

ЗА 58 ЧАСОВ— ВМЕСТО 10 СУТОК

30 марта.
Последние дни подготовки к стахановскому месяцу. Все как будто в порядке.

Вдруг, 31 марта создается тревожное положение. Вышли на строящиеся ножицы холодильника. Положение серьезное, требуется полный демонтаж ножиц — разработалась буква супертвов внутр. ножиц.

В свое время строители ремонтировали ножицы полтора мес. да. Сейчас дается срок — 10 суток для проведения ремонта ножиц. А ремонт означает полный разбор и сбор ножиц с заменой целого ряда частей.

Но медлить нельзя.
Слесари цеха «500» — слесари тт. Сиренко, Шерстнев, Сайгатов, Кузмиш и Симон в при непосредственном участии механика Худякова и под руководством помощника начальника цеха т. в. Рыженко дружно взялись за работу.

Прошло всего 58 часов и ножицы сланы в эксплуатацию, произведен полный ремонт с заменой изношенных частей ножиц!

По приказу начальника цеха тов. Вайсберга стахановцам выражена благодарность и выдана денежная премия. Работа этих товарищей должна служить примером для всего коллектива цеха «500».

МАЛЕВ.

Как Дорстрой строит дорожки

Управлением Кобината поручена Дорстрою работа по прокладке дорожки на заводской площадке и у заводоуправления.

У заводоуправления сделаны дорожки как предполагается. А как же эти дорожки сделаны на самой заводской площадке, где в течение суток ходит тысячи людей?

К коксовому цеху проложили почти весь путь (неприходимые лужа грязь). Там, где производились земляные работы и ставились временные лесопясы, за ними нет ни см. тра У механического цеха, например, можно наблюдать случаи, когда пешеходы обрываются и летят вниз, расшибая себе головы.

О всех этих безобразиях следовало бы знать зав. цехом инспектору по технике безопасности и привлечь к ответственности виновников, которые не довели дело до конца.

РЕТИ.

Дайте условия работы

В котельно-ремонтном цехе на отеллажах клепающих конструкций имеется много нештатностей. Под отеллажами, где лежат банки, стоит озеро воды, замерзает в воде горня. Ни у одного клепальника нет инструментального ящика и ящике хранится инструмент. Клепальники прячут инструмент в ямы, инструмент заливает водой и он замерзает.

В цехе имеются 4 электрогорня, которые совершенно не используются, а они могут дать большой эффект.

Часто нехватает электромонтажников и по этой причине получаются простои. Клепающий Дорострук, например, простоял из-за отсутствия электромонтажников 4 часа.

Профсоюзная организация совершенно не уделяет внимания работе клепающих. То же са-

мое и парторганизация, которая слабо участвует в работе цеха.

Прошло уже несколько месяцев, как до рабочего не доводят план работ. Мы не знаем, за что должны в текущем месяце бороться.

В настоящее время много заказов не выполняются. Но важный рычаг роста производительности — прогрессивная оплата не организована.

При таких условиях трудно работать по-стахановски. Мы требуем от треугольника котельно-ремонтного цеха немедленно прекратить безобразия в цехе, а от эго БОТа мы требуем в самый кратчайший срок организовать прогрессивную оплату труда.

Рабочие клепающие и сверловщики котельно-ремонтного цеха:
ТАРХАНОВ, ПОЛТАВСКИЙ, КАЩЕНКО, ТИТОВ.

Не подготовились к стахановскому месяцу

На стане «300», решающим звеном работы является механическая часть. Механики стана «300» плохо подготовились к стахановскому месяцу. Слесарь Моев говорит:

— В первый день стахановского месяца я пришел в инструментальную за гаечным ключом в полтора дюйма. Его в инструментальной не оказалось. Пришлось переделывать другой ключ под эту гайку.

Не только этих ключей не имеется в инструментальной, там также отсутствуют хорошие цепные и наводные ключи, сверла, в особенности на пол дюйма и пять восьмых, даже такой мелочи, как

кувалды, также не найдешь в инструментальной.

Слесарям приходится работать плохим инструментом. Получать новый инструмент — это целое событие. Надо для этого обязательно идти к старшему инструментальщику и механику цеха. Метчикова подумал найти по возможности и приходится работать ломанными метчиками.

Неизвестно, когда прекратится эта беззаботность механика Землинского. В стахановский месяц механическая часть вступила неподготовленной, с ремонтной бригадой не проведено никакого собрания.

ВЛАДИМИРСКИЙ.

ИНСТРУКЦИИ НЕТ

Дело было очень давно. В доклад на выездном пленуме элеватора металлургов, который работал в паросиловом цехе, тов. Иванов (нач. ПВС) рассуждал пленуму, что рабочим будут сущены на рабочие места технические инструкции. Эти инструкции, по утверждению тов. Иванова, будут весьма полезны, чтобы работать технически грамотно, не допускать аварий.

Тов. Иванов заверил пленум, что эти инструкции будут выданы рабочим в ближайшие дни. Напомним — это было 17 декабря.

Как уж там пленум записал в своей резолюции по докладу тов. Иванова об инструкциях, но инструкции как не было, так и нет по сей день.

Посоветовал тов. Иванов, видимо, для того, чтобы успокоить пленум.

