

Комсомольский МЕРИДИАН

60-ЛЕТИЮ ОКТЯБРЯ — 60 УДАРНЫХ НЕДЕЛЬ!

ОБРАЩЕНИЕ

к комсомольско-молодежным коллективам
Магнитогорского металлургического комбината

Мы работаем в преддверии знаменательной даты — 60-летия Великой Октябрьской социалистической революции. Сегодня, как и всегда, перед металлургами страны стоит задача выплавки качественной стали и выпуска экономичных видов металлопродукции.

Металлурги Магнитки, в том числе и наш комсомольско-молодежный коллектив мартеновской печи № 14, горячо поддерживали инициативу сталевара мартеновской печи № 21 нашего комбината Михаила Ильина и сталевара мартеновской печи № 5 Челябинского металлургического завода Петра Сатанина: развернуть социалистическое соревнование под девизом: «Каждую плавку — строго по заказам, с высоким качеством и с наименьшими затратами».

На протяжении четырех месяцев этого года все заказы мы выполняли на 100 процентов, а выпуск металла по транзиту составил 96,1 процента. Наш коллектив неоднократно выходил победителем в социалистическом соревновании за право подписать рапорт Ленинского комсомола Центральному Комитету Коммунистической партии, проходящему под девизом: «60 недель ударного труда — 60-летию Великой Октябрь». Только за первый квартал этого года наш коллектив дал стране 843 тонны сверхплановой стали.

Летом этого года на комбинате будет выплавлена 300-миллионная тонна стали со дня пуска первой мартеновской печи. Наш комсомольско-молодежный коллектив горячо поддержал инициативу передовых сталеварских бригад комбината: развернуть социалистическое соревнование за приближение дня выпуска юбилейной плавки и выплавить ее в канун празднования Дня металлурга.

Мы обязуемся работать высокопроизводительно и качественно, активно участвовать в общественной жизни цеха, шефствовать над молодыми рабочими — выпускниками ГПТУ. Обещаем к 60-летию Великого Октября выплавить дополнительно к заданию 1500 тонн стали, добиться выпуска металла по транзиту не менее 97 процентов.

Мы призываем все комсомольско-молодежные коллективы комбината широко развернуть социалистическое соревнование за приближение этого знаменательного события и за право участвовать в выпуске 300-миллионной тонны стали!

По поручению коллектива мартеновской печи № 14: старший мастер В. В. Пастухов, мастер В. Н. Старостин, сталевар С. И. Шушуков, группкомсорг А. С. Чистов.

Есть на механо-монтажном участке центральной лаборатории автоматизации комсомольско-молодежная бригада, которая уже два года подряд занимает призовые места в социалистическом соревновании среди комсомольско-молодежных коллективов управления главного энергетика. Основные ее показатели: работа без брака, выполнение плана в среднем на 130 процентов, высокая трудовая дисциплина. Руководит бригадой Ансар Галин. Он же и группкомсорг механо-монтажного участка. О бригаде и о том, как она достигает таких больших результатов, мы и попросили его рассказать:

— В нашей бригаде 5 человек. Самому старшему из нас, Евгению Горячеву, 26 лет. Он отличный сварщик и механо-монтажник. Своим опытом Евгений охотно делится с молодыми. Самому молодому, Сергею Кудрину, 18 лет. После окончания ГПТУ № 77 он уже 1,5 года работает на участке и стал

хорошим специалистом. Скоро мы провожаем Сергея в армию. Ахату Муратшину и Виктору Потапову по 22 года. До армии они работали в нашей бригаде и сейчас, после службы, снова успешно трудятся.

Работа у нас очень интересная. Мы обслуживаем 9

ДРУЖНАЯ БРИГАДА

лабораторий автоматизации, где занимаемся изготовлением и установкой пультов, щитов и прокладкой линии связи автоматических систем. Все мы окончили ГПТУ № 77, и еще будучи на практике в цехе начали овладевать работой на различных станках. Сегодня каждый из нас владеет всеми операциями, которые нужно делать на многих станках, то есть существует полная взаимозаменяемость всех членов бригады. Это позволяет нам сокращать время выполнения заказов.

