

Главным собранием года называем мы отчетно-выборное собрание. Коллективные группы, бригады, участки, лабораторий, цеховых комсомольских организаций думают, анализируют, решают насущные проблемы внутрисоюзной жизни, намечают пути совершенствования работы с молодежью, составляют планы на будущее.

Нынешние отчеты и выборы в комсомоле особенные. Они проходят под флагом подготовки к 60-летию ВЛКСМ. Вот почему в центре внимания отчетно-выборных собраний и конференций должно быть всестороннее и глубокое обсуждение деятельности коллектива, бюро ВЛКСМ по претворению в жизнь исторических решений XXV съезда КПСС, решений XVIII съезда комсомола, основных задач, вытекающих из речи на этом съезде Генерального секретаря ЦК КПСС, Председателя Президиума Верховного Совета СССР Л. И. Брежнева.

Вот почему в центре внимания должны быть новые пути развития социалистического соревнования под девизом: «Пятилетке эффективности и качества — энтузиазм и творчество молодых!».

Исходя из центральной задачи комсомола — воспитывать молодежь в духе коммунистической идеологии, советского патриотизма, интернационализма, высокой организованности и дисциплинированности, готовности каждого молодого человека быть активным строителем нового общества, — очень важно в период отчетно-выборной кампании всесторонне рассмотреть эффективность форм и методов идейно-воспитательной работы.

Примером делового подхода к решению этого важного вопроса может служить опыт проведения отчетно-

выборного комсомольского собрания в кислородно-компрессорном производстве, где подготовка к собранию превратилась в массовую кампанию, во главе которой стояло бюро ВЛКСМ цеха. Оправданно отметить, что комсомольцы цеха не упустили такую важную форму идеологической работы, как наглядная агитация. Она включала в себя и интересный цифровой материал и отражала славный путь Ленинского комсомола за 60 лет. Задолго до проведения собрания от комсомольцев и

вах лабораторий, отделов, участков, агрегатов и бригад. Комсомольская группа — ядро, душа всех молодежных коллективов. Повседневная работа с людьми, с каждым комсомольцем определяет смысл и задачи комсомольской группы как организационной единицы в структуре ВЛКСМ.

Вот почему так важно, чтобы собрания в группах, бригадах проходили в деловой и принципиальной обстановке. Однако не все секретари комсомольских организаций придают этому вопро-

ственности за деятельность своих организаций, улучшение качественного состава ВЛКСМ. На собраниях в цеховых, бригадных комсомольских организациях и группах должны быть заслушаны отчеты комсомольцев о выполнении общественных поручений, следует строго спросить и с тех, кто ведет себя пассивно, нарушает комсомольскую, общественную и трудовую дисциплину.

Одно из важнейших требований к проведению от-

#### ♦ К отчетам и выборам в комсомоле

## ПОРА СЕРЬЕЗНОГО ЭКЗАМЕНА

молодежи цеха в адрес бюро ВЛКСМ начали поступать предложения по улучшению комсомольской работы. Это и производственная деятельность комсомольско-молодежных коллективов, и научно-техническое творчество молодежи, и организация культурного досуга.

Благодаря долгой и плодотворной подготовке комсомольское собрание выдвинуло в деловой и принципиальной разговорах о внутрисоюзной жизни комсомольцев цеха.

В период отчетов и выборов необходимо добиться, чтобы в каждой комсомольской организации глубоко и критически был проанализирован опыт работы по коммунистическому воспитанию молодежи, разработаны конкретные меры по усилению влияния на формирование у юношей и девушек марксистско-ленинского мировоззрения, высокого самосознания, повышению общеобразовательного, технического и культурного уровня.

Центр всей организационной и воспитательной работы среди молодежи находится в молодежных коллекти-

вах комсомольских организаций маргеновского цеха № 3, листопрокатного цеха № 2, энергохозяйства КУ, авто-транспортного цеха.

Подготовка и проведение отчетов и выборов должны всемерно способствовать дальнейшему организационно-политическому укреплению комсомольских организаций, совершенствованию форм и методов работы бюро ВЛКСМ, повышению уровня внутрисоюзной работы и работы с несоюзной молодежью, развитию активности и инициативы членов ВЛКСМ, усилению их ответ-

ственно-выборной кампании — обеспечить на собраниях обстановку деловитости, открытости, высокой требовательности и выскателности, условия для осуществления каждым комсомольцем права на критику, внимательно относиться к его мнению. Вновь избранные бюро ВЛКСМ должны оперативно принимать меры по выполнению критических замечаний и предложений комсомольцев, устранить отмеченных недостатков.

Большую работу предстоит провести комитетам ВЛКСМ производства, цеховым бюро ВЛКСМ, чтобы обеспечить дальнейшее улучшение качественного состава комсомольских кадров и актива, рекомендовать в комсомольские органы грамотных, подготовленных комсомольцев, молодых коммунистов, особенно из числа рабочих.

