ხდება სწორედ ფოლადის გაგლინვა, რომელიც ბლუმინგის საამქროდან კოჭების სახით მიაქვთ. მაგ., პოსტ: № 4 უგზავნის მას ფოლადს გაგრძელებული ფორმით. სიგრძით იგი დაახლოებით 5—7 მეტრს უდრის. როლგანგების საშუალებით იგი გაივლის დგანზე, სადაც ავტომატურად ხდება ფოლადის შეტრიალება, რომ სწორი მიმართულება მიეცეს და ზუსტად მოხვდეს გლინში, სადაც ხდება მილნამზადის დაპრეგვალეობა.

გლინთან, რომელშიც ხდება კოჭის დამრგვალეობა, წინათ ფოლადისაგან ჩამოსხმული გაიტარები იყო მოთავსებული, რომლებიც დამრგვალეობის დროს



ხშირად დეფექტს სტოვებდა მილზე და დიდ ზიანს აყენებდა პროდუქციას. ეს გამტარები მეტრეველის წინადადებით შეცვლილია თუჯით, რის შედეგადაც წუნი 50 პროცენტით შემცირდა.

ეს წინადადება არა მარტო მილსამზადის საამქროში, არამედ სხვა საამქროებშიც იქნა გატარებული; ყველგან საგრძნობლად გაუმჯობესდა პროდუქციის ხარისხიანობა.

დამრგვალების შემდეგ მილნამზადი ისევე როგორც განგების საშუალებით მიდის საჭრელ განყოფილებაში, სადაც ზომების მიხედვით იჭრება, ინომრება და მაცივარს გადაეცემა.

მეტრეველი უშუალოდ განაგებს და ხელმძღვანელობს ყველა აქ ჩამოთვლილ საწარმოო პროცესს. იმისათვის, რომ მისმა ბრიგადამ უნაკლოდ და ხარისხიანად შეასრულოს საწარმოო გეგმა, მეტრეველი ახორციელებს შემდეგ საწარმოო ღონისძიებებს: იგი სამუშაოზე მიდის ყოველთვის ნახევარი, ან ერთი საათით ადრე. მისვლისთანავე ზუსტად ამოწმებს დგანს და მექანიზმებს, იწვევს მვალცავეების და მათი მოადგილეების სახელდახელო თათბირს, აცნობს ამხანაგებს ცვლის სამუშაო ხასიათსა და გრაფიკს. ნორმალურ მუშაობის დაწყებამდე პირველად თვითონ გლინავს ერთს ან ორ ცალ მილნამზადს და როცა დარწმუნდება, რომ დგანი სწორად მუშაობს, შემდეგ იძლევა ნიშანს მუშაობის დაწყების შესახებ.

მეტრეველი ზუსტად იკავს ზრომის განაწილების წესებს.

— ყველამ თავის ადგილი უნდა იკოდეს. მანქანების თვითეული ნაწილი სწორად უნდა მუშაობდეს. ჩვენს თვალს არ უნდა გამოორჩეს მცირე დეტალიც-კი, მხოლოდ მაშინ იქნება უზრუნველყოფილი გეგმების შესრულება და მისი გადაჭარბება, — ამბობს ელგუჯა და ამასვე უკარნახებს მის ამხანაგებს.

ასეთი შეგნებით მუშაობს მეტრეველის ბრიგადის ყველა წევრი და შედეგიც თვალსაჩინოა.

---



ი. ა. მაისურაძე.

## სახელმოსხვევილი მგლინავი

სამაგალითო მგლინავის სახელი აქვს მოხვეჭილი მილსამზად საამქროში ივანე არჩილის-ძე მაისურაძეს, იგი ერთ-ერთ ცვლას ხელმძღვანელობს მილნაწმადის გაგლინვისა და მისი ფორმირების საქმე-

ში. უფროს მვალცავს საამქროში, როგორც წესი, ემორჩილებიან: მვალცავები, მათი მოადგილეები და პოსტის ოპერატორები.

მაისურაძე მოხერხებულად და კარგად ხელმძღვანელობს ყველას. მთელი სამუშაო დროის განმავლობაში გულდასპით აკონტროლებს მიცემულ დავალებათა შესრულების ხარისხს, ყოველდღიურად სწავლობს მიზეზებს, რომლებიც ხელს უშლიან მის ბრიგადას უკეთესი საწარმოო მაჩვენებლების მოპოვებაში. მაისურაძის წინადადებებით ბევრი საუკეთესო ღონისძიება განხორციელებულა დგანზე, რომელმაც დიდად შეუწყო ხელი საამქროში შრომის ნაყოფიერების გაზრდასა და პროდუქციის ხარისხის გაუმჯობესებას.

მაისურაძის ცვლა ყოველდღიურ გეგმას საგრძნობი გადაჭარბებით ასრულებს. იგი საამქროში მისვლისთანავე ამოწმებს თავის დანადგარებს, ორგანიზებულად ანაწილებს სამუშაოს, სინჯავს ყველა საჭირო იარაღს მათი ვარგისიანობის თვალსაზრისით; მუშაობის პროცესში თვალყურს ადევნებს დანადგარების მოძრაობას, სისტემატურად ამოწმებს მიცემულ დავალებათა შესრულებას.

სამაგალითოა და მისაბაძი მაისურაძის ბრიგადის დისციპლინა, რაც ხელს უწყობს შრომის ნაყოფიერების ზრდას, — ამბობენ მეზობელი საამქროს ჯუშები.

ივანე არჩილის-ძე მაისურაძე დაიბადა 1921

წელს. სოფლის შვიდკლასიანი სასწავლებლის დამთავრების შემდეგ იგი მუშაობდა კოლმეურნეობაში ბრიგადირად. მისი ბრიგადა ყოველთვის მოწინავედ ითვლებოდა.

1944 წელს სხვა ამხანაგებთან ერთად, რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის მიერ მაისურაძე იგზავნება ენაკიევოს მეტალურგიულ ქარხანაში, 1947 წელს იგი სტალინგრადის მეტალურგიულ ქარხანაში გადაიყვანეს კვალიფიკაციის ასამაღლებლად. იქ მან კარგად აითვისა გლინვის საქმე და უბრუნდება რუსთავს, სადაც ის მუშაობას იწყებს მეტალურგიული ქარხნის მილნამზადის საამქროში მგლინავის თანამდებობაზე. ექვსი თვის შემდეგ მას უკვე უფროს მგლინავად აწინაურებენ ამავე საამქროში. რის შემდეგაც გულმოდგინედ და თავდადებით მუშაობს. მაისურაძე დღითიდღე აუმჯობესებს თავის ცოდნას და გამოცდილებას ფოლადის მრგვალად გლდინვის საქმეში, უფრო და უფრო ღრმად ითვისებს და ეუფლება წარმოების მაღალ ტექნიკას.

---



ბ. ი. იმნაძე.

## მისი ამოცანა უღეფეჭტო ფოლადის ბამოზვებაა

— მაგნიტოგორსკისა და სტალინგრადის მეტალურგიულმა ქარხნებმა გამხადეს ფოლადის ამოკვეთელად, — ამბობს ბენედიქტე.

არცთუ ისე ადვილია ამ სპეციალობის ათვისება. რას აკეთებს ფოლადის ამომკვეთელი?

ფოლადის გამოდნობის და ჩამოსხმის ტექნოლოგიის დარღვევა და მგლინავ დანადგართა არაწესიერა მუშაობა ხელს უწყობს ფოლადის ნაგლინზე დეფექტების გაჩენას, რომელთა ამოკვეთა აუცილებლობას წარმოადგენს. ამოსაკვეთია გრძელი და მოკლე ხაზები, გასასწორებელია ოღროჩოღროებ და სხვადასხვა სახისა და ზომის ნაკვთები. ამ სამუშაოს ასრულებს ფოლადის ამომკვეთელი.

ფოლადის დამრგვალების პროცესის გავლის შემდეგ ხდება მისი სიგრძეზე სათანადო ზომების მიხედვით დაჭრა, გასუფთავება და შემოწმება.

— საჭიროა ფხიზელი თვალი, რომ დეფექტი არ გამოგვჩივს, — ასეთი გაფრთხილებით მიჰართავს ხოლმე ბენედიქტე მუშებს.

... და მართლაც, როგორი ფხიზელი თვალია საჭირო და გულისყური, რომ ამომკვეთელმა ყველა დეფექტი ამოკვეთოს, — ამოკვეთას აწარმოებენ პნევმატიკური საჭრელების საშუალებით, როცა ფოლადი ცივია. გახურებულ ფოლადზე პნევმატიკური საჭრელის მიკარება არ შეიძლება, რადგანაც საჭრელი მალე გამოვა მწყობრიდან, ამომკვეთელები-სათვის შეიქმნება მძიმე სამუშაო პირობები და ამასთანავე დეფექტების გარჩევაც შეუძლებელია.

ბენედიქტე იმნაძე ისე დაეუფლა ფოლადის ამო-

კვეთის ტექნიკას, რომ ახლა მას სისწრაფესა და ხარისხიან მუშაობაში ტოლი არა ჰყავს.

თავის ცვლაში იმნაძე ორასზე მეტი პროცენტით ასრულებს ნორმას.

— მთელი ჩემი ცოდნა, გამოცდილება და ფიქრი მუშაობის დროს როგორც იარაღი, ისე მაქვს გამოყენებული, — ამბობს ბენედიქტე.

დასაჯერებელია, რადგან მის მიერ გამოშვებული პროდუქციას წუნი არა აქვს, უშვებს ისეთ პროდუქციას, რომელსაც დეფექტის ამოკვეთის შედეგად არა აქვს არავითარი დაზიანება.

იმნაძეს გამომუშავებული აქვს მუშაობის კარგი და ხელსაყრელი მეთოდი — ეს არის, უპირველეს ყოვლისა, ხელის სისწრაფე, პნევმატიკური საჭრელის ელასტიკურად ხმარება. გარდა ამისა, მას აქვს დეფექტის ნიშნების აღმოჩენის ალლო. შესანიშნავად იცის გლინვის ტექნიკა. ბენედიქტე რაციონალურად ანაწილებს სამუშაო საათებს — წინასწარ არჩევს საჭირო იარაღებს, აწესრიგებს და ამზადებს სამუშაო ადგილს, ახდენს ამოსაკვეთი მასალის მოხერხებულად განლაგებას და დაწყობას, მტკიცედ იცავს შრომის დისციპლინას.

იმნაძე დაიბადა 1926 წელს სოფელ ტბეთში (ონის რაიონი). 1949 წელს დაამთავრა საშუალო სკოლის 9 კლასი და შემდეგ, როგორც ზემოთ აღვნიშნეთ, დიდი სიყვარულითა და მონღოლებით დაეწაფა ფოლადის წარმოების შესწავლის საქმეს.



ახლა მას არა მარტო თავისი საამქრო, არამედ ქარხნის მთელი კოლექტივი იცნობს როგორც საუკეთესო ახალგაზრდა სპეციალისტს.

იმ ხნის განმავლობაში, რაც იმნაძე ფოლადის ამომკვეთელად მუშაობს რუსთავის მეტალურგიულ ქარხნის მილსამზად საამქროში. მან 15-მდე ახალგაზრდა ფოლადის ამომკვეთელი მოამზადა. მათ რიცხვს ეკუთვნიან ამხანაგები: ა. ი. ჩხეიძე, მ. ნ. ბაკიაშვილი და სხვები.

ეს ამხანაგები, წაქეზებული იმნაძის მაგალითით, ყოველდღიურად იბრძვიან საწარმოო გეგმების გადაჭარბებით შესრულებისათვის. გაუცდენლად, სამუშაო საათების სრული დატვირთვით ორგანიზებულად მუშაობენ, რომ თავიანთი წვლილი შეიტანონ უწუნო ფოლადის გამოშვების საქმეში.

— არ ვულაატებთ საქმეს და არც ჩვენს მასწავლებელს, — ამყად აცხადებენ ისინი.

### სალახიდან რუსთავში

იმ ახალგაზრდა მუშებისა და სპეციალისტების რაზმს, რომელიც ესოდენ თავდადებით და გულმოდგინეთ ემსახურება რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანას ყოფილი აზერბაიჯანელი კოლმეურნე ოსმან მუსტაფას-ძე სალმანოვიც ეკუთვნის. იგი დაიბადა 1928 წელს აზერბაიჯანის სსრ კაზახის რაიონის სოფელ ქვემო სალახში მცხოვრებ ერთ-

ერთ კოლმეურნე გლეხის ოჯახში. 1943 წელს დაამთავრა თავისი სოფლის 8-კლასიანი სკოლა და შემდეგი სამწლიანი ზოოტექნიკუმი, სადაც სპეციალურ ცოდნასთან ერთად საშუალო განათლებაც მიიღო.

ოსმანს სურვილი ქონდა გაეგრძელებინა სწავლა, მაგრამ მალე სამხედრო სამსახურში გაიწვიეს.

საღმანოვმა დაამთავრა სამხედრო სავალდებულო სამსახური და შინ დაბრუნდა თუ არა მაშინვე რუსთავისაკენ გამოეშურა, რადგან შეიტყო, რომ ი. ბ. სტალინის სახელობის ამიერკავკასიის რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანას მუშახელი ესაჭიროებოდა.

რუსთავში საღმანოვი ერთი წლის განმავლობაში ფოლადის დამხარისხებლად მუშაობდა მილნამზად სააპქროში და თან საღამოს ტექნიკურ კურსებზე სწავლობდა. ამ კურსებზე ოსმანმა შესანიშნავად აითვისა ფოლადის გლინვის საქმე და ერთი წლის შემდეგ უკვე ოპერატორის თანამდებობაზე ნიშნავენ ამავდეს სააპქროს № 9 პოსტზე.

