За отличную магнитогорскую марку

ЗА ВЫСОКОЭКОНОМИЧНУЮ РАБОТУ КАЖДОГО ЦЕХА, УЧАСТКА

комсомольцы объявили поход СВЕТИТЬ ВСЕГДА, СВЕТИТЬ ВЕЗДЕ ~

Олной из основных задач коллектива металлургов в последнем году семилетки является коренное улучшение кавыпускаемой продукции. Поддерживая почин москвичей и ленинградцев, развернувших борьбу за достижение уровня лучших мировых стандартов по важнейшим видам выпускаемой продукции, коллектив комбината наметил конкретные рубежи на ближайшие 3-4 года по качеству стали и проката.

Большую роль в этом важном деле призваны сыграть комсомольские организации, штабы и отряды «Комсомольского прожектора». Учитывая огромную важность борьбы за повышение качества выпускаемого комбинатом металла и то обстоятельство, что коллектизуют всех возможностей для выпуска высококачественной продукции, комитет ВЛКСМ комбината и общекомбинат-ский штаб «Комсомольского прожектора» приняли решение проведении массового рейда «Комсомольского прожектора» по выявлению и использованию резервов повышения качества выпускаемой продукции.

О том, какую важную роль имеет рейд по качеству, видно из выступлений на совещании секретарей комсомольских организаций и прожектористов, которые собрались с целью подведения итогов подготовки

к проведению рейда. Присутствовавший на совещании секретарь партийного комитета комбината Ф. И. Пивоваров показал на цифрах, что успехи в борьбе за высокое качество зависят прежде всего от коллективов цехов. Это можно подтвердить примером внимательного отношения почину листопрокатчиков третьего цеха. Когда на улучшении качества белой жести здесь были сосредоточены усилия руководства партийной, профсоюзной и комсомольской организаций, то дела сразу улучшились. Возникла мысль применить на агрегатах горячего лужения встроенное травление, механизированную задачу листов, была повышена ответственность за работу всего обслуживающего персонала. Сейчас в цехе резко сократилжести понися выход белой женных сортов.

Наряду с этим рейд «Комсомольского прожектора» преследует цель оживить активность комсомольских организаций. Время требует вникать кроме производства во все сферы нашего труда и быта, привлекать к решению этого вопроса всех комсомольцев комбината.

На совещании была отмечена необходимость перестройки работы «Комсомольских прожекторов». Присутствующие на собрании предложили «Ком-сомольские прожекторы» разбить на секторы: труда, быта, новостройки, качества. Такая схема даст возможность комсомольцам полнее охватить жизнь коллектива и принимать в ней участие всей организа-

В ходе собрания выступили с ценными предложениями секретари бюро комсомола обжимного цеха т. Рубцов, цеха изложниц т. Свентицкий, коксохимического производства т. Шадрин, листопрокатного цеха № 3 т. Чернев, основного механического т. Косиченко. В своих выступлениях они вымольских организаций свою готовность к свершению дел, которые предстоит выполнить комсомолу комбината.



Много лабораторного оборудования изготовляет мастерская цеха вспомогательных материалов. Особенно отличается в деле стеклодув газовой горелки Анна Васильевна Дуркова. Она очень быстро и высококачественно изготавливает самые сложные изделия из стекла. На онимке А. В. Дуркова.

МАСТЕР—БРАКОДЕЛ

Во многих цехах и на отдельных участках нашего комбината принимаются меры к тому, чтобы вел накатку калибров улучшить качество выпускаемой продукции и сдавать ее с первого предъявления. Успех дела во многом зависит от командиров производства — мастеров, старших мастеров и начальников смен. Но не все благополучно с этим в обжимном цехе.

Взять, например, старшего мастера Виктора Иосифовича Оглушевича. Как расценивать его отношение к производству, если обратить внимание на такие факты. Будем перечислять их в хронологическом порядке.