Начались отчеты и выборы — пора серьезного экзамена комсомольской работы.

**П. БИБИК,**  
зам. секретаря комитета ВЛКСМ комбината.

## Положение выправляется

В июле коллектив сортопрокатного цеха столкнулся в своей работе со значительными трудностями из-за неудовлетворительного состояния механического оборудования станков. Это привело к большим потерям в производстве: коллективы двух станков — «500» и «300» № 1 не сумели справиться с заданием месяца.

В неудовлетворительном состоянии механического оборудования, как показал анализ работы коллектива цеха с начала лета, во многом была повинна механическая служба цеха. В частности, по вине механиков был допущен аварийный простой стана «500». К множеству мелких потерь в производстве привело и недостаточное обеспечение механической службы всем необходимым.

«Какое положение на станках сейчас, каковы перспективы выполнения плана в августе?», — с этими вопросами мы обратились к начальнику цеха Владимиру Александровичу Масленникову и исполняющему обязанности председателя цехового комитета профсоюза Виктору Александровичу Чушешу.

Вот что рассказал В. А. Масленников:

«Недостаточное обеспечение производства механической службой действительно поставило коллектив в затруднительное положение. Мелкие неполадки в сумме своей привели к значительным потерям производства. Плохо проведенный ремонт стана «300» № 1 осложнил положение. Анализируя нашу работу в июле, мы строго спросили с ответственных то-

варищей за их грубые просчеты в организации производства. Параллельно общественные организации мобилизовали коллектив цеха на своевременное выполнение государственного плана и заказов наших потребителей.

Теперь можно уже с уверенностью сказать, что принятые нами меры дали положительные результаты. Успешно справляемся с планом августа коллектив стана «300»

№ 3, по итогам двадцати одного дня коллектив стана «500» переживает задание по горячему прокату почти на тысячу тонн. Набирает темпы и коллектив стана «300» № 1. Хотя в настоящее время этот коллектив еще не полностью ликвидировал задолженность к плану, темпы работы здесь самые высокие в цехе. Думаю, когда коллектив стана в конце месяца перейдет на более производительные профили проката, то он и справится со своим долгом и выйдет на сверхплановое производство. Мы считаем, что все коллективы цеха план августа выполнят успешно».

Рассказ начальника цеха дополнил В. А. Чушеш:

«Партийное бюро и цехком профсоюза, комсомольская организация после анализа наших неудач в июле пришли к выводу о необходимости расширения и углубления социалистического соревнования, мобилизации каждой бригады, коллективов всех участков и станков на безусловное вы-

полнение производственных заданий. Мы ежедневно анализируем ход производства, а результаты этого анализа выносили на специальный стенд для всеобщего обсуждения. В то же время цеховой комитет ежедневно выявлял причины отставания по горячему прокату. Большой резонанс вызвало в цехе состоявшееся в августе открытое заседание партийного бюро, на котором присутствовали парткома комбината. Тогда мы наряду с другими вопросами обсуждали причины отставания коллектива цеха от плана. Работники цеха получили в тот день полную информацию о причинах отставания, и это дало, как показывает время, немалую пользу.

Сейчас можно сказать, что благодаря целенаправленной работе администрации цеха и его общественных организаций создается обнадеживающее положение с выполнением августовского плана. Все говорит за то, что с планом успешно справятся коллективы всех трех станков.

Беседу провел корреспондент  
**С. СУХОБОКОВ.**

Михаил КОЧНЕВ

## Продукция марки „ММК“

Навстречу 50-летию Магнитогорска

Следующим шагом было внедрение в маргеновском цехе № 1 химического закупа кипящих сталей алюминием, что позволило получить значительную экономию металла, а также увеличить пропускную способность разливочного пролета. В 1973 году в этом же цехе пущена в эксплуатацию установка порционного вакуумирования стали (УПВС). В металле, прошедшем вакуумированную обработку, резко снижается содержание газовых и неметаллических включений, повышается штамповкость. Еще об одном мероприятии хочется рассказать подробнее, т. е. его внедрение, можно сказать, решило проблему обеспечения автомобилестроителей и машиностроителей качественным конструкционным листом для штамповки сложных деталей. Над решением этой проблемы новаторы комбината работали очень много. Речь идет о горячекатаной травленной столбовой стали определенных марок. Ранее потребителям поставлялась сталь, которая после горячей прокатки в процессе обработки подвергалась травлению, а затем порезке на мерные длины. Полосы в процессе травления подвергались многократным переменным изгибам, что приводит к наклепу и деформационному механическому старению. Решить эту проблему удалось только лишь при организации творческой бригады, состоящей из представителей Московского автомобильного завода им. Лихачева, нашего комбината и Днепропетровского института черных металлов. Руководство творческой бригадой взял на себя директор комбината Д. П. Галкин. В состав бригады от комбината вошли И. Х. Ромазан, В. Ф. Сарычев, Н. Ф. Бахчев, Р. И. Рабинович, Г. А. Барышев, Е. С. Солопов, М. Ф. Кочнев, Л. Б. Файнберг, М. И. Бельева, Ф. Ф. Рябчиков. Детальное изучение отечественного и зарубежного опыта производства горячекатаного листа и проведение совместных исследований привело к разработке совершенно новых марок сталей со свойствами, необходимыми для штамповки сложных деталей. Таким образом, совместная работа увенчалась крупным успехом. Сейчас на комбинате широко внедряется новый способ разливы стали через шибберные затворы. Внедрение этого способа позволит сократить потери стали, улучшить качество поверхности слитка, облегчить условия труда разлильщиков и значительно повысить культуру производства.