— ის დაზგა, რომელსაც მე ვემსახურები, წონით 110 ტონას უდრის, მაგრამ მე ჩემი პოსტის ავტომატურ სამართულიდან როგორც მინდა ისე ვამუშავებ. საკმარისია, ოდნავ ავამოძრავო ხელი და ფეხი, რომ ეს ვეებერთელა გიგანტური მანქანა მთავ-

ლი თავისი რთული მექანიზმით სავსებით მე დამე-  
მოჩილოს, — ამბობს სალმანოვი.

— სალმანოვს უსაზღვროდ უყვარს თავისი საქმე.  
იგი ყოველთვის დიდი ხალისით და სიხარულით  
მიდის წარმოებაში, რადგან იცის, რომ იმ დღეს  
ბან ასობით ტონა ფოლადის ნაგლინი უნდა მისცეს  
სამშობლოს თავისი საკუთარი შრომით.

— მე ისე შევეჩვიე, ან უფრო სწორად რომ  
ვსთქვა შემეყვარდა ჩემი სამუშაო ადგილი, რომ მა-  
შინაც კი როცა გრაფიკით მუშაობა არ მეკუთვნის,  
ბშირად მივდივარ საამქროში და ვეხმარები ამხანა-  
გებს, ან თვალყურს ვადევნებ თუ როგორ მუშაო-  
ბენ ისინი, რომ მათი გამოცდილებაც შესაფერისად  
გამოვიყენო — ამბობს თვით ოსმან სალმანოვი.

ოსმანის მთელი ყურადღება იქითკენ არის მი-  
პყრობილი, რომ ყოველთვის დატვირთვით ამუ-  
შაოს დანადგარი, არ დაუშვას არც ერთი წუთი  
გაცდენა. პროდუქციის რაოდენობის გაზრდასთან  
ერთად იგი გულმოდგინედ ზრუნავს ხარისხის გა-  
უმჯობესებისთვისაც, ამიტომ არის, რომ მისი  
მუშაობის დროს წუნდებულ პროდუქციის გამო-  
შვებას ადგილი არ აქვს.

სალმანოვი შვილივით უვლის თავის პოსტს, ყო-  
ველდღიურად ამოწმებს სამართულის ავტომატურ  
მოწყობილობებს, თავის დროზე სწმენდავს მათ და  
მოყავს წესივრულ მდგომარეობაში, რომ მუშაო-  
ბის დროს შეფერხება არ ქონდეს.

ს ღმან კ. თ ვ ს სამუშაო გეგ ს ყოველთვის  
გ დაჭარბებით ასრულებს და საუკეთესო ხარისხის  
პროდუქციას აბარებს სახელმწიფოს.

აი რისთვის ჩამოვიდა ოსმანი სალახ დან რ ს-  
თავში და რა მომავალი ეწეოდა მას აქეთ.

ყველ ად მ ანს გააჩნ ა ერთგვარი თვისება,  
ძელ ც ნახვ ვებს მას სხვ ადამიანისაგან. ოს-  
ანსაც აქვს ასეთი თვისება, გი როცა სამუშაოზეა  
და გ დაწყვეტილი აქვს საწარმოო დ ვალება  
ვადაზე ადრე და ხარისხიანად შეასრულოს, — გამ-  
წყრალივით გამოიყურება, ლაპარაკს ერიდება,  
საქმეს თავაუღებლად ჩაკირკიტებს; დავალების  
შესრულების შემდეგ კი ის სხვებზე უფრო მხია-  
რულია, სახე მომღიმარი და ხალისიანი.

---



მილსაგლინავი საამქრო.

## მილსაგლინავი საამქრო

— მილსაგლინავი საამქრო—მზა მილის უკანასკნელი გამოსაშვები ხვრელია, — ასე ამბობენ მეფოლადეები.

მართლაც, სრულყოფილი ფოლადის ნაგლინის „მშობელია“ ეს საამქრო.

ფოლადის გამოშვების უკანასკნელი პროცესი სრულდება მილსაგლინავ საამქროში, სადაც ფოლადი ღებულობს საბოლოო სახეს და ყველასათვის აშკარა ხდება, თუ ჩისტების იბრძოდნენ ასე თავგამოდებით ქარხნის მუშები და სპეციალისტები.

მილსაგლინავი საამქრო წარმოადგენს დიდსა და რთულ მექანიზებულ წარმოებას. მართალია, იგი წააგავს დანარჩენ საგლინავ საამქროებს, მაგრამ დიდი განსხვავებაა დანადგარებსა და მექანიზმებში.

მილსაგლინავ საამქროს აქვს მეტად რთული კონსტრუქციის დანადგარები, რომელთა მართვა და გამოყენება მოითხოვს კვალიფიციურ ადამიანებს, ტექნიკას დაუფლებულ ოსტატებს.

რა ხდება ამ საამქროში?

მილსამზადი საამქროდან მრგვალ კოჭებად გაგლი-

ხული ფოლადი მატარებლით მიაქვთ მილსაგლინავ საამქროში, აქ კოქების გადმოტვირთვა ხდება ხიდური ამწეს საშუალებით. კოქებს ახარისხებენ საწყობში. მათი გადამუშავება ხდება არა ერთად, არამედ ცალ-ცალკე, სიგრძისა და დიამეტრების მიხედვით, კოქები ჯერ კიდევ წინა საამქროებიდან მოაქვთ სპეციალური დანიშნულებით, იქვე აძლევენ მათ სიგრძისა და დიამეტრის ზომას.

მილნამზად საწყობში დახარისხებული ფოლადის კოქებს იავე ელექტროხიდური ამწე აიტაცებს და ლუმელში ჩასატვირთ ავტომატურ დაზგაზე აწყობს. აღნიშნულ დაზგას კი ელექტროჯაჭვების საშუალებით ეს ტვირთი გადააქვს ჩამტვირთავ მანქანაზე, რომელიც შემდეგ პირდაპირ მეთოდურ ლუმელში ალაგებს კვლავ ზომებისა და ხარისხის მიხედვით. ხოლო იქ 1200-1300 გრადუსზე გახურების შემდეგ ავტომატურ დაზგას ფოლადი გამოაქვს უკან და დგანის როლგანგებზე აწყობს, რომლის საშუალებითაც ფოლადის მასრები ეგრეთწოდებულ გამჭოლი დაზგისაკენ დაიძვრებიან, სადაც გადამგდები მექანიზმი ხვდებათ და შეეხებიან თუ არა, მაშინვე პირდაპირ დაზგის ღარში ვარდებიან, საიდანაც ავტომატური ღერძის დაწოლით დანადგარს გადაეცემა. განმჭოლ დაზგაში გავლის შედეგად ფოლადის მრგვალი კოჭი შიგნით იბურლება და ვლებულობთ მასრას, რომელსაც ჯერ კიდევ არ მიუღია საბოლოოდ გასაგლინი მილის ზომები. ამ პროცესის და-

სრულების მეშვედგ მილ-მასრები ტარდება ავტო-  
მატ, დასაგლინი და დამყალიბებელ დგანებზე, სა-  
დაც ხდება მათი დაყალიბება მილის საბოლოო სა-  
ჭირო ზომების მიღება და გაკრიალება, როგორც  
შიგნით, ისე გარეთ.

ასეთია მოკლედ მილსაგლინავი საამქროს დანი-  
შნულება რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში.

ჩვენ გავეცანით მხოლოდ წარმოების საერთო ხა-  
სიათს.

ახლა გავიცნოთ ის ადამიანები, რომლებიც თავი-  
ანთი მუშაობით, საქმიანობით დაკავშირებულ-  
არიან საამქროსთან, მონაწილეობენ რთულსა და  
საინტერესო პროცესებში და ქმნიან სოციალისტუ-  
რი სამშობლოს სახალხო მეურნეობისათვის საჭი-  
რო ნაწარმს.

## მისაბამი მაგალითი

ამირან ალექსის-ძე გაგნიძე — უფროსი მვალ-  
ცავია. დიდია მისი პასუხისმგებლობა მთელი ქარ-  
ხნის კოლექტივის წინაშე.

ყველა საწარმოო პროცესს მილსაგლინავ საამქ-  
როში გაგნიძე უშუალოდ ხელმძღვანელობს და მო-  
ნაწილეობს მასში.

— ამირანი იცნობს დანადგართა ყველა ტექნი-  
კურ წერტილს, საიუშაოს ხასიათს. მასთან მუშაობა  
სახალისოა და საიმედოცაა, რადგან ვიცით, რომ



იგი დეფექტების სწრაფი აღმომჩვენებელია, — ამბობენ მასთან მომუშავენი.

ამირანის სამუშაოზე გამოცხადება, უპირველეს ყოვლისა, ნიშნავს მანქანებისა და ცალკე განყოფილებათა სამუშაოსათვის მზადყოფნის გაკონტროლებას, შეკვეთების ხასიათის გაცნობას. როცა რწმუნდება, რომ ყველაფერი წესრიგშია, იწვევს სახელდახელო საწარმოო თათბირს. თავის თანაშემწეებისა და ცალკე ობიექტებზე გაპროექტებულ ამხანაგებს აცნობს ცვლისთვის განკუთვნილ საწარმოო დავალებას.

— მიგვითითებს კიდევ, თუ როგორ უნდა შევასრულოთ სამუშაო, რომ იგი ზარისხიანი იყოს, — ამბობენ მისი თანაშემწეები.

აი, ცვლა შეუდგა მუშაობას. გაგნიძე ღუმელის სიმხურვალეს განსაკუთრებულ ყურადღებას აქცევს.

გაუხურებელი მასალა რომ არ გამოვიდეს გასაგლინავად, ზუსტად უნდა დავიცვათ ტემპერატურის სათანადო რეჟიმი, — განმარტავს გაგნიძე.

ღუმელის ფსკერს, ჩამტვირთავი და გადმოსატვირთავი მანქანების მუშაობას განსაკუთრებული მნიშვნელობა ენიჭება. ეს კარგად ესმის უფროს მგლინავს. მან იცის, რომ თუ ოდნავ შეფერხდა საფრთხის წინაშე დადგება პროდუქციის ზარისხი, ზოგჯერ ავარიაცაა მოსალოდნელი და ამდენად გეგმის შეუსრულებლობაც.

— ამიტომაც, რომ ამხ. აშირანის ფხიზელი თვალთ  
არ შორდება ლუმელის ფსკერსა და ჩამტვირთავ-  
გადმოსატვირთავ მანქანების მუშაობას, — კმაყო-  
ფილებით ამბობენ გაგნიძის თანაშემწეები.

განა ნაკლები მნიშვნელობა აქვს როგორც მანქანების  
როლიკებისა და სხვა ავტომატური მექანიზმების  
მუშაობას? რა თქმა უნდა, არა. მთელი სამუშაო  
დროის განმავლობაში ამხ. გაგნიძე თვალებით, ხე-  
ლებით, მთელი ენერგიით და ცოდნა-გამოცდილე-  
ბით თავს დატრიალებს მექანიზმების უბრალო დე-  
ტალსაც კი.

— მე აქ მთავარსარდალივით ვარ, მე უნდა მე-  
მორჩილებოდეს სულიერი და უსულო, — ღიმი-  
ლით ამბობს იგი.

წუთთან ბრძოლის საკითხი უპირველესი ამოცა-  
ნაა ყველა წარმოებისათვის, მაგრამ იგი განსაკუთ-  
რებულ ყურადღებას იმსახურებს ფოლადის დნო-  
ბის საქმეში. ამხ. გაგნიძე მთელი თავისი ბრიგა-  
დით ყოველდღიურად იბრძვის წუთის არაჩუქ თუ  
მინიმუმამდე დაყვანისათვის, არამედ მისი სავსე-  
ბით ლიკვიდაციისათვის.

— წუთიანი პროდუქციის გამოშვებას ემტერება  
არა მარტო უფროსი მვალცავი, არამედ ყველა სა-  
ამქროს მუშებიც, — აცხადებენ საამქროს მოწინა-  
ვე ადამიანები.

სამუშაო დროის რაციონალურად გამოყენება,  
სრული დატვირთვით მუშაობა, სამუშაო ადგილის

სწორი ორგანიზაცია მთლიანად დაკავშირებულია შრომის დისციპლინის საკითხებთან. ამ მხრივ საამქროში ყველაფერი რიგზეა. არც ერთი წუთი არ იკარგება უქმად.

ცხადია, შრომის დისციპლინის ასეთ მაღალ საფეხურზე დაყენება ხელს უწყობს საამქროს საწარმოო გეგმების ვადაზე და გადაჭარბებით შესრულებას.

### დანადგარის რიტმული მუშაობით

რას წარმოადგენს დგანი, რომელზედაც გაგნიძე მუშაობს?

ყველაზე მთავარ და წამყვან აგრეგატად ჰილსაგლინავ საამქროში, სადაც დიდი კვეთის მილები იგლინება დგანი „400“ ითვლება. ამ დგანზე წარმოებს მილმასრების პირველი დამუშავება, კერძოდ. მათი შიგა არის გაგლინვა, გაჭიმვა, გაფრქვლება და დაყალიბება, ესე იგი, მოკლე ზომებად დაჭრილი მრგვალი ფოლადის ნაწარმის მილებად გადაქცევა. ამ დგანზე პირველი ადგილი მვალცაე ბრიგადას უჭირავს. ბრიგადაშია უფროსი მვალცაეის თანამემუწეები, ოპერატორები, მელუმელები და სხვ.

დგანზე „400“ პირველი სამუშაო ობიექტს წარმოადგენს ევრეთწოდებული მრგვალი მბრუნავ-ფსკერიანი მეთოდური ღუმელი, სადაც ხდება გა-

საგლინავი მასალის სათანადო გახურება; ტემპერატურა 1250 გრადუსს უნდა უდრიდეს. ლუმელს ემსახურება ერთნაირი კონსტრუქციის ორი ავტომატური მანქანა, ერთი ჩამტვირთავი და მეორე გამომტვირთავი. ორივე ისინი ვეებერთელა ქვემეხებს ჰკვანან იმ განსხვავებით, რომ მათ გრძელი და მსხვილი ლულის თავებზე მარჯვნივ და მარცხნივ სპილოს ხორთუმის მაგვარი კბილანები აქვთ, რითაც იღებენ მილნამზადს და მაგრად უჭირავთ, სანამ ადამიანებისაგან მითითებულ ადგილზე მიიტანდნენ მას.

