

## СОРЕВНУЮТСЯ МОЛОДЫЕ

В соревновании среди комсомольско-молодежных коллективов признаны победителями за февраль и премированы в соответствии с условиями следующие коллективы:

бригада № 3 коксовых батарей № 7-8 (руководитель С. А. Казаков, комсорг Г. Федин); двухванного агрегата № 30 (руководитель В. А. Сидоров, комсорг Б. Новиков); бригады № 1 стана 250-2 (Г. Х. Шакиров, А. Волетин); бригады № 1 четырехклетового стана

## Слово с делом не расходится

В цехе ремонта металлургического оборудования № 2 есть два комсомольско-молодежных коллектива. Оба в эти дни работают отлично, с хорошим перевыполнением ежедневных заданий. Так, бригада, которую возглавляет Ф. М. Гареев, и комсорг И. Жаренова, на 110 процентов выполнила программу смены, а бригада В. И. Назарова (комсорг Г. Давлетшина) — на 105 процентов.

Комсомольцы цеха ведут активную шефскую работу. Недавно молодые рабочие из бригады Гареева посетили подшефную группу учащихся ПТУ № 19. Комсомольцы рассказали ребятам о том, как трудились они в дни работы партийного форума, а учащиеся рапортовали своим старшим товарищам об успехах в учебе и комсомольских делах, которые они посвятили съезду.

Комсомольско-молодежный коллектив механической мастерской ЦРМО № 1 тоже поддерживает тесные связи со своими подшефными — учениками школы № 9. Комсомольцы ведут в школе кружок «Юный токарь», помогают школьникам овладеть профессией станочника. Под их руководством ребята выполняют мелкие заказы для цеха: изготавливают мундштуки для газовых резаков, держатели и т. п. Большую работу с кружковцами проводят комсомольцы В. Киселев и В. Швец. А на днях представители КМК побы-

ли на классном часе у своих подшефных, рассказали им о своих производственных достижениях в дни ударной трудовой вахты.

Успешно трудятся комсомольцы и на своих рабочих местах. Они приняты на себя социалистические обязательства отработать на 40 станко-часов больше запланированного за период работы съезда.

С высоким трудовым накалом работает и комсомольско-молодежный стан 250 № 2 проволочно-штрипового цеха. Молодые проточки неоднократно становились победителями в социалистическом соревновании среди КМК комбината. И сейчас они трудятся высокопроизводительно, перевыполняя свою производственную программу. Открытие съезда комсомольцы ознаменовали новыми трудовыми успехами: в этот день бригада № 2 выдала за смену 654 тонны катанки, а бригада № 3 — 676,8 тонны, что превышает сменное задание почти на сто тонн.

Комсомольцы цеха промышленной вентиляции решили в дни работы съезда провести трудовую эстафету среди КМК цеха. Отлично отработали в день своей

участка ремонта телефонной мастерской ЦТД (И. М. Морозов, О. Ежова), бригады № 1 участка № 1 копрового цеха № 2 (И. Ш. Кенжитаев, А. Агарков), бригады штукатуров РСУ УПЖКХ (З. А. Боронина, Г. Умутхужина), участка изготовления корпусной мебели мебельного цеха (Г. М. Баскаков, А. Пашин), экипажа поезда № 2173—2174 (И. В. Углова, Ю. Лапин), бригады № 1 уч. ЛПЦ № 8 ОТК (Л. Н. Никитина, Т. Перминова).

ударной вахты молодые слесари — вентиляционники, которых возглавляет Г. Н. Лантшевич, и комсорг А. М. Гафаров. Они передали эстафету комсомольско-молодежному коллективу центральной заготовительной мастерской. Комсомольцы этого КМК обязались выдать сверх плана 70 квадратных метров заготовки. Итоги их трудовой вахты таковы: 144 кв. м заготовки дополнительно к заданию, производственная программа выполнена на 117 процентов.

Высокопроизводительно трудятся и комсомольцы сталевары мартеновского цеха № 1. Наиболее высоких результатов добились члены комсомольско-молодежного коллектива мартеновской печи № 32, который возглавляет А. М. Богатов, комсорг Ю. Харин. Этот коллектив внес весомый вклад в копилку сверхплановой продукции — 180 дополнительно произведенных за смену тонн металла отличного качества. Всего же за сутки комсомольцы цеха вылавляли плюс к программе 746 тонн стали.

И. ЕРЕМЕНКО,  
инструктор комитета ВЛКСМ комбината.