В 1976 году мы изготовили гильотинные ножницы, которые позволяют резать более толстый металлический лист, а в 1977 году сделали гибочный станок для мелких деталей. На вторую половину 1977 года у нас намечено изготовить и пустить в действие штамповочный станок. Ребята постоянно совершен-

ствуют свое мастерство и передают накопленный опыт учащимся-практикантам из нашего подшефного ГПТУ № 77.

Хотя интересы у всех разные: Ахат Муратшин занимается велоспортом, Сергей Кудрин — радиолобитель, а Виктор Потапов любит театр, кино и туризм, ребята стараются отдыхать вместе: ездить в лес, на рыбную ловлю. Совместный отдых очень помогает в работе.

Беседу записал слесарь
ЦЛА В. ТРАПЕР.

Людмила — контролер

Участок четырехклетового стана считается самым ответственным для контролера ОТК. А контроль за качеством продукции здесь возложен на Людмилу Швеца. Все-го за несколько лет она выросла от ученика до контролера наивысшей квалификации. Кроме того Людмила — член бюро ВЛКСМ ОТК.

— По-разному люди относятся к работе, — рассказывает секретарь бюро ВЛКСМ

отдела технического контроля В. Змановский. — Есть отбывающие время на производстве, есть просто работающие и есть отдающие производству всю душу, всю энергию. Людмила Швец относится к последним.

— Придя в отдел технического контроля, Людмила сразу же окупилась в общественную жизнь, — рассказывает начальник участка

ОТК А. Баландин. — Она — агитатор и член участковой избирательной комиссии.

Недавно был такой случай. В цех пришло благодарственное письмо из больницы, в котором говорилось, что Людмила Швец, которая была сама после операции, с большой заботой ухаживала за лежащими больными.

П. КОЗЛОВ,
член прессгруппы при комитете ВЛКСМ ММК.

ЭКОНОМИМ МЕТАЛЛ

Комсомолы и молодежь ЦМК принимают активное участие в борьбе за экономию металла и всех видов энергии. Примером для молодых может служить опыт разметчицы Е. Мамоновой, которая на раскрой труб для газопровода доменной печи № 2 добила экономию металла 10,5 тонны. Старший мастер участка обработки металла И. Сунцов предложил изготавливать шайбы для стопоров из обрезки, в результате за год экономится 40 тонн металла. И такие примеры не единичны.

На базе рационализаторских предложений составляются организационно-технические мероприятия, направленные на увеличение эффективности использования металла. Постоянное внимание рачительному использованию компрессорного воздуха, сварочных электродов и электроэнергии уделяет комсомольская организация цеха, штаб «Комсомольского прожектора». Ежемесячно проводятся рейды «КП». Во время рейдов обнаруживали включенные сварочные аппараты после рабочей смены. К нарушителям применялись самые строгие меры. Очень много внимания уделяет комсомольская организация

наглядной агитации. Все вопросы экономии сырья и энергии широко освещены на стендах.

В борьбе за качество продукции и эффективность производства комсомолы цеха работают в тесном контакте с администрацией, партийной и профсоюзной организациями. Смотри по экономии металла начался в 1974 году. За это время коллектив цеха сэкономил около 2000 тонн металла. Активную роль в деле рационального использования металла играет совет координации работ, в состав которого вошли также и представители комсомольской организации. Работа совета направлена на реализацию организационно-технических мероприятий, на развитие рационализации и изобретательства. В результате выполнения организационно-технических мероприятий коллектив цеха в 1976 году сэкономил 584 тонны металла. На 1977 год работники цеха взяли обязательство сэкономить 600 тонн металла. Первые десятки тонн уже в копилке...

В. ПАНКОВ,
вальцовщик ЦМК.

Решена серьезная проблема

В «Основных направлениях

развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы» записано: «Ускорить реконструкцию и техническое перевооружение действующих предприятий на основе использования новейших достижений науки и техники».