ჩამტვირთავ მანქანას მრგვალ მბრუნავ ფსკერიან მეთოდურ ლუმელთან მარცხენა მხარე აქვს დაკავებული, გამომტვირთავს კი — მარჯვენა. ორივე ისინი ერთნაირად მოძრაობენ წინ და უკან—მაგ., ჩამტვირთავი მანქანა იღებს მილნამზადს, მიაქვს იგი ლუმელში და შემდეგ უკან იხევს, რომ ისევე გაიწეოროს ეს ობიექტია; ასევე იქცევა გამომტვირთავი მანქანაც. თუ ჩამტვირთავი მანქანა მილნამზადს ალაგებს მრგვალ მეთოდურ გამხურებელ ლუმელში, გახურების შემდეგ გამომტვირთავ მანქანას უამოაქვს იგი და ალაგებს როლგანგებზე, რომ იქიდან მორიგ დგანს გადაეცეს.

ამ დგანების რიტმულ მუშაობას ხელს უწყობს თვით ლუმელის ფსკერის ავტომატური მოქმედებაც, რაც გამოიხატება შემდეგში: დადებს თუ არა მილნამზადს ჩამტვირთავი მანქანა ლუმელის ფსკერზე, ფსკერი იწყებს ბრუნვას თავისი ღერძის

გარშეჰო და ვიდრე ჩამტვირთავი მანქანა მეორემ მიაწვდიდეს, ღუმელის ფსკერი ასწრებს გადაადგილებას და თავისუფალი ადგილის მომზადებას შემდეგი მილნამზადის მისაღებად. ჩამტვირთ მანქანის მარჯვნივ დგას გადმომტვირთავი მანქანა და როდესაც ფსკერი თითქმის მთელ წრიულ შებრუნებას ამთავრებს მილნამზადი უკვე გახურებულია და ამ დროს გამომტვირთავი მანქანა შეყოფს ღუმელში თავის ხორთუმს და გამოიტაცებს გახურებულ მილნამზადს.

გამომტვირთავი მანქანით ღუმელიდან გამოტანილი და მისი ხორთუმიდან როლგანგებზე დაეარდნილი მილნამზადი მაშინვე პირველ გამჭოლ დგანთან მიდის და ავტომატურად — ამწევი თათების საშუალებით პირდაპირ დახრილ თაროზე ვარდება. შემდეგ მიმწოლი ღერძის საშუალებით განმჭოლი დგანის გლინებს გადაეცემა, აქ ხდება მისი გაგლინვა და ფოლადის მასრია მიღება; აქედან კვლავ მბრუნავი თათების მოქმედებით გადადის მეორე დახრილ თაროზე, გაივლის ავტომატურ დგანს, სადაც განმჭოლ დგანზე მიღებული მასრიდან მიიღება საჭირო სისქის მილი. შემდეგ მილი მიდის მესამე დახრილ თაროზე და იქედან დასაგლინ დგანს გადაეცემა სადაც ხდება მილის, როგორც შიგა არის, ისე ზედაპირის გასუფთავება, ბოლოს მილს დამყალიბებელ დგანში გაატარებენ, რომ იქ მილმა მიიღოს საჭირო დიამეტრი და თანაბარი ფორმის

გეოგრაფიული. წრე. შემდეგ იგი მიდის ცივად დამმუშავებელ განყოფილებაში შესამოწმებლად, გასასწორებლად და მილის ბოლოების მჭრელებით დასამუშავებლად, ქუროების მოსარგებად და შესაღებად. აქ უკვე საბოლოოდ თავდება მილის გამოშვება.

მილსაგლინავ საამქროს ყველა ეს რთული პროცესი სწორად აქვს გაგებული გაგნიძეს და თავის ბრიგადასთან ერთად ცდილობს ზუსტად განახორციელოს სათანადო ტექნოლოგიური წესები, რომლებიც ხელს უწყობენ საწარმოო დავალებათა შესრულებას.

### ფრონტიდან წარმოებაში

ა. გაგნიძე დაიბადა 1923 წელს.

— სამ ბავშვში, ჩემი ამირანი გამოირჩევა ნიჭითა და შრომისმოყვარეობით, — ამბობდა ამირანის მამა.

ამირანმა 1941 წელს ქ. თბილისში დაამთავრა საშუალო სკოლა და იმავე წელს შევიდა ამიერკავკასიის რკინიგზის საინჟინრო-სამშენებლო ინსტიტუტში, მაგრამ დამთავრება ვეღარ მოასწორო, იგი გაიწვიეს სამხედრო სამსახურში.

გაგნიძე დემობილიზაციით თავისუფლდება სამხედრო სამსახურიდან და საქართველოში ბრუნდება.

1951 წელს მან განიზრახა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში დაეწყო მუშაობა და კიდევ განახორციელა თავისი სურვილი. იგი პირველად კონტროლიორის თანამდებობაზე მოეწყო ქარხნის ტექნიკურ საკონტროლო განყოფილებაში, მაგრამ მას ეს თანამდებობა არ აკმაყოფილებდა. იმავე წელს, როცა ქარხნის ადმინისტრაციის მიერ რამდენიმე ახალგაზრდა გაიგზავნა ქ. ნიკოპოლის მეტალურგიულ ქარხანაში მიღების გლინვის საქმის შესასწავლად, გაგნიძეც მოხვდა ამ ჯგუფში.

გაგნიძემ საუკეთესო მვალცავ ოსტატების — რედვას და შაპიროს ხელმძღვანელობითა და დახმარებით 6 თვის განმავლობაში ჩინებულად შეისწავლა ფოლადის გლინვის ტექნიკა და დაბრუნდა თუ არა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში, მაშინვე უფროსი მვალცავის თანამდებობაზე დაიწყო მუშაობა.

თავისი მუშაობით, საქმისადმი ერთგულებით, ადამიანებისადმი დამოკიდებულებით, მან კოლექტივის პატივისცემა და სიყვარული დაიმსახურა.

ისე, როგორც კარგი მებაღე უვლის ხეებსა და ვარდ-ყვავილებს, გაგნიძეც მებაღის მზრუნველობით თავს დასტრიალებს მექანიზმებსა და მანქანებს.

— ვარდი არ აწოვა, მაგრამ კარგი პროდუქცია გამოგივა, ამირან, — ეხუმრებოდა მას მისი თანაშემწეები.

გაგნიძე არ კმაყოფილდება მარტო პრაქტიკული საქმიანობით. თავისუფალ დროს იგი იყენებს რაციონალურად. კითხულობს ტექნიკურ ლიტერატურას და იმაღლებს თავის საწარმოო კულტურას. წაკითხულს უზიარებს თავის ამხანაგებს, რის გამოც ეს უკანასკნელნი ძალზე კმაყოფილი არიან.

— წარმოებაში მოწინავეობა იქას ნიშნავს, რომ ცოდნა პრაქტიკულ საქმიანობაში გამოამჟღავნოს; რაც უფრო მეტს ვიკითხავ — მეტი მეცოდინება და უკეთ ვიმუშავებ, — ამბობს იგი.

სოცშეჯიბრების ფართოდ გაშლით, კოლექტიურ და ინდივიდუალურ ვალდებულებათა აღებით, უახლოეს ტექნიკის დანერგვით, მოწინავე ნოვატორების გამოცდილებათა გამოყენებით, დანადგარებისა და მექანიზმების ზუსტი მუშაობით — გაგნიძე და მისი ბრიგადა ქარხნის მოწინავე ადამიანებთან ერთად ხელს უწყობს რუსთავის ქარხანას დავალებათა დროულად და მაღალხარისხიანად შესრულებისათვის ბრძოლაში.

— ჩვენს დროშას პატროსანი და ენერგიული შრომა აწერია. ამ დროშით ვმუშაობთ ჩვენ ყოველდღე, ამ დროშით ვიმარჯვებთ შრომაში, თავს არ შევირცხვენთ მეფოლადეები, დამაჯერებლად განაცხადა გაგნიძემ.

---





ი. პ. შუბითიძე.

## პასუხისმგებლობის უზენაებით

ივანე პავლეს-ძე შუბითიძე მუშაობს ღვან „140“-ზე მილების ცივად დამუშავების განყოფილების უფროს ოსტატის თანამდებობაზე. მის განკარგულებაშია 135 კაცი. ისინი არიან — სპეციალისტები, კვალიფიციური და დაჯიხმარე მუშები.

რა ფუნქციები აქვს დაკისრებული ამ განყოფი-  
13. შ. ღონდაძე.

ლებას? — ცივად დამუშავების განყოფილებამ მილი უნდა გადააქციოს მზა პროდუქციად, რისთვისაც დამყალიბებელი დგანიდან წამოსულ ფოლადის მილს ოპერატორი გადასცემს გამასწორებელ დგანს — გასასწორებლად.

გამასწორებელ დგანს ზემოდან 4 გლინი აქვს, ქვემოდან — 3. ეს გლინები ზანლაგებულია ჰორიზონტალურად — მიყოლებით და ერთმანეთისაგან დაშორებული არიან მილის დიამეტრის ზომისათვის საჭირო მანძილით.

დგანზე წარმოებს მილის გრძივი ჩალუნულობის გასწორება. ამ პროცესის დამთავრების შემდეგ კი სწარმოებს ჩატარებული მუშაობის დაკონტროლება, რისთვისაც ოპერატორს გამტარი როლგანგებით უკან გამოაქვს მილი და აწყობს პირველ სასინჯ მაგიდაზე. შემოწმების დამთავრების შემდეგ მილს ისევ როლგანგებით აწოდებენ მილისჩამომკრელ დგანს, სადაც ხდება მილების უვარგისი თავების ჩამოჭრა.

მილის ჩამომკრელი დაზგა წარმოადგენს ავტომატურ მაგიდას. მასზე მოთავსებულია როლგანგები, მაგიდაზე მოსული მილი როლგანგების მოძრაობის შედეგად სათითაოდ ვარდება ჩამომკრელ დაზგაში, იქ მას ვუვთა ჩასჭიდებს კბილს. დაზგაზე მოწყობილი ორი მილისმკრელი შპინდელის ბრუნვის საშუალებით მიიწევს წინ და იწყებს მილის თავების ჭრას, — განმარტავს შუბითიძე.

ჩამომკრელ დაზგაზე დამუშავებული მიღები ავტომატურად თავისუფლდებიან მუვთებიდან და აქედან უკანასკნელ სასინჯ მაგიდაზე გადაეცემა, სადაც ხდება უკვე მზა პროდუქციის დახარისხება ჯგუფების მიხედვით, უკეთდება ფოლადის მარკა, ქარხნის ნიშანი და სხვ. პროდუქცია უკვე მზად არის და საწყობს ბარდება შემკვეთ ორგანიზაციებზე გადასაცემად.

ასეთია იმ დანადგარის საწარმოო ხასიათი, რომელსაც შუბითიძე ხელმძღვანელობს.

მისათვის, რომ ამ განყოფილებამ ზუსტად შეასრულოს თავისი დანიშნულება, შუბითიძე როგორც განყოფილების უფროსი ოსტატი ოპერატიულად ხელმძღვანელობს ყველა ზემოაღნიშნულ პროცესს.

შუბითიძე სისტემატურად ამოწმებს ცალკე ობიექტებზე მიზაგრებულ ამხანაგების მუშაობას.

— მე უნდა ვიცოდე ვინ როგორ მუშაობს და საერთოდ დაცულია თუ არა ყველა ის წესი, რომელიც გამომუშავებულია ცივად დამუშავების განყოფილებისათვის, — ამბობს ამხ. შუბითიძე.

განყოფილების უფროსი ოსტატი თვითონ ასწორებს ტექნოლოგიურ პროცესებში შემჩნეულ დარღვევებს და უწევს პრაქტიკულ დახმარებას ცალკე ობიექტებსა და დანადგარებს.

ცვლის დაწყების წინ შუბითიძე იწვევს ოსტატების, ოპერატორების, მილმკრელების და სხვა

ყველა მის დანადგარზე მომუშავე მუშებისა და სპეციალისტების ათწუთიან თათბირს, აცნობს ყველას ცვლის სამუშაო გეგმას, შეკვეთის ხასიათს და აძლევს მათ გარკვეულ დავალებებსა და მითითებებს.

მუშაობის დაწყებამდე პირადად ამოწმებს ყველა სამუშაო ობიექტის მდგომარეობას. მან უნდა იცოდეს რა მდგომარეობაშია მილის გამასწორებელი დგანი, სასინჯი მთავი, მილჩამოქრელი დაზგები და სხვა მექანიზმები.

იმისათვის, რომ მუშაობის დროს თავიდან იქნეს აცილებული დანადგარების გაჩერება, ამა თუ იმ ნაწილების შეცვლის, ან შეკეთების გამო, შუბითიძე წინასწარ ახორციელებს ასეთი სახის ოპერაციებს, იგი მუშაობის დაწყებამდე ასწრებს უვარგისი ნაწილების შეცვლას, ან შეკეთებას.

ნაწილების შეცვლისა ან გარემონტებისათვის შუბითიძეს თავის განყოფილებაში ზეინკლების სპეციალური ბრიგადა ჰყავს. ეს ბრიგადა სრული დატვირთვით იყენებს სამუშაო დროს ცვლის განმავლობაში, რათა არ შეაფერხოს განყოფილების დანადგართა მუშაობა.

