



Большой совет молодость

«Сегодняшний комсомолец — это, как правило, грамотный, культурный член нашего общества, наиболее сформировавшийся тип молодого труженика, для которого характерна высокая степень классовой сознательности». Такую характеристику комсомольцам дал в отчетном докладе на заводской отчетно-выборной комсомольской конференции секретарь заводского комитета ВЛКСМ Валерий Михайлов. И она в полной мере относится к молодым труженикам нашего легендарного комбината.

Важнейшим направлением в работе цеховых комсомольских организаций по ускорению темпов научно-технического прогресса стало привлечение молодых рабочих к непосредственному участию в освоении и внедрении новой техники, прогрессивной технологии, комплексной механизации и автоматизации производства. В цехах комбината появились новые формы конкретного участия комсомольцев в техническом прогрессе. Так, коллектив двадцати девяти комсомольско-молодежного сталеплавленного агрегата стал инициатором составления комплексных планов повышения эффективности производства. А комсомольцы сортопрокатного цеха решили работать в четвертом квартале 1971 года на уровне

не плана первого квартала 1972 года, призвав включиться в это движение комсомольцев и молодежь предшествующих переделов. Комсомольцы железнодорожного транспорта объявили войну перепростоям вагонов парка МПС.

Но не все благополучно обстоит на комбинате с комсомольско-молодежными коллективами, которые должны стать одной из основных форм воспитания комсомольцев и молодежи. На комбинате семьдесят девять комсомольско-молодежных коллективов, бригад, участков, в которых трудится более полутора тысяч комсомольцев. Если в первом мартеновском, в доменном цехе, в цехе металлопосуды эти коллективы действительно являются школой коммунистического труда, то в третьем мартеновском дважды создавались комсомольско-молодежные коллективы и дважды «разваливались».

Четко были определены задачи работы заводского и цеховых штабов «Комсомольского прожектора» в выступлении начальника заводского штаба «КП» А. Семенова: не только подавать сигналы о плохой работе, о расточительстве, бесхозяйственности, но и действовать.

На конференции выступили газовщик доменного цеха А. Федюньшин, эмали-

ровщик цеха мартеновской посуды О. Г. Балдов, ветеран комсомола В. Карп, ручной сталевар мартеновского цеха Ф. С. Иванова, секретарь комсомольской организации коксохимического производства В. Силин, инженер заводского управления руководителем молодежной лекторской группы на комбинате А. Трахтенгерц, секретарь обкома комсомола В. Власов, исполняющий обязанности директора комбината Д. П. Галкин.

Дмитрий Прохорович говорил о том, что в следующем году комбинату предстоит выплавить на один миллион тонн стали больше, чем в этом году. Он призвал молодежь сделать этот миллион тонн стали комсомольским. Ответ, записанный в постановлении двадцать восьмой отчетно-выборной конференции комсомольской организации комбината, — «Быть комсомольскому миллиону стали!».

На конференции присутствовало много гостей. Молодежь комбината приветствовали представители комсомола треста «Магнитострой», Магнитогорского педагогического института, обувной фабрики, Челябинского металлургического завода, Нижнетагильского металлургического комбината. В адрес конференции поступили приветственные телеграммы от комсомольцев метизно-металлургического и калибровочного заводов, горно-металлургического института, от правобережного райкома ВЛКСМ.

Б. РУБИНА.

На снимках: (вверху) группа делегатов Н. Сухова (слева), Ю. Шаталов, Л. Прохоренко, Ю. Сироткин во время перерыва обмениваются мнениями.

Почетную грамоту о занесении в Книгу почета ЦК ВЛКСМ комсомолки комбината вручает секретарю заводского комитета комсомола В. Михайлову второй секретарь Челябинского обкома ВЛКСМ Б. Власов.



„В ПОЛНЕ УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО“

Тысячи тонн кокса выдала уже третья коксовая батарея, вступившая в строй действующих 21 октября. В досрочное выполнение десятилетнего плана по производству кокса коллектив новой мощности уже внес свою посильную лепту. Через каждые четверть часа от третьей батареи уходит под тушильную башню вагон, наполненный новым еще раскаленным «коксовым пирогом».

— Освоение батареи идет вполне удовлетворительно, — говорит начальник первого коксового цеха Павел Сергеевич Буханец. — В прошлом году значительно сложнее

шло освоение четвертой батареи, потому что не было никакого опыта эксплуатации таких сверхмощных батарей. Нынче на новый объект перешли высококвалифицированные работники, которые уже имеют более чем годовой опыт работы на подобной батарее.

И еще одно обстоятельство надо принимать во внимание. При строительстве третьей коксовой батареи были учтены те недостатки, которые выявились при эксплуатации соседнего объекта. Дефекты, мешающие нормальному освоению новой батареи в прошлом году, уже не обнаружи-

ваются нынче.

Третья коксовая батарея успешно наращивает мощности. К этому прикладывают все свои силы машинист загрузочного вагона Михаил Васильевич Галюнов, бригадир электриков Алексей Иванович Зотов и другие высококвалифицированные мастера своего дела. Освоение гиганта идет под непосредственным руководством заместителя начальника первого коксового цеха по эксплуатации печей второго и третьего блоков Николая Федоровича Лидовского.

М. ХАЙБАТОВ.

В е с ы

водства требуют точной и четкой работы весовых устройств. Без этого невозможно получить агломерат или кокс хорошего качества, выплавить чугун или сталь с заданным содержанием в них примесей других элементов.

Непрерывная интенсификация производства и все возрастающие требования к качеству выпускаемой продукции в последнее время выявили немало узких мест в технологических потоках комбината. И довольно-таки неожиданным оказалось то обстоятельство, что в число узких мест попало и весовое хозяйство комбината. Добрая старая рычажная система, так долго и верно служившая людям, уже не может обеспечить потребности сегодняшнего дня. Оказывается, что рычажная система весов не может надежно работать при ударных нагрузках, возникающих при наборе материалов, так как из-за этого прежде времени выходит из строя передаточ-

ная система, а также нарушается электрическая схема управления. Кроме этого, пыль, возникающая при наборе материалов, какой бы природы она ни была, одинаково вредно сказывается на надежности работы и весовых устройств и управляют их систем.

И это еще не все. Потребности многих технологических линий металлургического производства рычажные весы вообще не могут удовлетворить в силу ограниченности своих возможностей. Так, например, они не могут обеспечить непрерывное взвешивание материалов в потоке, так необходимое при производстве агломерата и кокса.

Имеется немало примеров, когда плохая и ненадежная работа рычажных весовых устройств была причиной ухудшения качества и снижения объема выпускаемой продукции. Нередки случаи возникновения аварийных ситуаций, приводящих порой к остановкам агрегатов именно по