Исключительно важную роль в улучшении качества металла сыграло внедрение машин огневого зачистки заготовок в потоке обжимных станков. Очень много труда, знаний вложили в конструкцию и освоение МОЗ А. Д. Филатов, И. И. Алфеев, А. В. Поварич, Г. А. Глоба, Я. А. Щукин, а также представители научно-исследовательского института металлов (г. Челябинск) А. Л. Дайкер, А. И. Вейс.

Комплекс вышеописанных мероприятий, внедренных в

производство на переделах, в сочетании с внедрением МОЗ обеспечил гарантированное качество поверхности и переход на транзитную обработку металла на всех переделах, т. е. до погрузки в железнодорожные вагоны.

С внедрением МОЗ около 600 человек было высвобождено от тяжелых работ по зачистке и сортировке металла. Конечно, внедрение МОЗ привело к увеличенному расходу стали на прокат за счет угара. Однако в последнее время начали внедряться мероприятия, сокращающие потери металла за счет организации выборочной зачистки заготовок, а также за счет совершенствования технологии самой зачистки. В прокатном производстве освоены выпуск профилей в поле суженных и минусовых допусков. Многие сделали для этого В. Д. Носов, Г. С. Шнитман, начальник центральной лаборатории автоматизации производства А. С. Евдокимов, А. Г. Шестеркин и другие. Поиски новых идей, разработок и внедрение новых мероприятий на станах «2500» горячей и холодной прокатки, на стане «1450» горячей прокатки, а также разработка и внедрение систем автоматического учета металла позволили устойчиво работать в поле суженных и минусовых допусков на очень широком диапазоне сортамента этих станков. Впервые в Советском Союзе внедрено гидрорегулирование профиля рабочих валков на клетях № 7—10 стана «2500» горячей прокатки и на всех клетях стана «2500» холодной прокатки. В 1973 году этот способ регулирования профиля рабочих валков нашел применение на 38 станах горячей и холодной прокатки черных и цветных металлов. В этом же году группе работников науки и инженерам металлургических заводов, в том числе и Магнитогорского комбината была присуждена Государственная премия СССР. На стане «1450» внедрена система автоматического регулирования натяжения полосы между клетями чистовой группы, в стадии внедрения находится автоматическая система регулирования толщины полосы. На стане «2500» горячей прокатки осуществляется глубокая реконструкция, целью которой является главным образом получение широкого горячекатаного листа, отвечающего наиболее высоким требованиям машиностроителей. При этом предусматривается также и увеличение производства.

Отсюда вывод, что огромная работа, проведенная коллективом комбината по разработке и внедрению технических и организационных мероприятий на всех прокатных станах, дает возможность комбинату быть конкурентоспособным на мировом рынке, повышать точность проката и получать экономию металла в пределах 100 тыс. тонн ежегодно.

Своевременное машиностроение постоянно ужесточает требования к тонколистовому металлу, идущему на приготовление сосудов высокого давления, а также для оборудования и конструкций, работающих при низких температурах.

Продолжение.  
Начало в № 100.

(Окончание следует)

#### ИНФОРМИРУЕТ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЦНТИ

Разработана конструкция устройства, состоящего из тележки и съемных рельсовых путей для передачи пакетов огнеупорных блоков из вспомогательного пролета

#### УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕМОНТА НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ КОЛОДЦЕВ

в пролет нагревательных колодцев при их ремонте.

С помощью колодцевых кранов перед началом ремонта колодцев произво-

дится укладка и рихтовка рельсовых путей и установка тележки. Тележка с помощью крана во вспомогательном пролете нагружается пакетом огнеупорных бло-

ков и перевозится к ремонтной ячейке колодцев. Механизированы работы по ремонту, сокращены сроки ремонта колодцев.