შუბითიძე სწორად ანაწილებს ობიექტებზე ოსტატებსა და მუშებს, მან კარგად იცის ვის რისი გაკეთება შეუძლია. გარდა ამისა, იგი თავის დროზე სთხოვს მათ დავალების შესრულებას, ამოწმებს

თუ რამდენად ხარისხიანად არის შესრულებული სხვადასხვა დავალება.

განსაკუთრებულ სიფრთხილეს იჩენს, რომ საამქროში ადგილი არ ჰქონდეს ავარიების შემთხვევას, რადგან ეს იწვევს დანადგარებისა და მექანიზმების შეჩერებას, რაც უარყოფით გავლენას ახდენს საწარმოო დავალების შესრულებაზე.

შუბითიძეს ბევრი კარგი საკუთარი რაციონალური წინადადება განუხორციელებია მილების ცივად დამამუშავებელ განყოფილებაში, რის შედეგადაც გაზრდილა ბრიგადის შრომის ნაყოფიერება და მნიშვნელოვანი მოგება მიუცია წარმოებისათვის.

შუბითიძის ხელმძღვანელობით, ბევრი ახალგაზრდა მუშა და სპეციალისტი დაწინაურდა მილების ცივად დამამუშავებელ განყოფილებაში.

ი. პ. შუბითიძე დაიბადა 1926 წელს. 1951 წელს დაამთავრა რუსთავის მუშა-ახალგაზრდობის საშუალო სასწავლებელი, რის შემდეგაც პოლიტექნიკურ ინსტიტუტის რუსთავის ფილიალში მოეწყო, მაგრამ ავადმყოფობის გამო პირველი კურსიდან გამოვიდა; როცა ახალგაზრდების გაწვევა მოხდა რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის კადრების მოსამზადებლად, — შუბითიძემ თვითონ განაცხადა სურვილი, იგიც გაეწვიათ ამ ნაკადში.

1944 წელს შუბითიძეს აგზავნიან თბილისის ორთქლმავალვაგონშემკეთებელ სახელოსნოში სა-

მუშაოდ. 1946 წელს რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის სამოდელო ს მქროში დაიწყო მუშაობა.

1952 წელს შუბით ძეს, როგორც საუკეთესო ზეინკალს, ბრიგადირის თანამდებობაზე ნიშნავენ მ ლეხის ცივად დამმუშავებელ განყოფილებაში, შედეგ ი განყოფილების უფროს ო'ტატ დ აწინაურებენ, სადაც ასე ენერგიულად და თავდადებით მუშაობს დღესაც.

---



ვ. თ. მერაბიშვილი.

## როგორ ასრულებს დავალებას

ილსაგლინაე საამქროში დგანზე — „400“ ერთ-ერთი მთავ რი ადგილი უჭირავს გამჭოლ დგანს. ეს დგანი გა'ხურებელ ღუმელიდან როლგანგებით ღებულობს ფოლადის კოჭებს, რომელიც გადაზღ-

ღები მექანიზმის საშუალებით პირდაპირ ვარდება დგანის ღარში.

ღგანის ღარში მოხვედრილი კოჭი მგლინავ დგანს გადაეცემა, სადაც მისი გაგლინვა იწყება, ანუ გაჭიმვა, გაგრძელება და ხვრეტილი ფორმის ე. ი. მილის მასრის მიღება. ამ პროცესის დროს ზუსტად უნდა იქნეს დაცული ყველა ტექნოლოგიური წესი, რათა საბოლოოდ მივიღოთ მაღალი ხარისხის მილები.

ამ დგანის უფროსი მვალცავია ვ. თ. მერაბიშვილი. მას ყავს 3 თანაშემწე, დამხმარე მუშები და ოპერატორები. ყველა ისინი მერაბიშვილის ყოველდღიური ხელმძღვანელობითა და მითითებით მუშაობენ.

მერაბიშვილს საკუთარი შვილივით უყვარს თავისი დგანი, თავისი აგრეგატი, მას მაშინაც კი ხშირად ნახავთ საამქროში, როცა მისი ცვლა არ მუშაობს, ნახავთ დგანთან, მანქანებთან, მექანიზმებთან. იგი დიდი დაკვირვებით ადევნებს თვალს მთელი აგრეგატის მუშაობას. ცდილობს გამონახოს ისეთი ახალი რამ, რომ უფრო მეტი და უკეთესი პროდუქცია მისცეს სახელმწიფოს მისმა აგრეგატმა; როცა მისი ცვლის მუშაობის ჯერი დგება, მერაბიშვილი სათითაოდ ამოწმებს დანადგარის ყველა უბანს, ყველა დეტალს, ფხიზელი თვალით სინჯავს და ამოწმებს მათ. სწრაფად სპობს შემჩნეულ დეფექტებს და ღებულობს წინასწარ გამაფრთხი-



ლებელ ზომებს, რომ დანადგარმა სრული დატვირთვით იმუშაოს. თანაშემწეებს, მეღუმეღეებსა და ოპერატორებს აძლევს გარკვეულ მითითებებს, რომ ყველამ ზუსტად და უნაკლოდ შეასრულოს გეგმით გათვალისწინებული დავალება.

რაც მთავარია, მერაბიშვილი წინასწარ სწავლობს ცვლის სამუშაოს ჩასიათს, თუ რა ზომისა და ხარისხის პროდუქცია უნდა გამოუშვას მისმა ცვლამ. დავალებების მიხედვით აწესრიგებს თავის დანადგარის მანქანა-მოწყობილობებს და მექანიზმებს. ამ დავალებების შესასრულებლად რაზმავს მთელ თავის ბრიგადას.

მერაბიშვილმა იცის, რომ საწარმოო დავალების შესრულება მაშინ არის შესაძლებელი, როცა მანქანები და ადამიანები თანაბარი სიზუსტით და შეუფერხებლად მუშაობენ, როცა თანმიმდევრობით ხორციელდება ყველა საწარმოო ოპერაცია.

მერაბიშვილი მუშაობის დროს თვალს არ აშორებს დგანის მუშაობას, იგი გამუდმებით უთვალთვალებს თუ როგორ მოდის გამხურებელი ღუმელიდან გახურებული კოჭი, როგორ ვარდება განმჭოლ დგანში და როგორი სიმძლავრით ხვდება მას დგანის გლინები.

მერაბიშვილი თავის ცვლაში ცდილობს რაც შეიძლება შეამციროს წუნის გამოშვების შემთხვევა. იგი ამისათვის ყურადღებას აქცევს, უპირველეს ყოვლისა, გასაგლინავ მასალის სიმხურვალეს. შემ-

დგე, როგორც ზემოთ აღვნიშნეთ, ნორმალურად და შეუფერხებლად უნდა მუშაობდეს დგანი. ავტომატურად მიჰწოლი და გადამგდები ნაწილები, განმკოლი ღერძი და როლგანები, ამიტომ მერაბიშვილი მთელ თავის ყურადღებას მიმართავს ოპერატორების მუშაობისაკენ. ყოველივე ზემოაღნიშნული დამოკიდებულება პოსტების მოწესრიგებულ მოძრაობაზე და პირადად ოპერატორების წესიერ და ნორმალურ მუშაობაზე.

მერაბიშვილი სისტემატურად ამოწმებს პოსტების მამოძრავებელი აპარატების მდგომარეობას, თუ რამდენად ზუსტად მუშაობენ ისინი და რამდენად სწორად მართავენ მათ ოპერატორები.

სამუშაოზე ადრე გამოცხადება, მუშაობის დროს შრომის დისციპლინის მტკიცედ დაცვა, სამუშაო საათების რაციონალურად გამოყენება, ხელსაწყობის წინასწარი მოწარაგება, მანქანებისა და მექანიზმების წესიერი მოვლა-პატრონობა და სხვა — მერაბიშვილის მუდმივ საზრუნავ საგანს წარმოადგენს.

ცვლის მუშაობის დამთავრებისთანავე მერაბიშვილი 20 წუთის განმავლობაში ასუფთავებს დგანს თავის ბრიგადასთან ერთად, რათა კარგ მდგომარეობაში ჩააბაროს მის მომდევნო ცვლას, ხოლო როცა ცვლისაგან იბარებს დგანს, — მერაბიშვილი თვითონ ხელმძღვანელობს ანა თუ იმ ნაწილის შეცვლას, ინსტრუმენტების შერჩევას და სხვ.

მერაბიშვილი დიდ მნიშვნელობას აძლევს მუშაობის დროს ყველა ტექნოლოგიური პროცესის სიზუსტით შესრულებას, რადგან მან იცის, რომ ამის გარეშე შეუძლებელია კარგი ხარისხის პროდუქციის გამოშვება.

მისი ბრიგადა საწარმოო დავალებას ყოველთვიურად 140%-ით ასრულებს და საუკეთესო ფორმის ნაგლინს აძლევს სახელმწიფოს.

მერაბიშვილი დაიბადა 1926 წელს.

მან 1941 წელს ფრიადზე დაამთავრა საშუალო სასწავლებელი, მაგრამ იმის გამო, რომ უკვე ომი იყო დაწყებული, სწავლის გაგრძელება ვეღარ შესძლო და მუშაობა დაიწყო თავის სოფლის კოლმეურნეობაში, შემდეგ კი ხილის სახმობ ქარხანაში მუშაობდა.

1944 წელს იგი სხვა ახალგაზრდებთან ერთად ჩაირიცხა ამიერკავკასიის მეტალურგიულ ქარხნის კადრში და ზესტაფონის ფერომარგანეცის ქარხანაში გაგზავნეს სამუშაოდ, სადაც შესანიშნავად შეისწავლა ცეცხლფარეშობა, მაგრამ ამავე დროს დიდი მონდობით და დაინტერესებით სწავლობდა საზეინკლო საქმესაც, რის გამოც იგი გადაყვანილი იქნა თბილისის კალინინის სახელობის ქარხნის მექანიკურ სამქროში, პირდაპირ ზეინკლის თანამდებობაზე.

1949 წელს მერაბიშვილი გადაჰყავთ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში და იქაც ზეინკლის თა-

ნამდებობაზე ნიშნავენ თბილელექტროცენტრალში.

1951 წელს მას გზავნიან ქალაქ ნიკოპოლის მეტალურგიულ ქარხანაში კვალიფიკაციის ასამაღლებლად, კერძოდ ფოლადის მიღების გლინვის საქმის შესასწავლად და იქიდან სულ მალე უკვე ცოდნით შეიარაღებული ბრუნდება კვლავ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში და უფროს მვალცავის თანამდებობაზე აწინაურებენ მილსაგლინავ საამქროში.

ვახტანგს თავიდანვე იზიდავდა მეტალურგიული საქმის შესწავლა; იგი ჯერ კიდევ საშუალო სასწავლებელში ყოფნის დროს ოცნებობდა მეტალურგიული ინსტიტუტის დამთავრებაზე.

— მართალია, ინსტიტუტი ვერ დავამთავრე, მაგრამ ბედნიერი ვარ, რომ მძიმე მრეწველობის მუშათა რიგებში ვიმყოფები და სხვებთან ერთად სოციალისტური სახალხო მეურნეობის შემდგომი აღმავლობისათვის ვიბრძვი, — ამბობს ვახტანგი.

მან კარგად იცის, რომ მძიმე მრეწველობა უზრუნველყოფს ჩვენი სოციალისტური ეკონომიკის ყველა დარგის განვითარებას, რომ მძიმე მრეწველობა არის ჩვენი ხალხის კეთილი ცხოვრების მძლავრი წყარო.

ამიტომაც მერაბიშვილი და მისი ბრიგადა მთელი ქარხნის კოლექტივთან ერთად იბრძვის საბჭოთა კავშირის კომუნისტური პარტიისა და მთავ-

რობის ღონისძიებათა ცხოვრებაში გატარებისათვის.

მუშაობის შემდეგ მერაბიშვილი ერთ წუთსაც არ ატარებს უქმად, მას ხშირად ნახავთ ქარხნის ტექნიკურ ბიბლიოთეკაში, კითხულობს ისეთ ლიტერატურას, რომლითაც შეუძლია აიმაღლოს ტექნიკური ცოდნის დონე. სისტემატურად ესაუბრება სპეციალისტებს ტექნიკის თეორიულ საკითხებზე, ღებულობს მათგან გარკვეულ მითითებებს და ყოველთვის ახალი შთაგონებით მიდის სამუშაოში.

---



ს. ა. მაკარტუმიანი.

## მგლინაშის ღირსება

რუსთავის მეტალურგიულ ქარხნის მილსაგლ -  
ნავ საამქროში დანადგარ „140“-ზე მუშაობს სარ-  
ქის არუთინის-ძე მაკარტუმიანი. მისი ამოცანა ის  
არის, რომ მუშაობის დროს თვალყური ადევნოს  
ყოველგვარი ტექნოლოგიური პროცესების ზუს-  
ტად განხორციელებას, რომელსაც მოითხოვს ფო-

ლადის გლინვის საქმე. უპირველეს ყოვლისა ყუ-  
რადლება მიაქციოს, თუ როგორ მდგომ რეობაში  
მოდის გამჭოლი დაზვიდან გამოსული მასრამილი  
და როგორ გადაეცემა იგი ავტომატ-დაზვას.

იმ შეითხვევაში, როცა მაკარტუმიანი შეამჩნევს,  
რომ მილმასრა არასწორად გამოდის გამჭოლი  
დაზვის ხვრეტიდან და შეფერხებას განცდის  
ავტომატ დაზვასთან მისვლამდე, მაკარტუმიან  
მაშინვე ფრძნობს, რომ რაღაც უშლის ხელს მას,  
რომელიმე მექანიზმის ნაწილი არის მოშლილი ა  
დაზიანებული, რისთვისაც მაკარტუმიანი მაშინვე  
იწვევს სპეციალისტებს და თავის დროზე ლებუ-  
ლობს ზომებს, რომ დანადგარი არ გასცდეს.