14 декабря 1964 года мался нижний валок второй клети стана «720». В результате получено брака, в виде недоката, 12 тонн металла. При выясчения было установлено, что поломка валка произошла из-за недостаточного поступления воды на калибр. После этого случая старшему мастеру Оглушевичу поручили подвести дополнительно

валкам второй клети. Коллектив, которым руководит Виктор Иосифович, взял на себя обязательство высокопроизводительно работать в завершающем году семилетки. Но инищиативу вскоре подорвали, 2 января 1965. года произошла вторичная поломка нижнего валка на этой же клети стана «720». Снова была проанализирована причина поломки, и, как ни странно, она оказалась той же самой. Это говорит о том, что т. Оглушевич пренебрег указаниями администрации цеха и не выполнил свои должностные обязанности, в результате чего блюминг простоял около двух часов и было выдано немало бракованной продукции.

Но это еще не все. Месяц спустя т. Оглушевич небрежно произстана «720». В результате получили некачественную заготовку по поверхности, на исправление которой потребовалось много труда и времени отделочников на адъюстаже.

На совещании по качеству т. Оглушевич был предупрежден о грубых дефектах, допущенных на выпускаемых заготовках, станом «720». Чтобы устранить эту ненормальность, требовалось затратить всего лишь полтора часа, а т. Оглушевич это сделал только спустя три дня.

Казалось бы, после стольких серьезных аварий и выдачи больщого количества бракованной продукции старший мастер должен был бы сделать соответствующие выводы и изменить свое отношение к производству. Но этого не произошло 6 марта в 10 часов утра мастер ОТК т. Орловская предупредила т. Оглушевича, что со стана «720» идет брак. следний не удосужился выяснить, по какой причине идет только, когда уходил домой, сказал начальнику смены т. Крыхтину, чтобы он выяснил причину брака и, если нужно, сделал перевалку валков. Чтобы избежать дальнейшего выпуска бража, пришлось сделать перевалку валков. Для этого потребовалось остановить блюминг № 3 на часа. А т. Оглушевич даже не подготовил перевалку валков.

Возникает вопрос, можно ли дальне мириться с тем, что старший мастер не занимается понастоящему устранением недостатков в работе стана «720»?

С. КОВЦЕВ.

Рейд ПО качеству начался

го бюро ВЛКСМ мы решили ак че ориентироваться, легче систетивно включиться в борьбу 38 улучшение качества продукции-Именно — активно, потому что вопросами качества мы занимались постоянно, но должного размаха наша работа не достигла.

же, что и јуногие комсомольские организации: высмеивали бракоделов в специальных выпусках дневной работе. «Комсомольского прожектора», подменяя тем самым работу сатирического листка. То есть мы предавали огласке случаи выхода брака, нарушений технологчи. Это, конечно, была полезная работа, но, как стало ясно позднее, недостаточная. Не было в ней зубокого подхода, не было сделано серьезных шагов к улучшению качества изложниц.

Для того, чтобы сдвинуть дело с всесторонним изучением причин наших недостатков. Задача комсоподменять деятельность администрации, копировать ее, а в том, никто о них не вспоминает. чтобы исследовать, находить узкие места и обязательно вносить калкой формовщик этап комсомольской работы, новая жение. Суть его вот в че

Итак, мы создали штаб по но вой схеме. Возглавляет его инженер, мастер конвейера малых изложниц Юрий Муромцев. Вместе с ним рука об руку действуют начальник смены Володя Шварцман, электрик Василий Артеменко, машинисты электрокранов Петр Русаков и Иван Чумихин. Специальную комиссию при штабе, отвечающую за качество, возглавляет молодой инженер Павел Паначев. В комиссию входят рабочие самых разных специальностей: разливщики, формовщики, слесари. Теперь на очередь встал извечный вопрос: с чего начать? От чего оттолкнуться? Начать мы решили с подготовки технологических инструкций по всем участкам цеха: земледелке, конвейерных изложниц, участка разливки, образуется, изложницы стали от-

матизировать свою работу.