Значительным вкладом в реконструкцию и техническое перевооружение старейшего из прокатных цехов комбината — обжимного цеха № 1 — явилась проведенная в конце прошлого года замена устаревшего стана «450» с комплексом связанного с ним вспомогательного оборудования на новый, более совершенный стан «530». Осуществление этого мероприятия и быстрое освоение нового оборудования коллективом блюминга № 2 способствовало тому, что коллектив блюминга достиг в марте и апреле 1977 года рекордного среднесуточного производства. Однако для коллектива прокатного цеха № 9 замена устаревшего комплекса косых рольгангов и упоров, предназначенных для пакетирования заготовок, выпускаемой станом «530», на новое, более совершенное оборудование, в первые три месяца после реконструкции обернулась дополнительными трудностями, неполадками: из-за изгиба заготовок при пакетировании и дальнейшей передвижке с одного рольганга на другой получался брак. Создалась парадоксальная ситуация: работа на новом, более совершенном оборудовании требовала от операторов, принимавших металл после стана «530», значительно большего напряжения. Пакетирование заготовок, особенно сечением 66х66 мм и длиной 4,5—4,9 метра осуществлялось неудовлетворительно. Было ясно, что так работать нельзя. Требовалось внести какие-то усовершенствования, чтобы создать на этом участке нормальные условия труда. Для решения весьма серьезной и неотложной проблемы была создана комплексная творческая бригада под руководст-

вом главного прокатчика А. П. Литовченко, состоящая из работников прокатного цеха № 9, обжимного цеха № 1, ЦЗЛ и службы механизации УГМ.

Наблюдение за процессом пакетирования заготовок позволило сделать вывод, что для нормализации приема металла после стана «530» необходима система добавочных направляющих линеек, которая не была предусмотрена проектом.

В цехе № 9 были изготовлены опытные переносные линейки, при установке которых на косых рольгангах пакетирование заготовок значительно улучшилось. Но переносные линейки, установленные в оптимальном положении для пакетирования коротких заготовок, мешали пакетированию длинных девятиметровых заготовок. Перестановка переносных линеек краном оказалась довольно сложной операцией, которую можно выполнять только при остановке производства. Было решено создать механизированные передвижные направляющие линейки, выдвигаемые до необходимого оптимального положения при пакетировании коротких заготовок и убираемые в сторону при приеме девятиметрового металла. Данная проблема, казавшаяся в начале чрезвычайно сложной, была весьма успешно решена. Механизированные направляющие линейки установлены на обоих косых рольгангах после стана «530». Процесс пакетирования заготовок всех размеров, прокатываемых станом «530», осуществляется вполне нормально.

В создание механизированных передвижных направляющих линеек внесли существенный вклад все участники комплексной творческой бригады — А. П. Литовченко, А. А. Васильев, А. С. Начинкин, А. Г. Минаев, А. А. Черных, Л. Я. Рожков, Г. Г. Кустобаев, Г. Н. Доценко, В. Г. Логинков, М. Х. Спирин и другие.

И. ЩУЛЕПНИКОВ,
начальник участка лаборатории сортового проката ЦЗЛ, член творческой комплексной бригады.



Комсомольско-молодежный коллектив вальцовщиков трехклетового стана второго листопрокатного цеха, руководимый В. Ф. Лимаренко, несколько раз выходил победителем в соревнованиях по Министерству черной металлургии.
НА СНИМКЕ: комсомольско-молодежный коллектив вальцовщиков Петр Дмитриевич ТОЛМАЧЕВ, Евгений Александрович КОМОЛОВ, Владимир Степанович РАКИЦКИЙ, Владимир Федорович ЛИМАРЕНКО, Аркадий Александрович ВАСЕНИН, Виктор Николаевич ЮФЕРЕВ, Рустам Мансурович НАСЫРОВ. Фото Н. Неестеренко.

ВПЕРЕДИ ЧЕТВЕРТАЯ

Комсомолы и молодежь цеха эксплуатации железнодорожного транспорта успешно несут трудовую вахту, посвященную 60-летию Великого Октября. В авангарде социалистического соревнования — коллектив чет-

вертого железнодорожного района (станция Стальная). Здесь наиболее производительнее трудятся комсомолы четвертой бригады, кото-

рой руководит Ю. Гвоздовский.

Н. БАРАНОВА,
секретарь бюро ВЛКСМ цеха эксплуатации ЖДТ.