არის ისეთი შემთხვევაც, რომ მაკარტუმიანი  
თვითონ აკეთებს მოშლილ ან სხვა რაიმე მიზეზით  
შეჩერებულ მექანიზმის ნაწილებს, რადგან მას ისე  
ღრმად აქვს დაუფლებული გლინვის ტექნიკა, რომ  
იშვიათად თუ აღმოჩნდება ისეთი საქმე დანადგარ-  
ზე, რომელიც მისმა მარჯვენამ არ შეასრულოს.

ხშირად ხდება ისიც, როცა, როდესაც რომელიმე  
მგლინავს უჭირს ამა თუ იმ ნაწილის შეკეთება,  
მაშინვე მაკარტუმიანს ეძახიან, რომ მან გაუზიაროს  
თავისი გონიერული მოსაზრება ამხანაგს და  
დაეხმაროს, — დროზე მოიყვანოს წესრიგში ნაწი-  
ლი და შეუფერხებლად განაგრძოს მუშაობა და-  
ნადგარმა.

მაკარტუმიანს უყვარს განსაკუთრებით, როცა

მისი მუშაობის დროს გამოშვებულ პროდუქციაში წუნი ნაკლებია, რომ ყოველი ფოლადის ნაჭერა შეკვეთით მოცემულ ფორმას და ზომას არ ცილდება. მაკარტუმიანი იბრძვის აგრეთვე ფოლადის დანაკარგების თავიდან აცილებისათვის, ამიტომ იგი ცდილობს გამჭოლი დაზგიდან წამოსული მასრა მილი არ გადავარდეს როლიკიდან და ზუსტად დაეცეს ავტომატ დაზგას, რადგან დაზგას იქით გადავარდნილი ფოლადის ნაკეთი ყოველთვის დანაკარგად ეთვლება დანადგარს.

მაკარტუმიანი მუშაობის დაწყებიდანვე რაზმავს ამხანაგებს, როგორც შეკვეთების სიზუსტით შესრულებისათვის, ისე პროდუქციის ხარისხისათვის, რისთვისაც მთელი მისი ბრიგადა იმ ამოცანას ემორჩილება, რომ მუშაობის დამთავრების შემდეგ ცუდი შეფასება არ მიიღოს მათ მიერ გამოშვებულმა პროდუქციამ.

მაკარტუმიანი ზშირად ცვლის მგლინავ ოსტატებსაც, რადგან მას, როგორც ნიჭიერ და გამოცდილ მგლინავს ფოლადის დნობის ტექნიკაში ოსტატების დახმარება ბევრად აღარ ესაჭიროება, მას შეუძლია დამოუკიდებლად უხელმძღვანელოს საგლინავ დანადგარს.

— მაკარტუმიანს არა თუ ოსტატობა, არამედ უფროსი ოსტატობაც კი თამამად შეუძლია, მის ნიჭსა და გამოცდილებას ფოლადის გლინვის საქმეში ჩვენი ცოდნა არ აღემატებაო — გადმოგვ-



ემს ამავე საამქროს ცვლის ოსტატი პ. ი. დოლნიკი.

ს. ა. მაკარტუმიანი დაიბადა სომხეთის სსრ შამადინსკის რაიონის სოფელ მოვსესში. 1940 წელს დაამთავრა მან თავისი სოფლის 8-კლასიანი სკოლა. 1942 წელს იწვევენ საბჭოთა არმიაში და მაშინვე საიარალო საოსტატო სკოლაში აგზავნიან სასწავლებლად.

აღნიშნული სკოლის ფრიადზე დამთავრების შემდეგ მაკარტუმიანი ერთ-ერთი არმიის კონტრაზვერვაში გადაჰყავთ სამუშაოდ, სადაც მუდამ ნიჭიერად და დაუზარებლად ასრულებს დაკისრებულ ამოცანებს.

სამხედრო სამსახურიდან დაბრუნების შემდეგ სომხეთის კომუნისტური პარტიის ცენტრალური კომიტეტი პირდაპირ რუსთავში აგზავნის სამუშაოდ, თვით ამხანაგ მაკარტუმიანის თხოვნით.

მაკარტუმიანი ქარხანაში პირველად ზეინკლის თანამდებობაზე მუშაობდა, მაგრამ რაკი ქარხნის აღმინისტრაცია ატყობდა, რომ მისგან საუკეთესო მგლინავი დადგებოდა, მას ქ. ნიკოპოლის მილსამზად ქარხანაში აგზავნიან სასწავლებლად, სადაც მაკარტუმიანმა შესანიშნავად შეისწავლა ფოლადის გლინვის საქმე და ჩამოსვლისთანავე პირდაპირ მგლინავის თანამდებობაზე ნიშნავენ.

დაუზარელი შრომა, თავისი საქმისადმი ერთგული დამოკიდებულება, საწარმოო დისციპლინა, შრომის სწორი ორგანიზაცია, განუწყვეტელი მუშაობა საკუთარ თავზე წარმოების მაღალი ტექნიკის დაუფლებისათვის, გამოცდილების გაზიარება, დანადგარის გულმოდგინე მოვლა-პატრონობა, უსაზღვრო ზრუნვა ამხანაგებზე იმ მიზნით, რომ ყველა ღრმად ფლობდეს საწარმოო ტექნიკას, აი ის, რაც ახასიათებს სარქის მაკარტუმიანს, როგორც სპეციალისტს, როგორც კომუნისტს და ადამიანს.





ს. გ. ქუთელია.

## გლინვის ნიჭიერი ოსტატი

სოლომონ გერანეს-ძე ქუთელია მილსაგლინავ სააქროს დანადგარ „400“-ზე გლინვის ოსტატად უშუალოდ მილსაგლინავი საამქროს ეს დანადგარი 400-მილიმეტრიანი დიამეტრის მილებს უშვებს.

აქაც აითქმის ისეთივე წესით წარმოებს მილის გლინვა, - როგორც ამავე საამქროს დანადგარ „140“-ზე, მაგრამ განსხვავება იმაშია, რომ დანადგარ „400“-ზე მილის გაგლინვა და საერთოდ ყველა სამუშაო მოითხოვს საჰჯერ მეტ ძალას, ვიდრე დანადგარ „140“-ზე. ეს იმით აიხსნება, რომ დანადგარი „400“-ის მანქანა-მოწყობილობები და მექანიზმები მთლიანად შეფარდებულია მსხვილ ანუ 400-მილიმეტრიან მილის დამუშავებასთან.

ცნობილია, რომ საგლინავ საამქროებში წამყვან როლს მვალცავეები ასრულებენ, — მილის გაგლინვა, გაგრძელება, ფორმის შეცვლა და სხვა, მთლიანად მვალცავეების საქმეა, მაგრამ მათ ჰყავთ უფროსები, ანუ ოსტატები, რომელთაც მთელი ცვლის განმავლობაში ემორჩილებიან ისინი, ისინენ მათ რჩევა-დარიგებებს, მითითებებსა და ასრულებენ მათივე განკარგულებებს. მილსაგლინავ საამქროს დანადგარ „400“-ზე ერთ-ერთი ცვლის ოსტატად ითვლება ქუთელია, მისი ცვლა ყოველთვის მოწინავე ადგილზეა საამქროში, ყოველთვის გადაქარბებითა და ხარისხიანად ასრულებს სახელმწიფო დავალებას, რის შესახებაც არაერთხელ დაწერილა როგორც რუსულ, ისე ქართულ გაზეთებში.

ქუთელიას მუშაობის მეთოდი იმაში მდგომარეობს, რომ იგი ზუსტად ანაწილებს და რაციონალურად იყენებს სამუშაო დროს. მისი საწარმოო გრაფიკი ისეა შედგენილი, რომ სოლომონმა იცის

რა დროს რა უნდა გაკეთდეს და რა სამუშაო უნდა შესრულდეს. იცის აგრეთვე მასთან მომუშავე როდის და როგორ შეასრულებს საწარმოო დავალებას.

მუშაობის პროცესში ქუთელიას ერთ რომელიმე ადგილზე მდგარს იშვიათად თუ ნახავთ. იგი მუდმივ მოძრაობაშია, არა მარტო აკონტროლებს მუშაობას, არამედ აქეზებს მომუშავეებს, მოუწოდებს ენერგიული მუშაობისაკენ.

— ტექნიკა მაშინ არის ყოვლისშემძლე, როცა მას ადამიანები ზუსტად და კარგად იყენებენ, თორემ თავისთავად იგი არაფერს წარმოადგენსო, — ამბობს ქუთელია.

არ შეიძლება არ დაეთანხმოდნო მას, რადგან ვიცით, რომ არ არსებობს ისეთი მანქანა, ისეთი მექანიზმი, რომელსაც ადამიანის გარეშე შეეძლოს მუშაობა და რაიზე სარგებლობის მოტანა.

ქუთელიას ბრიგადა, რომელსაც კარგად აქვს შეგნებული მძიმე მრეწველობის შემდგომი განვითარებისა და აღმავლობის აუცილებლობა, ყოველდღიურად იბრძვის ახალ-ახალი ტექნიკური და მაღალი საწარმოო მაჩვენებლებისათვის. იშვიათია, რომ ამ ბრიგადამ ყოველდღიური გეგმა საგრძნობი გადაჭარბებით არ შეასრულოს და სახელმწიფოს არ მისცეს მაღალხარისხოვანი ფოლადის მილები.

— ამას ჩვენ ვაღწევთ. სოცშეჯიბრების ფართოდ გაშლით. ბრიგადა ბრიგადას იწვევს სოც-

შეჯიბრებაში, ოსტატი — ოსტატს და ვცდილობთ არ ჩამოვრჩეთ სხვა საამქროებს, — ამბობენ ქუთელის ბრიგადის მუშები.

ტექნიკური ცოდნის ამაღლების მიზნით, როგორც ქუთელია, ისე მისი ამხანაგები თვალყურს ადევნებენ უურნალ-გაზეთებს და ხმამაღლა კითხვით ერთმანეთს უზიარებენ ტექნიკის ახალ-ახალ მიღწევებს.

სიამოვნებით ისმენენ საქართველოს რადიოგადაცემის ტექნიკურ ინფორმაციებსაც.

ს. გ. ქუთელია დაიბადა 1926 წელს ქ. ზუგდიდში. ვინაიდან სოლომონის მამა, ზელობით მოქანდაკე იყო და ასეთი მოხელესათვის სოფლად მუშაობა უნაყოფო იქნებოდა, 1933 წელს მთელი ოჯახით თბილისში გადმოსახლდა. გერმანემ თბილისის სამხატვრო აკადემიაში დაიწყო მუშაობა და სოლომონი კი ერთ-ერთ საშუალო სკოლაში მოაწყო სასწავლებლად.

საშუალო სკოლის დამთავრების შემდეგ ს. ქუთელია სამხედრო სამსახურში გაიწვიეს. სამხედრო სამსახურის დამთავრების შემდეგ მან თვითონ მოისურვა რუსეთის მეტალურგიულ ქარხანაში მუშაობა. მისივე თხოვნით ქარხნის ადმინისტრაციამ რამდენიმეჯერ გაგზავნა იგი რუსეთის სხვადასხვა მეტალურგიულ ქარხანაში სათანადო კვალიფიკაციის მისაღებად, რის შემდეგაც ქუთელია უკვე ფოლადის საუკეთესო მგლინავი გახდა. რუსეთიდან დაბ-

რუნების შემდეგ, ქუთელიამ პირველად დანადგარ „140“-ის გამჭოლ დგანზე დაიწყო მუშაობა უფროს მვალცავად. ეს დანადგარი თითქმის პირველი იყო მთელ საბჭოთა კავშირში თავისი მაღალი ტექნიკითა და რთული კონსტრუქციით. ამიტომ როგორც პირადად ქუთელიასათვის, ისე სხვა მვალცავებისათვის მეტად საპასუხისმგებლო ამოცანას წარმოადგენდა მასზედ მუშაობა. სულ მალე დაეუფლნენ ისინი ამ რთულ მანქანას. კერძოდ ქუთელია პირველად სწორედ დგან „140“-ზე დახელოვნდა და დავაეკაცდა, როგორც საუკეთესო მგლინავი ოსტატი.

1953 წელს იგი დააწინაურა ქარხნის ადმინისტრაციამ და ოსტატად დაინიშნა დგან „400“-ზე, სადაც დიდი მონღრომებითა და სიყვარულით მუშაობს დღესაც.

ქუთელიამ თავისი საკუთარი ხელის თითებივით იცის დგან „400“-ის ყველა მექანიზმი. მანქანის თვითვეული დეტალი. მას შეუძლია ამ დეტალების სახელებიც ჩამოგითვალოთ და ისიც გითხრათ, რომელი რა დანიშნულებას ასრულებს, მას შეუძლია, თუ საჭირო იქნა, თვითონ გააკეთოს ესა თუ ის დეტალი, გამოცვალოს, ან შეაკეთოს.

— როგორ შესძელით დგან „400“-ის ასეთი რთული მექანიზმების საფუძვლიანად დაუფლება?

— მაშ რის ოსტატი ვარ, თუ არ მეცოდინება

რას ვაკეთებ? რითი უნდა ვუხელმძღვანელო ჩემს ცვლას, ჩემს ბრიგადას, თუ იმაზე მეტი არ მეცოდინება, ვინც ჩემიგან ხელმძღვანელობას და დახმარებას მოელის? — აცხადებს ქუთელია. ჩემი სოსტატო საქმე მე შევისწავლე მექანიზმებზე ზუსტი დაკვირვებით, — განაგრძობს იგი. პრაქტიკული მუშაობის გარდა ვეცნობოდი თეორიასაც, თითქმის არ დამიტოვებია არც ერთი წიგნი, რომ არ წამეკითხოს, თუ კი რამ არსებობს მეტალურგიული წარმოების მანქანა-დანადგარების და მექანიზმების შესახებ, მაგრამ უნდა გამოგიტყდეთ, რომ ასეთი წიგნები სამწუხაროდ ჯერ კიდევ საკმაოდ რაოდენობით არ მოგვეპოვება, ნაკლებად იწერება მეტალურგიული წარმოების შესახებ.