## ЗАГЛЯНИТЕ В ТЕХБИБЛИОТЕКУ

В фонд опорной научно-технической библиотеки поступили новые переводы по доменному и коксовому сектору производств.

«Сварка кожухов доменных печей».

При ремонтах доменных печей и замене кожухов в блочных элементах применяется метод автоматической электросварки порошковой проволокой. Сокращаются затраты времени на вспомогательные операции.

«Распределение температуры в охлаждаемой огнеупорной футеровке доменной печи».

Рассматривается распределение температуры в охлаждаемой огнеупорной футеровке доменной печи с точки зрения выбора огнеупорного материала. Использование керамических растворов вместе с раствором, имеющим высокую теплопроводность. Увели-

чивается срок службы футеровки печи.

«Моделирование движения кокса и шлака перед фурмами доменной печи».

Исследовались движение кокса перед фурмами, изучались факторы, влияющие на размеры пространства перед фурмами и горение кокса в этом пространстве; влияние положения фурм на их заливку.

«Контроль температуры садки в процессе нагрева».

Излагаемый метод определения температуры садки заключается в суммировании произведений двух цифровых рядов. Он отвечает условиям широкого промышленного применения.

«Оборудование для защиты воздушной среды на коксовой батарее».

Источники выбросов на рабочей площадке коксовой батареи. Ликвидация выбросов, возникающих при за-

грузке камер. Техническое оборудование загрузочного вагона. Контроль эффективности ликвидации выбросов при загрузке камер.

«Блочный ремонт и механизация ремонтных работ на коксовых батареях».

Объем и порядок производства блочного ремонта коксовой батареи. Стадии работ. Механизация ломки кладки. Работы по кладке и монтажу.

«Принципы подготовки угольной шихты для коксования».

Рассматривается значение подбора компонентов угольной шихты для коксования. Приведены показатели качества коксующихся углей. Изложены принципы подбора компонентов угольной шихты.

Обзор подготовлен группой зарубежной информации ОНТИ.

## НЕ СНИЖАЯ ТЕМПОВ

В подразделении УПЖКХ трудятся более 1400 комсомольцев. Они вносят весомый вклад в успешную работу жилищно-коммунальных предприятий комбината. Из 25 комсомольско-молодежных коллективов УПЖКХ при доблестном и почетном звание коллектива коммунистического труда.

Неоднократно выходил победителем в общекombинатском социалистическом соревновании КМК управления трамвая, где руководителем С. Ефремов, а комсорг А. Митрофанов. Этот КМК носит звание коллектива имени XIX съезда ВЛКСМ.

Ежегодно выполняют нормы выработки на 150—160 процентов штукатурь-малыры ремонтно-строительного управления. Комсомольско-молодежным коллективом, которыми руководят О. И. Матвеева и З. А.

Боронина, а комсорги С. Милкина и Г. Умутхужина, как правило, доверяют работу на наиболее ответственных участках. И всегда они заканчивают работы на своих объектах в сжатые сроки и с хорошим качеством.

С хорошими показателями отработали молодые трудящиеся УПЖКХ на вахте в честь XXVII съезда партии, не снижая темпов, трудятся сейчас.

А. ТАРАСОВ,  
секретарь комитета комсомола УПЖКХ.

Коллектив цеха ремонта электрооборудования металлургических цехов проводит большие работы по обновлению электрических двигателей комбината, от работы которых зависит бесперебойный технологический процесс. Выполняя возложенные на тружеников цеха задачи, здесь стремятся сделать все работы с опережением графика и с высоким качеством. В числе тех, кто вносит весомый вклад в досрочное выполнение заданий, — газосварщик Владимир Филиппович ВАНЯЕВ, которого вы видите на этом снимке.

Выпускник технического училища, молодым паренком пришел он в цех. Опыт старших товарищей, которые работали рядом, их внимание позволили ему стать хорошим специалистом. Служба в рядах Советской Армии закалила характер и научила более ответственно относиться к порученному делу. Возвратившись в ставший ему родным коллектив, В. Ф. Ваняев становится одним из маяков в социалистическом соревновании, ударником коммунистического труда. Уважают его в коллективе и как хорошего наставника молодежи, умело передающего свои знания рабочим, начинающим свой трудовой путь.



## ЗАБОТА ОБЩАЯ

ОТК не в состоянии уследить за качеством каждой тонны стали, проката или любой другой продукции. Да и стремиться к этому бессмысленно. Ведь любой контролер делает выводы о качестве уже по фактуру — после того, как продукция выпущена. Значит в абсолютоте повлиять на качество, точнее, на его улучшение, не может. Другое дело — непосредственный исполнитель, в чьих руках сам процесс изготовления продукции.