Хочется оговориться сразу: рейд, памеченный нами, -- не кампания и не «облава». Он не имеет абсолютно точных сроков: начать такого-то, закончить такого-Что мы делали? Вероятно, то то, хотя известные рамки во времени все же предусматриваются, Речь идет о постоянной, повсе-

Так, например, по отдельным участкам рейд уже начался. В частности, на участке конвейерных изложниц, где - выяснилось много нарушений технологии. Наши ребята, проанализировав причины нарушений, пришли к выводу, что вина за них ложится на энергетиков. Из-за их халатности (по-другому не скажешь) бездейже изложница не охлаждена, рас места, наметили провести рейд бочим трудно, а порой и невозможно ее обрабатывать (слишком высока температура). Отсюда мольцев отнюдь не в том, чтобы ухудшение качества. Кстати, в холодильниках заржавели трубы, и

В ходе рейда отличается сме-Александр свои предложения по их устране-нию. Это по сути дела — новый ное рационализаторское предло-

> Некоторые изложницы, как у нас говорится, «рвало по ушам». Чугун при остывании расппиряется. В верхней его части после заливки быстро образуется корочка, так как именно сверху, соприкасаясь с воздухом, он остывает быстрее. Однако внутри металла происходят выделения свободного графита. Как только эти выделения подходят к поверхности (а корочка «не пускает»), происходит разрыв. Собственно обо всем об этом следует говорить теперь в прошедшем времени, так предложение Александра Гребенщикова полностью ликвидировало эти явления. Он предложил подсыпать сверху на чугун уголь по принципу люнкеритной засыпки стали. Теперь верхняя часть столь быстро не остывает, корочка не

На одном из заседаний цехово- поддонов. Имея инструкцию, лег- личного качества. Здорово сообразил формовщик! Молодец!

Юрий Муромцев завел специальную книгу дефектов, в которой отмечает все причины их появления. В тех местах, где эти причины рождаются, мы решили поставить контрольные комсомольские посты, которые будут следить за работой и устранением

Эти участки уже известны. Вот один из примеров. После набивки форм на пескометах, лишняя земдя сверху снимается крайне примитивно: лопатой. А между тем для этой цели проектом предусмотрены специальные ножи. Изложница должна вращаться на столе, а земля срезаться. У нас же столы не вращаются, а ножами не пользовались испокон вествует камера охлаждения. Если ков. Такое положение обязательно нужно исправить

Это только один из примеров. Их не так уж мало. Добиваться устранения недостатков мы будем совместно с грушпой содействия партийно государственному конт-

> Г. СВЕНТИЦКИЙ, секретарь комсомольской организации цеха изложниц.

ПАРТИЙНО-ГОСУДАРСТВЕННОМ КОНТРОЛЕ СПРАШИВАЮТ, ОТВЕЧАЕМ

Отвечаем на некоторые вопросы читателей, связанные с деятельностью органов партийно-государственного контроля, групп и постов содействия им.

— Можно ли члена группы содействия избрать на второй cpok?

Если партийная, комсомольская профсоюзная, организации, собрание колхозников, жильцов домоуправления сочтут целесообразным, то могут делегировать представителя в группу и пост содействия партгосконтролю на второй созыв.

- Может ли бухгалтер выдать необходимые группе содействия партгоскон т р о л ю справки без разрешения ди-

ректора завода?

Группа содействия, разумеется, вправе ознакомиться с материалами, характеризующими производственную, финансово-экономическую деятельность предприятия. Но все необходимые справки группа содействия получает с ведома директора предприятия. А если руководитель хозяйственный не разрешает выдать требуемые документы, группа содействия информирует партийную организацию или соответствующий орган партгосконтроля, которые могут оказать ей необходимую помощь.

- Вправе ли группа содействия налагать административные взыскания?

Нет, группа содействия не наделена такими правами. Если по результатам проверки группа содействия считает необходимым привлечь к ответственности того или иного работника, она может передать материал в партийную организацию или соответствующий комитет партийно-государстзенного контроля.

Журнал «Партийная жизнь» № 5 за 1965 год.