ქუთელიას მართლაც ეტყობა, რომ ბევრი წაუკითხავს ტექნიკური ლიტერატურის, განსაკუთრებით და მეტალურგიული წარმოების შესახებ. იგი ახლაც ბევრს კითხულობს, ეძებს ახალს, იმეორებს აგრეთვე წაკითხულს, რომ ნასწავლი არ დაავიწყდეს. ასე იმაღლებს იგი ტექნიკურ განათლების დონეს.

დგან „400“-ზე მუშაობა მეტად საპასუხისმგებლო საქმეა, — ამბობს ქუთელია, — მთელი ეს საამქრო საათის მექანიზმივით არის აწყობილი, ერთი პატარა ძაფის ოდენა ჩრახნიც რომ შეჩერდეს, მთელი საამქრო შეწყვეტს მოძრაობას.



სწორედ იმ დროს, როდესაც ქუთელია ამ განმარტებას იძლეოდა უეცრად რაღაც სტვენა და ყიყინა გაისმა დგანზე, მუშები გამჭოლ დგანთან უხმობდნენ თავიანთ ოსტატს, შეწყდა აგრეთვე მუშაობის პროცესიც, აღარ მოსრიალებდნენ გახურებულ ღუშელიდან ცეცხლივით გავარვარებული მილმასრები, გაჩერდა ავტომატური დგანიც, ესე იგი შეჩერდა დგანის ყველა მექანიზმი, თურმე იმისათვის, რომ წყლის მიმწოდებელმა მანქანამ გამჭოლ დგანს წყალი ვეღარ მიაწოდა და მაშინვე გააჩერეს მექანიზმი, რომ ცხელი მილი მშრალად არ გაეგლინათ და წუნდებული პროდუქცია არ გამოეშვათ, ხოლო ქუთელიას მისვლის შემდეგ 5 წუთსაც არ გაუვლია, დგანი ისევ ამუშავდა.

— რამ შეაჩერა წყლის დინება ამხანაგო სოლომონ? — ვეკითხები ცვლის ოსტატს ქუთელიას.

— უთუოდ რაღაც გაიჩხირა მილში, მოგეხსენებათ, რომ ახლა მტკვარი აღიდებულობა და თანაც მღვრიე, ვინ იცის რა არ მოაქვს თან.

იმ ცვლაში, რომლის ოსტატად ქუთელია ითვლება 80 კაცამდე მუშაობს. ესენი არიან ფოლადის გამხურებლები, მეალცავეები, ოპერატორები და სხვები, თვითეულ მათგანს ნიჭიერი ოსტატის ქუთელიას თვალი და ყური არ აკლია, თვითეული მათგანი გარკვეულ საწარმოო ამოცანას ასრულებს თავის უბანზე. მათ მტკიცედ სწამთ, რომ ისინი ნამდვილად ემსახურებიან იმ დიდ საქმეს,

რომელსაც რუსთავის მეტალურგიული ქარხანა ახორციელებს პარტიისა და მთავრობის დავალებით. შთაგონებული არიან იმ გრძნობით, რომ მათმა ბრიგადამ მოწინავე ადგილი არ უნდა დაკარგოს წარმოებაში, არ უნდა ჩამორჩეს სახელმწიფო დავალების განაღდებაში და ყოველდღიურად რაც შეიძლება მეტი და უკეთესი ხარისხის ფოლადის ნაგლინი მისცეს სამშობლოს.

ქუთელიას ბრიგადაში თავიანთი ენერგიული შრომით და ტექნიკის ღრმა ცოდნით გამოირჩევიან: უფროსი გამხურებელი კ. ა. რომაზაშვილი, ავტომატური დგანის უფროსი მვალცავი გ. ა. გვრიტიშვილი, დგანის უფროსი მვალცავი შ. ა. ბუთხუზი, გამჭოლი დგანის ოპერატორი ზ. თ. ბობირი, დამყალიბებელი დგანის უფროსი მვალცავი ე. კურტანიძე და სხვ.

ეს საამქრო ყოველწლიურად ჩაბმულია სოციალისტურ შეჯიბრებაში აზერბაიჯანელ მეტალურგებთან. ხელშეკრულებით აღებულ ვალდებულებების განაღდებაზე ხელს პირადად ქუთელიაც აწერს, როგორც ცვლის ოსტატი და ბრიგადის ხელმძღვანელი.

— ეს ვალდებულებები დიდ პასუხისმგებლობას გვაკისრებს ჩვენ — ამბობს ქუთელია, მაგრამ ვფიქრობ, რომ არ შევრცხვებით, ვეცდებით არ ჩაწოვრჩეთ ჩვენს მოძმე მილმგლინაეებს. ქუთელიას კვებნად ვერ ჩავუთვლით ამ განცხადებას, რადგან

ჯერ კიდევ გასულ წელს ამ საამქრომ ბევრად გაუსწრო აზერბაიჯანელ მეტალურგებს. სოც-შეჯიბრში გათვალისწინებული ვალდებულებები რუსთაველებმა აზერბაიჯანელებზე გაცილებით ადრე გაანაღდეს და ხარისხოვანი პროდუქციაც გამოუშვეს. კერძოდ კი ქუთელის ბრიგადამ თავი ისახელა ამ შეჯიბრებაში და მოწინავე ადგილი დაიკავა. წელსაც სრული იმედი უნდა ვიქონიოთ, რომ რუსთაველი მილსაგლინავი საამქროს კოლექტივი სრული გამარჯვებული გამოვა მოძმე მილსაგლინავებთან გაჩაღებულ შრომითს შეჯიბრებაში.

\* \* \*

პირველად კომკავშირმა ჩაუნერგა სოლომონს ახალგაზრდათა შორის პირველობის გრძნობა, კომკავშირში მუშაობით მივიდა იმ დასკვნამდე, რომ საბჭოთა ახალგაზრდა არ შეიძლება არ იყოს მოწინავე თავის უბანზე, თავის საქმეში. ეს შოვალეობა ახლა მას მტკიცედ აქვს შეგნებული, როგორც კომუნისტს, როგორც კომუნისტური პარტიის აქტიურ წევრს.

---

## რკინიგზის საამქრო

რუსთავის მეტალურგიულ ქარხანაში რკინიგზის დიდი ამოცანა აქვს დაკისრებული. მას ყოველდღიურად ათობით და ასობით ტონა ტვირთი გადააქვს საამქროდან საამქროში, ერთი ადგილიდან მეორე ადგილზე. ისეთი გიგანტური მოცულობის სატრანსპორტო სამუშაოების შესრულება, როგორსაც მოითხოვს თანამედროვე მეტალურგიული კომბინატი, სახელდობრ, რუსთავის მეტალურგიული ქარხანა სხვა სახის ტრანსპორტს არ შეუძლია.

სანამ რუსთავში ქარხნის მშენებლობა დაიწყებოდა, მანამდე აქ მხოლოდ ერთი პატარა ბაქანი იდგა, რომელიც მინდორში სამუშაოდ გასულ გლეხებს და აქა-იქ დასახლებულ თითოორულა მცხოვრებლებს ემსახურებოდა. მაგრამ დაიწყო თუ არა ქარხნის და ქალაქის მშენებლობა, მაშინვე ყურადღება მიექცა რკინიგზის ხაზების გაყვანასაც, რადგან ურკინიგზოდ არც ქარხნის და ქალაქის აშენება შეიძლებოდა და არც უკვე აშენებულ ქარხნის ექსპლოატაცია.

— პირველი ეშელონი, რომელიც ქარხნისათვის საჭირო მანქანა-დანადგარებით და მექანიზმებით იყო დატვირთული, პირველად მე მივიღე, მაგრამ



ც. ლ. ნიბჩიანი.

ძლივს მოვნასე ადგილი, რომ ეშელონი დამეყენე-  
ბია, რადგან მაშინ მთელ რუსთავში მხოლოდ ორი  
პატარა სახელდახელოდ გაყვანილი ზაზი გვექონდა,  
სადაც მართო მცირე შემადგენლობის მატარებლე-  
ბის მიღება თუ შეგვეძლო, — იგონებს რკინიგზის  
სააშქროს უფროსი მ. ი. იოსელიანი, როველიც იმ

დროს თბილისის სარკინიგზო ხაზების უფროსად მუშაობდა და რუსთავის ხაზიც მას ეკუთვნოდა.

ახლა რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის ტერიტორიაზე 120 კილომეტრზე პეტი სიგრძის რკინიგზაა. ქარხნის ტერიტორია ისეა დასერილი სალიანდაგო ხაზებით, რომ ობობას ქსელი გეგონებათ.

რკინიგზის ცენტრალურ მაგისტრალურ ხაზიდან ჩამდენიმე ცალკე სარკინიგზო ხაზია გაყვანილი, რომლებიც ქარხნას მთავარ სადგურთან აკავშირებენ. ქარხნის ტერიტორიაზე ჩამდენიმე სადგურია. ეს სადგურები ისეთივე ამოცანას ასრულებენ, როგორც მთავარი რკინიგზის სადგურები, მათსავეთ გრაფიკით იღებენ და უშვებენ მატარებლებს. ზუსტად იცავენ ტვირთის მიმოზიდვის გეგმებს და ნორმებს. სწორ მიმართულებას აძლევენ მატარებლების და ორთქლმავლების მოძრაობას.

ამ სადგურებს ყველას საკუთარი სახელები აქვთ და გარკვეულ დავალებებს ასრულებენ. მაგ., სადგურები: პირველი და მეორე რუსთავი ქარხნის და ქალაქის დამაკავშირებელი არიან ამიერკავკასიის რკინიგზის ცენტრალურ მაგისტრალურ ხაზთან, ტვირთის მიმოზიდვისა და მგზავრების გადაყვან-გადმოყვანის მხრივ.

ქარხნის შიგა ტერიტორიაზე არსებული სადგურები კი უშუალოდ ემსახურებიან წარმოებას. მაგ.,

აღმოსავლეთის სადგურს ევალება მთავარი რკინიგზით შემოტანილი ჯართი და სხვა საჭირო მასალა მარტენის საამქროს მიაწოდოს. მარტენის სადგურმა ბლუმინგის საამქროს უნდა გადასცეს გამოძნარი, ბოყვში ჩასხმული მყარი ფოლადი და ა. შ. ესე იგი საამქროდან საამქრომდე ერთი სადგური მუშაობს, მაგრამ მას იმდენი სალიანდაგო ხაზები აქვს თავის სამომქმედო უბანზე, რომ ფეხს ვერ აუქცევთ.

დღელამის განმავლობაში განუწყვეტლივ მიმოქრიან ორთქლავლები და მატარებლები ქარხნის ტერიტორიაზე, ზოგს გამოძნარი თუჯი მიაქვს ბრძმედიდან მარტენას ღუმელებისაკენ, ზოგი მარტენიდან ბლუმინგის საამქროსაკენ მიაქროლებს ბოყვებში მოთავსებულ ცხელ ფოლადს, რომ ბლუმინგის გამხურებელ ღუმელებს დიდი დრო აღარ დასჭირდეთ მის გასახურებლად.

ზოგი კიდევ თუჯის ან მარტენის საამქროში საკაზმე მასალას ჯართს, კირქვას, კოქსსა და რკინის შადანს ეზიდება. ზოგი კიდევ უკვე გამზადებული ნაგლინით დატვირთული მთავარ სადგურისაკენ მიგრიალებს, რომ იქიდან დაუყოვნებლივ გაუგზავნოს ჩვენი სამშობლოს სხვადასხვა მხარეებს ქართული საბჭოთა ფოლადი. ყოველდღიურად რამდენიმე ათასი ტონა თუჯი, ფოლადი და საკაზმე მასალა გადააქვს - გადმოაქვს მატარებლებს, ყო-

ველთვიურად რამოდენიმე მილიონზე მეტს უდრის ტვირთის ზიდვა ამ რკინიგზის საშუალებით. დღე-ღამეში ასობით ვაგონი იცლება და იტვირთება, მაგრამ ეს ყველაფერი მექანიზებულია, რადგან რუსთაველ რკინიგზელებს მოხერხებულად აქვთ გამოყენებული ელექტროამწევი მექანიზმები და ავტომატური ჩამტვირთავი და დამცლელი ვაგონ-მოწყობილობები.

— ჩვენი მატარებლის თვითეულ ღერძზე დაწოლა ყოველდღიურად 52 ტონას უდრის, ამიტომ დიდ ყურადღებას ივსჯევთ, როგორც რკინიგზის ლიანდაგების, ისე ვაგონებისა და ორთქლმაკლების თავის დროზე განახლებას და შეკეთებას, — ამბობს სალიანდაგო სამსახურის უფროსი ინჟინერი ვ. ბ. ალავიძე.

— განსაკუთრებული დატვირთვით მუშაობს მასალების განწმენილებელი და დამხარისხებელი სადგური, რომელიც მთავარი რკინიგზის საშუალებით მასალებს ღებულობენ ჩვენი ქვეყნის სხვადასხვა კუთხეებიდან. მაგ., ქვანახშირს ტყიბულიდან და ტყვარჩელიდან; მარგანეცს ჭიათურიდან. კირქვას სადახლოდან. რკინის მადანს დაშქესანიდან და ასე შემდეგ. ეს სადგური თავისი ტვირთით, მოძრაობით და მოცულობით არ ჩამოუვარდება ამიერკავკასიის რკინიგზის ბევრ საკვანძო სადგურებს.