Приведу пример. Четырехклетовой стан ЛПЦ № 5 работает на большой скорости. За восьмичасовую рабочую смену он выдает свыше двух тысяч тонн проката. За одну минуту — больше сорока тонн, грубо говоря — один-два рулона. Проверить качество каждого рулона контролер не имеет возможности. Поэтому контроль ведется выборочно. Что здесь может контролер? В лучшем случае при обнаружении дефекта уже на го-

товом прокате — остановить работу стана.

А вальцовщики у клетей видят каждый метр своей продукции и могут вовремя, по ходу работы предупредить выход дефектного металла и перестроиться.

Что же получается у нас на деле? Нередко именно технологи нарушают требования стандартов из-за низкой технологической и производственной дисциплины, и на этом фоне существующий уровень технического контроля не исключает отправки потребителям недоброкачественной продукции. Кроме того, атмосфера заинтересованности рабочих и ИТР в выпуске высококачественной продукции и нетерпимости к бракоделам в целом ряде цехов комбината давно уже не отвечает требованиям времени.

Чего греха таить, многие контролеры, стараясь просто добросовестно выполнять свои непосредственные обязанности, зачастую невольно вступают в конфликт с тех-

нологами. Не раз случалось это и со мной. А ведь казалось бы — какая основа у конфликта, ведь общее дело делаем. Почему технолог менее контролера должен быть заинтересован в качестве того, что он изготавливает? Но, к сожалению, далеко не всегда мы находим взаимопонимание не только с непосредственными исполнителями, но и с руководством цеха. На деле подчас получается, что качество интересует только ОТК, а производителей — только количество.

В итоге же выходит, что наш некачественный металл возвращается в наши дома дырявыми трубами в санузлах, низким качеством холодильников, стиральных машин, да и мало ли чего еще. Поэтому, прежде чем возмущаться тем, что какая-то вещь вышла из строя раньше времени, стоит подумать: а не с нашего ли брака все началось?

Все это я говорю к тому, что сегодня нельзя работать

### Как привести к общему знаменателю интересы технологов и контролеров ОТК?

так, как прежде. Надо в корне менять отношение к вопросам качества, и менять на всех уровнях: на каждом рабочем месте и на местах руководителей производств. Надо воспитывать в людях это новое отношение к качеству собственного труда, материально и морально поощряя за его улучшение и наказывая за снижение качества. Только тогда можно добиться хорошего результата.

Конечно, немало зависит и от уровня технического контроля. А он оставляет желать лучшего. Введение автоматизации и механизации способов контроля за качеством, которым занимаются специалисты, требует соответствующего повышения уровня знаний и работников ОТК. Сейчас на многих участках должны работать контролеры с инженерным образованием, которые могли бы своевременно предупредить появление брака. Значит, многим из нас необ-

ходимо учиться, чтобы знать не меньше, а даже больше, чем технологи.

На XXVII съезде партии немало говорилось о необходимости аттестации и рационализации рабочих мест, о том, что улучшать качество надо, опираясь на достижения науки и техники. Меня как контролера ОТК отдельного отделения ЛПЦ № 5 давно волнует проблема замера толщины металла в рулонах на агрегатах продольной резки. Дело в том, что очень много нареканий от потребителей мы получаем именно по толщине металла, порезанного на этих агрегатах. Уследить же за толщиной при большом потоке металлопродукции не всегда может не только контролер, но и технологи-резники, так как скорость агрегата достаточно велика. На ходу замерить толщину металла невозможно. Периодически останавливая агрегат, мы измеряем толщину, но этот замер соответствует лишь толщине какого-то

определенного участка рулона. Это вовсе не дает гарантии, что весь рулон именно заказанной толщины. Ведь между замерами через агрегат проматывается иногда больше тысячи метров металла.

На агрегатах поперечной резки такие замеры производятся автоматически — здесь установлены рентгеновские измерители. Давно уже назрела необходимость установить подобные измерители и на агрегатах продольной резки. Прежде всего это даст экономии времени, а значит — дополнительные тонны металла. Да и качество значительно улучшится. Руководство отделения ссылается на дороговизну подобного оборудования. Резонно ли это?

Думаю, что все сказанное сегодня должно волновать не только нас, работников ОТК, но и всех трудящихся комбината. И надеюсь, что тема эта будет продолжена на страницах газеты.

Р. ДОЛЖЕНКОВА,  
контролер ОТК.