— არ დაივიწყოთ, რომ ამავე საამქროს საშუა-



ლებით ხდება აგრეთვე სოფლს მეურნეობისათვის კოქს-ჭიმის საამქროს მიერ დამზადებული სხვადასხვა საჭირო მინერალური სასუქების რკინიგზის მთავარ სადგურზე გადაზიდვა, საიდანაც შემდეგ დანიშნულებისამებ იგზავნება, — ამბობს ქარხნის ინჟინერი ა. მ. აბზიანიძე.

რუსთავის მეტალურგიულ ქარხნის რკინიგზას ორთქლმავლების და ვაგონების შემკეთებელი შესანიშნავი საყუდიც აქვს, რომელიც უზრუნველყოფილია საუკეთესო სპეციალისტებით, ხელოსნებით, ოსტატებით და დამხმარე მუშებით. ამ საყუდში ათობით და ასობით დაზიანებული და მწყობრიდან გამოსული ორთქლმავლები და ვაგონები იცვლიან სახეს, შეკეთების შემდეგ კვლავ მწყობრში ღებებიან ისინი და მუშაობენ სრული დატვირთვით.

რკინიგზის საამქროში მუშაობა საათის მექანიზმით არის აწყობილი. ყოველ ადამიანს თუ მანქანებს აქვს გარკვეული გეგმა და დავალება, ისინი მუშაობენ ისეთივე რიტმული წესით, როგორც ქარხნის სხვა საამქროები, ადამიანები, დანადგარები და მექანიზმები, — რკინიგზის საამქრო ი. ბ. სტალინის სახელობის ამიერკავკასიის მეტალურგიული ქარხნის მთავარი მამოძრავებელი მექანიზმია, — ამბობს ქარხნის დირექტორი ამხ. ნ. გ. გომელაური. და მართლაც, როგორც ზემოთ აღვნიშნეთ, წარმოუდგენელი იქნებოდა რკინიგზის გარეშე ამ ქარხნის არსებობა. მისი ვერც ერთი საამქრო,

ვერც ერთი დანადგარი ვერ იმუშავებდა და ვერ შესძლებდა მათზე დაკისრებულ გრანდიოზული ამოცანების განხორციელებას, რკინიგზის ამ ნაყოფიერ მუშაობას ცხადია ხელს უწყობს ადამიანების ერთსულოვანი დარაზმულობა, მათი უსაზღვრო სიყვარული შრომისადმი, ერთგულება და პატრიოტული გრძნობა.

ისე, როგორც სხვა საამქროებში, აქაც ფართოდ არის დანერგილი შრომის სოციალისტური მეთოდები, სოცშეჯიბრი, აქაც მრავლად მოიპოვებიან მოწინავე ადამიანები. ჩქაროსნები, ნოვატორები, რომლებიც თავიანთი ნიჭით და დაუღალავი შრომით უჩვეულოდ უსწრებენ წინ დროსა და ტექნიკას; სასწაულებს ახდენენ საწარმოო გეგმების შესრულებაში და ყოველდღიურად ზრდიან და ამაღლებენ შრომის ნაყოფიერებას.

— ვერ ნახავთ ადამიანს საამქროში, საწარმოო დავალების გარეშე, და ვერც ისეთს, რომელიც ჩაბჭულად არ იყოს საამქროს ყოველდღიურ დაძაბულ მუშაობაში. ყველა თავის უბანზე მოწინავეა, მემანქანეს თუ მის თანაშემწეს, მეისრეს თუ მემუხრუჭეს, ზეინკალს თუ მჭედელს, ადმინისტრაციულ მუშაებს, ოსტატს თუ ინჟინერს; თუმცა ხასიათით სხვადასხვა, მაგრამ შინაარსით ერთნაირი დავალება აქვთ. ყველა ისინი ქარხნის საწარმოო გეგმების წარმატებით განხორციელებას და ქართულ საბჭოთა ფოლადის გამოჭედვის საქმეს ემსახურებიან,

ყველა იმაზე ზრუნავს, რომ არ ჩამორჩეს, სირცხვილი არ ჭამოს,—ამბობს რკინიგზის მოძრაობის დარგის უფროსი, საამქროს პარტორგანიზაციის მდივანი ინჟინერი გ. ა. ტოკლიკიშვილი. ამასვე იმეორებს საამქროს პროფკავშირის კომიტეტის თავმჯდომარე პ. გ. გომარელი.

რკინიგზის საამქროს ცოტა როდი ყავს მოწინავე ადამიანები, თავის საქმის საუკეთესო მცოდნეები. მოწინავენი და ნოვატორები, რომლებიც მისაბამ მაგალითს იძლევიან და ტონს აძლევენ დანარჩენ ამხანაგებს, მაგ., სალიანდაგო სამსახურიდან ბრიგადირი შ. გ. ბერაძე, რომელიც თავის ბრიგადასთან ლიანდაგის შეკეთების გეგმას ორმაგად ასრულებს, ლიანდაგის მუშა ა. პ. ორდონიძე, სავაგონო სამსახურიდან. მ. ა. ლეკვეიშვილი, ა. ვ. ბერიშვილი, გ. ც. ჯანგველაძე, საორთქლმავლო სამსახურიდან პ. პ. ქურდაძე, პ. ი. დეშერსანაშვილი, მემანქანეებიდან: ი. ვ. გუგუშიძე, ც. ნიბჩვიანი, მემანქანის თანაშემწე ნ. კობალაძე, ა. ღვანია, შ. გვრიტიშვილი, დატვირთვა-გადმოტვირთვის სამსახურიდან მტვირთავი მუშა ვ. ა. მესხი, კ. ზ. გუგულაშვილი, მატარებლის შემდგენლება ნებუნეშვილი და ყივიძე, ჩამბმელები — გ. ვ. ჭყოიძე, მოძრაობის სამსახურში სადგურ მეორე რუსთავის უფროსი ინჟინერი თ. ი. მჭედლიძე, მორიგე ს. ბანცაძე და სხვები. ისინი დღედაღამ დაუღალავი შრომით უსაზღვრო სიყვარულით და მონ-

დომებით იბრძვიან საწარმოო დავალებების შესრულებისათვის, არ იშურებენ ენერგიას იმისათვის, რომ რაც შეიძლება მეტი დატვირთვით იმუშაოს რკინიგზამ, რადგან მათ იციან, რომ ქარხნის ნორმალური მუშაობა ბევრად არის დამოკიდებული რკინიგზის მუშაობის მოქნილობაზე. რამდენად ჩქარა მიაწვდის მატარებელი ნედლ მასალას საამქროს, ან მოაშორებს მას დამზადებულ პროდუქციას, იმდენად უფრო სწრაფად და ნაყოფიერად იმუშავებს იგი. ამ მხრივ საყურადღებოა რკინიგზის მემანქანე ქალის ცაცა ლავრენტის ასული ნიბჩვიანის ჯანმარტება.

— თქვენ არ იცით თუ რა სიხარულს განვიცდი, — ამბობს იგი, — როცა მარტენიდან წამოდებული ფოლადის სხმულებით დატვირთულ მატარებელს ბლუმინგის საამქროსაკენ მივაქროლებ ჩემი ორთქლმავლით.

ცაცა ლავრენტის-ასული ნიბჩვიანი 1925 წელს ია დაბადებული ლენტეხის რაიონის სოფელ ჩიხარეში.

დრო იყო როცა სვანი ქალებისათვის დიდ დანაშაულს წარმოადგენდა შრომა მაშაკაცებთან ერთად, ისინი იშვიათად თუ ტოვებდნენ მთას, ოჯახს, სადაც მიჩვეული იყვნენ ბნელ კარჩაკეტილ ცხოვრებას, მაგრამ ოქტომბრის რევოლუციის შემდეგ სვანი ქალებიც აქტიურად ჩაებნენ ჩვენი ქვეყნის კულტურულ საზოგადოებრივ ცხოვრებაში, მათ

ღრმად შეიგნეს რომ სოციალისტურ სახელმწიფო-  
ში ისეთივე უფლებები აქვს ქალს, როგორც მამა-  
კაცს. პატიოსანი შრომა და ცხოვრება ორივე სქე-  
სის თანაბარი კუთვნილებაა და საპატიო ამოცანა.

საქართველოს კომკავშირის ცენტრალური კო-  
მიტეტის დადგენილებას ახალგაზრდების საფაბრი-  
კო-საქარხნო სკოლებში გაწვევის შესახებ ქვემო  
სვანეთის რაიონიც აქტიურად გამოეხმაურა და  
ქალთა შორის პირველი სურვილი ცაცა ლავრენტის  
ასულმა ნიბჩვიანმა განაცხადა;—ხშირად ვკითხუ-  
ლობდი გაზეთებს და ვეცნობოდი თუ როგორ იხ-  
ვეტდნენ სახელს ქალები წარმოებებში, კოლმეურ-  
ნეობებში თუ საბჭოთა მეურნეობებში. მეც მენატ-  
რებოდა იმათი ბედი, მაგრამ რა მექნა ჩემი სოფ-  
ლის მწირი ნიადაგი არ მაძლევდა საშუალებას  
კოლმეურნეობაში მუშაობით მიმეღწია ამ მიზნი-  
სათვის, რაც არ უნდა მოწინავე ვყოფილიყავი.  
ამიტომ გადავწყვიტე დამეტოვებია მთა, სოფელი,  
სადაც დავიბადე და გავიზარდე. დარწმუნებული  
ვიყავი რომ მე ამით ჩემს მომავალს ჩემი ხელით  
გამოვჭედდი, ესე იგი უთუოდ მივალწევდი იმას,  
რაზედაც პატარობიდანვე ვოცნებობდი, — აცხა-  
ლებს 'ც. ნიბჩვიანი.

გამოწვევის დღიდან ნიბჩვიანი მხოლოდ ერთი  
წლის განმავლობაში სწავლობდა სამტრედიის სა-  
ფაბრიკო-საქარხნო სკოლაში, შემდეგ პირდაპირ  
მემანქანის თანაშემწედ დანიშნეს ერთ-ერთ

ორთქლმავალზე, რადგან ნიბჩვიანმა არაჩვეულებრივი ნიჭი გამოიჩინა საორთქლმავლო საქმის შესწავლაში.

1950 წელს როცა რუსთავის მეტალურგიულ ქარხნის ტერიტორიაზე რკინიგზის სალიანდაგო ქსელი იქნა გაყვანილი და ორთქლმავლებზე სამუშაოდ მემანქანეები სამტრედიის საორთქლმავლო სამსახურიდანაც გამოითხოვეს, ახალგაზრდა სვანმა გოგონამ ცაცა ნიბჩვიანმა, აქაც პირველმა მოითხოვა წასვლა.

რუსთავში ჩასვლისთანავე ნიბჩვიანს მაშინვე მემანქანედ ნიშნავენ ორთქლმავალზე, რადგან კომისიის დასკვნით ნიბჩვიანს ძველ მემანქანეზე ნაკლებ არ შეეძლო ორთქლმავლის დამოუკიდებლად მართვა.-

ნიბჩვიანის ორთქლმავალი ემსახურება მარტენის სადგურს, რომლის მოვალეობას შეადგენს გამდნარი ფოლადით დატვირთული ვაგონები ოცი წუთის განმავლობაში მიიტანოს ფოლადის ზოდსახდელ განყოფილებაში, შემდეგ კი ბლუმინგის საამქროში. საერთოდ, როგორც წესი, გამდნარი ფოლადი, რომელიც ღუმელიდან გაშვების დროს წინდაწინ ჩადის ვაგონებზე მოთავსებულ ციხეებში, 40 წუთის განმავლობაში ადგილზე ხელშეუხებელი რჩება, ვიდრე ლითონი შეცივდებოდეს და მყარ მდგომარეობას მიიღებდეს; ეს იმიტომ, რომ ჯერ ერთი, თხევად მგდომარეობაში მყოფი ლითონის სხმუ-

ლიდან შეუძლებელია ზედსადგამის მოხსნა სახ-  
დელ განყოფილებაში, მეორე, ვერც ბლუმინგის გა-  
მახურებელ ჭებში ჩააწყობენ მათ, ისე რომ არ და-  
ირღვეს და ფორმა არ იცვალონ. ზოდსახდელი გან-  
ყოფილებიდან რომ ორთქლმავალმა 25 წუთის  
განმავლობაში არ მიიტანოს ისინი ბლუმინგის სა-  
ამქროში ლითონი სითბოს ტემპერატურას კარგავს  
და მათი ხელახლა გახურება ბლუმინგის საამქროს  
გამხურებელ ჭებში საკმაოდ დიდ დროს მოითხოვს.

ამიტომ თვლიან ნიბჩვიანის სასამსახურო უბანს  
ყველაზე საპასუხისმგებლო სამუშაო ადგილად. შე-  
სანიშნავად უვლის ამ უბანს იგი, ზუსტად იცავს  
ტვირთის გადაზიდვის გრაფიკს, მუშაობს მუდამ  
უავარიოდ და შეუფერხებლად, თვალისჩინივით  
უვლის თავის საყვარელ ორთქლმავალს. დაზოგ-  
ვით ხარჯავს საწვავ მასალას და ყოველთვის ხა-  
რისხიანად და გადაჭარბებით ასრულებს ტვირთ-  
ზიდვის გეგმას.

ც. ნიბჩვიანს იცნობენ როგორც საუკეთესო მე-  
მანქანეს არა მარტო რუსთავეში, არამედ მთელ ამი-  
ერკავკასიის რკინიგზაზე; იცნობს ჩვენი საბჭოთა  
პრესაც, რადგან არა ერთხელ წაგვიკითხავს მის  
ფურცლებზე სასიხარულო ცნობა ამ ახალგაზრდა  
ქალის შრომითი მამაცობის შესახებ.

ც. ნიბჩვიანი ყოველთვიურად დაახლოებით 3000  
მანეთს იმუშავებს—ამბობს საამქროს უფროსი იო-  
სელიანი, — ხოლო ამას თუ დავუმატებთ იმასაც,

რომ ნიბჩვიანი უზრუნველყოფილია მშვენიერი საცხოვრებელი ბინით და სხვა კულტურული მომსახურებით შეგვიძლია ვთქვათ, რომ ახალგაზრდა სვან გოგონას ნამდვილად აუსრულდა სურვილი, თავისი ბედი მან თვითონ გამოჰკედა.

მოწინავე მემანქანეთა რიგს ამშვენებს აგრეთვე ორთქლმავლის უფროსი მემანქანე შ. გ. გეგეშიძე. წლოვანებით იგი 33 წლისაა, მაგრამ თავის საქმის ცოდნით და გამოცდილებით გგონიათ ნახევარი საუკუნე მაინც ორთქლმავალზე მუშაობით გაუტარებიაო.

შალვა სათითაოდ ჩამოგითვლით თავისი ორთქლმავლის ყველა დეტალს და იმასაც გეტყვით, რომელი მათგანი რა დანიშნულებას ასრულებს, მაგრამ რაც მთავარია მან ყველაზე კარგად ის იცის, თუ როგორ უნდა ამუშაოს, როგორ უნდა გამოიყენოს ეს ორთქლმავალი იმ საქმისათვის, რომელსაც იგი ემსახურება.

ჩუხსთავის მეტალურგიული ქარხნის რკინიგზის სალიანდაგო ქსელში გეგეშიძის ორთქლმავალი ცნობილია თავისი მუშაობის სანიმუშო მაგალითებით. მისი ბრიგადა უმთავრესად ახალგაზრდობისაგან შესდგება. ეს ბრიგადა თავიდანვე კარგად მუშაობდა და ყოველთვის მოწინავე ადგილი ეჭირა ტვირთზიდვის გეგმის შესრულების მხრივ. ამ ტრადიციას ახლაც აგრძელებს. იგი ბოლომდე ინარჩუნებს მოპოვებულ სახელს.



გეგეშიძის ბრიგადა საბრძოლვედ საამქროს ემსახურება. მას სადგურიდან საკაზმე მასალა: ჯართი, კირქვა და სხვა, მიაქვს მატარებლით ბრძმედის ეზოში, რომ იქიდან ჩამტვირთავი მანქანებია საშუალებით პირდაპირ ლუშელეებში მოათავსონ.

დიდი ამოცანა აქვს დაკისრებული გეგეშიძის ორთქლმავალს, მან ერთი წუთითაც არ უნდა შეაჩეროს მოძრაობა, აღმოსავლეთ სადგურიდან მარტენის საკაზმე ეზომდე და საკაზმე ეზოდან მარტენის ლუშელეებამდე, რადგან საკაზმე მასალის დროულად მიწოდებაზე ბევრად არის დამოკიდებული მარტენის ლუშელეების მუშაობა. ორთქლმავლის გაჩერება იწვევს აგრეთვე მთელ იმ სალიანდაგო ხაზის უმოძრაობას, რომელიც ემსახურება მარტენის საამქროს. მუშაობას წყვეტენ აგრეთვე მატარებლის შემდგენლები, ჩამბმელები, მეისრეები და სხვა. ამიტომ გეგეშიძეს მუდამ სამუშაო მდგომარეობაში ყავს ორთქლმავალი, არასდროს არ აძლევს საბაბს წარმოებას, რომ მისი მიზეზით ოდნავ რაიმე შეფერხება განიცადოს.

წესის თანახმად ყოველ თვეს შეიძლება ორთქლმავალმა შეკეთება მოითხოვოს, მაგრამ გეგეშიძის ორთქლმავალი ხშირად სამი თვის განმავლობაში არ საჭიროებს შეკეთებას. მიუხედავად იმისა, რომ ორთქლმავალი მუშაობს სრული დატვირთვით.

ამის თავდები ის არის რომ, გეგეშიძე ორთქლმავალს უვლის შეილივით, ამუშავენს უავარიოდ.

სათითაოდ წმენდს ყოველ ნაწილს, ყოველ დეტალს, ხოლო თუ გამოცვლას მოითხოვს რომელიმე, გაზოცვლის კიდევ, ისე რომ სამუშაოს შესრულებას ხელი არ შეუშალოს. ყოველთვის გადაჭარბებს თუ და ხარისხიანად ასრულებს ტვირთზიდვის გეგმას და საწვავი მასალის ხარჯვაშიც დიდ ეკონომიას აძლევს წარმოებას. იტყვიან ხოლმე, რომ კარგ მშობლებს შვილებიც კარგი ყავსო, ეს თქმა თავისუფლად შეიძლება გეგეშიძეზე გამოვიყენოთ. მისი ბრიგადის წევრებიდან საუკეთესო საწარმოო მაჩვენებლებს იძლევიან, მემანქანის თანაშემწე გ. გავ შვილი. ვ. სამხარაძე, გ. ჩაღუნელი და სხვ.

შ. გეგეშიძეს ოთხი ქების სიგელი აქვს მიღებული საუკეთესო მუშაობისათვის და რამდენიმე ფულადი ჯილდო. შ. გეგეშიძის და სვანი ქალის ც. ნიბჩვიანის მაგალითისამებრ მუშაობენ რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის თითქმის ყველა ორთქლმავლის მემანქანეები და მათი თანაშემწეები.

როცა კი ლაპარაკი ჩამოვარდება რუსთავის რკინიგზის საორთქლმავლო სამსახურის მუშაკებზე, მოწინავეთა შორის პირველად უთუოდ მემანქანეებს: შ. გეგეშიძეს და ც. ნიბჩვიანს დაასახელებენ, შემდეგ კი იმათ, ვინც მათი მეთოდით და მიბაძვით მუშაობენ.



ს. ს. ჟივიძე.

ასეთია მოკლედ რუსთავის მეტალურგიულ ქარხნის და ზოგიერთი მისი მოწინავე ადამიანის შემოქმედებითი ცხოვრების საერთო სურათი, იმ ადამიანებისა რომლებიც თავიანთი ნოვატორული ნიჭით და საწარმოო გამოცდილებით უბადლო მაგალითებს იძლევიან.

წიგნის მოცულობის სიმცირის გამო მათგან ჩვენ აქ მხოლოდ მოწინავეთა უმნიშვნელო რიცხვი დავასახელებთ, მაგრამ საერთოდ რუსთავის მეტალურგიული ქარხანა მდიდარია მოწინავე ადამიანებით. ნოვატორებით, თუჯის და ფოლადის ოსტატებით, მგლინავეებით, მანქანა-დანადგარების მცოდნეებით, ინჟინრებით, მექანიკოსებითა და მრავალი სხვა დარგის სპეციალისტებით.

მათი თავდადებული შრომისა და საწარმოო გამოცდილების შედეგია ის დიდი წარმატებები, რომელიც მოპოვებული აქვს ქარხანას ესოდენ მცირე დროის განმავლობაში. და ეს არც გასაკვირია, რადგან ამ ადამიანებს სავსებით შეგნებული აქვთ, რომ ჩვენს ქვეყანაში შრომა სასახელო და საპატიო საქმეა, რომ ყოველი გადადგმული ნაბიჯი შრომის ფრონტზე ნიშნავს ჩვენი სოციალისტური ეკონომიკის განმტკიცებას და გაძლიერებას.

მათ იციან, როგორც ამხანაგი სტალინი ამბობდა — ადამიანები ჩვენში მუშაობენ არა ექსპლოატატორებისათვის, არა მუქთახორების გასამდიდრებლად, არამედ თავისთვის, თავისი კლასისათვის. თავისი საბჭოთა საზოგადოებისათვის.

მათ ესმით ის რომ, რამდენსაც უფრო მეტს გამოიმუშავენ, იმდენად უფრო მეტ ანაზღაურებას მიიღებენ, მეტ სახელს მოიხვეჭენ, მეტ წვლილს შეიტანენ თავიანთი სამშობლოს ეკონომიური გაძლიერებისა და განმტკიცების საქმეში, დიადი კო-

მუნიციპალური მმართველობის დაჩქარების საქმეში, მაგრამ მათ ისიც იცინან, რომ ტექნიკის დაუფლების გარეშე შეუძლებელია შრომის ნაყოფიერების გაზრდა წარმოებაში, გამარჯვების მოპოვება საწარმოო დავალებების შესრულებაში, აქიტომ მათზე გაპროვინებულ მანქანა-დანადგარებს და მექანიზმებს გულმოდგინედ უკვირდებიან, სიყვარულით სწავლობენ წარმოების ყველა ტექნოლოგიურ პროცესებს, არკვევენ მუშაობის შეფერხების ოდნავ მიზეზებსაც კი და დაუყოვნებლივ ღებულობენ ზომებს ამ მიზეზების აღმოსაფხვრელად.

სწორედ ამგვარი მუყაითი შრომით, დაკისრებული საქმის უსაზღვრო სიყვარულით და პატივისცემის გრძნობით აღწევენ ისინი გამარჯვებებს საწარმოო გეგმების შესრულებაში. მათი ყოველი რაციონალური წინადადება, ყოველი ახალი გონივრული მოსაზრებანი ტექნიკის გაუმჯობესების შესახებ, თავდება იმისა, რომ ახლა ეს ადამიანები სავსებით ფლობენ და იმორჩილებენ მეტალურგიული წარმოების მაღალ ტექნიკას. საერთოდ კი ეს მიღწევები, თვით ამ ადამიანთა ესოდენი ზრუნვა მშობლიური ქარხნისადმი, მათი შრომითი ენტუზიაზმი და დარაზმულობა საერთო ამოცანის განხორციელებისათვის, ამოცანის, რომელსაც წარმოება მიყავს მუდამ აღმავალი გზით, კომუნისტური პარტიის ბრძნული ხელმძღვანელობის მკაფიო დადასტურებაა.

ქარხნის ყველა მუშმას და სპეციალისტს შექმნილი აქვს ცხოვრების კარგი პირობები, ისინი უზრუნველყოფილი არიან მატერიალურად, საბინაო და კულტურული მომსახურების მხრივ, მათ საშუალება ეძლევათ წარმოებიდან მოუწყვეტლივ ისწავლონ უმაღლეს და საშუალო სასწავლებლებში. იმდღღონ თავიანთი იდეურ-თეორიული და ტექნიკური განათლების დონე.

ყოველივე ეს ზელს უწყობს მათ არ დაკმაყოფილდნენ მოპოვებული წარმატებით და იზრუნონ ახალი საწარმოო გამარჯვებისათვის, შრომის ახალი ნოვატორული მეთოდების წარმოებაში დანერგვისათვის.

მაგრამ ჯერ კიდევ არა ერთი და ორი მეფოლადეა დარჩენილი, რომლებმაც ვერ აითვისეს ჩქაროსნული მუშაობის ყველა საიდუმლოება.

— ჩვენი მიზანია ყველა დაეუფლოს ამ საიდუმლოებას, ყველამ იმუშაოს ისე, როგორც მუშაობენ მოწინავეები, — ამბობენ რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის ხელმძღვანელი მუშაკები.

— მიუხედავად იმისა, რომ რუსთავის მეტალურგიულმა ქარხანამ 1955 წელს მნიშვნელოვნად გააუმჯობესა თავისი მუშაობა, — ჯერ კიდევ ბევრი გვაქვს გასაკეთებელი. ასე, მაგალითად, ტექნიკურ-ეკონომიური მაჩვენებლების მხრივ საკმაოდ ჩამოვარჩებით და ახლა ჩვენ ვიბრძვით რაც შეიძლება უახლოეს დროში აღმოვფხვრათ ეს ჩამორ-

ჩენა და გავუსწორდეთ საბჭოთა კავშირის მოწინავე მეტალურგიულ ქარხნებს — აღნიშნავს ქარხნის ხელმძღვანელი ამხ. ნ. გ. გომელაური.

ექვი არ გვეპარება, რომ მართლაც, ქარხნის ხელმძღვანელობა, პარტიის საქალაქო კომიტეტი, სდგილობრივი პარტიული, კომკავშირული და პროფკავშირული ორგანიზაციები მოწინავე ადამიანებთან ერთად შეძლებენ უმოკლეს ვადაში ქარხანა მოწინავე გახადონ მოწინავეთა შორის.

ამის სრულ გარანტიას იძლევა ის ძალა და სურვილი, მონდომება და თავდადება, რომელსაც ყოველდღიურად ამჟღავნებენ ქართველი მეფოლადეები.

საუკუნეების განმავლობაში ქართველი ხალხის მოსისხლე მტრებისაგან მრავალჯერ განადგურებული და გაცამტვერებული ეს ძველი ბოსტანქალაქი ახლა მძლავრი ინდუსტრიალური ქართული საბჭოთა ქალაქია, როლის ბუმბერაზ სანახაობას ამდიდრებს მძლავრი წყარო მშობლიური ფოლადისა, რომელსაც იძლევა დიდი სტალინის სახელით დაჯილდოებული მეტალურგიული ქარხანა. ყოველი დილა ამ ქარხანაში შრომის კიყინით იწყება, სალამო — კი ახალ-ახალი გამარჯვებებით და მიღწევებით აღინიშნება.

## შ ი ნ ა ა რ ს ი

	83-
ავტორის აგან	3
შეხვალი	6
1. საბრძმედე საამქრო . . . . .	21
2. მარტენის ანუ ფოლადის სადნობი საამქრო	72
3. ბლუმინგის საამქრო .	140
4. მილსამხალი საამქრო	164
5. მილსაგლინაუი საამქრო	182
6. რკინიგზის საამქრო .	220

---

Гонгадзе Шалва Николаевич  
МЕТАЛЛУРГИ ГРУЗИИ  
(На грузинском языке)

Редактор С. А. Шарадзенидзе

Техредактор А. Т. Мегреладзе

Гостехиздат грузинской ССР

„Техника და შრომა“

19 Тბილისი 55