Об этих инструкциях недавно писала стенная газета, но на стенах стенной печати начальник цеха тов. Иванов не желает реагировать.

КУЗЬМИЧ.

П. И. КОРОБОВ
нач. доменного цеха

Доменный цех и стахановское движение

Наш доменный цех — самый мощный цех в Советском Союзе. Каждая его доменная печь имеет полезный объем 1180 кубических метров.

Построенный по последнему слову техники, наш цех должен давать наилучшие технические показатели. К этим показателям доменщики Магнитки продвигаются уверенно, из года в год осваивая новую технику.

Если в 1932 году коэффициент использования полезного объема печи составлял 1,77 на тонну суточной производительности, в 1933 году — 1,74, в 1934 году — 1,23, то уже в 1935 году коэффициент использования полезного объема печи опустился до 1,13 на тонну суточной производительности.

За 4 года работы, с 1932 по 1935 год включительно, производство домен Магнитки предоставляет собою следующее. В 1932 году выплавлено чугуна 326 тысяч 600 тонн, в 1933 году — 538 тысяч 332 тонны, в 1934 году — 1 миллион 150 тысяч 006 тонн и в 1935 году — 1 миллион 252 тысячи 508 тонн. Два последние года — 1934-1935 — Магнитка уже имела работающих 4 доменных печи.

На 1936 год наш цех получил задание в количестве 1 миллиона 670 тысяч тонн чугуна, что составляет на одну печь в среднем за сутки 1280 тонн передельного чугуна, с коэффициентом полезного использования полезного объема 0,95 куб. м. на тонну суточной производительности.

Пятый год работы домен Магнитки должен и может привести к производственным показателям, равным мировым показателям и даже выше их. Поручкой этому могучее стахановское движение, которым живет наш коллектив доменщиков.

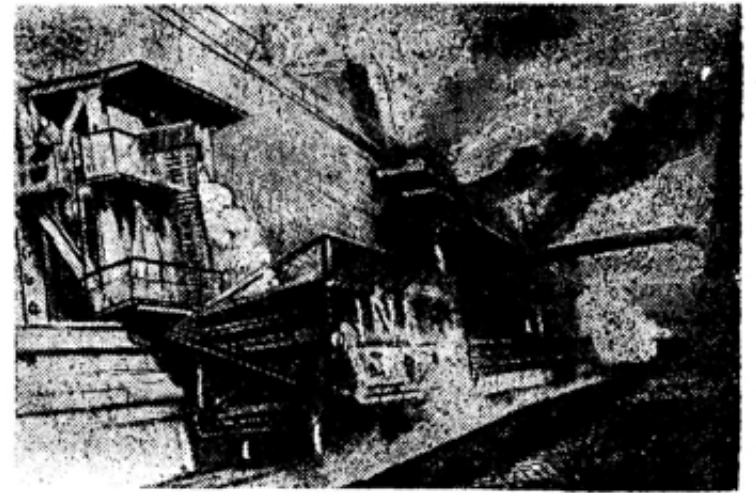
Магнитгорские доменщики в связи со стахановским движением смело ставят перед собой задачу в первом приближении добиться среднесуточной выплавки чугуна на каждую печь не меньше 1300 тонн, т. е. 5200 тонн в сутки.

Что это вполне реальная, жизненная техническая норма, нами доказано в последней стахановской декаде, когда мы вышли с результатом 5180 тонн чугуна (среднесуточно).

Что переменялось в цехе за последние стахановскую декаду?

Прежде всего мы имели резкий перелом в подлетье трудовой дисциплины как среди технического персонала, так и среди рабочих.

НА ЗАВОДЕ



Выдача кокса из 8-й батареи

Фото Ерофеев

Здравница трудящихся

Еще с июля 1934 года в Магнитгорске существует туберкулезный профилакторий.

Нет нужды доказывать, какую огромную пользу дает эта здравница рабочим нашего завода.

Образцово поставленное медицинское обслуживание, строго установленный режим для больных, замечательное питание, чистота и уют, культурное обслуживание — создают замечательную обстановку для рабочих, находящихся в этой здравнице.

Туберкулезный профилакторий за свое существование пропустил сотни людей. Будучи в профилактории, не испытываешь подавленности и скуки. Здесь чистые и уютные палаты, постельные принадлежности, замечательные души, красный уголок, в котором и емся музыкальные инструменты, шахматы, шашки и т. д.

Рабочий, который лечится, закончивший свою работу в цехе, остальное время проводит в профилактории. Здесь он получает медицинскую помощь, питание и культурное обслуживание. В туберкулезном профилактории в течение сезона находится не свыше 50 человек.

Сравнивая работу туберкулезного профилактория теперь с прошлым годом, можно сказать, что в этом году профилакторий значительно улучшил свою работу, в частности в санитарном отношении. Многие приложили усилий для этого заводская профлактория тов. Писменова Анна Ивановна. Она навела порядок, следит за работой персонала, который очень внимательно и чутко относится к больным.

Персонал профилактория подобран из добросовестных и хороших работников.

Одно лишь плохо: почему-то профилакторием интересуются только члены медикосантруд. Ни от Союза металлургов, ни от строителей никто не бывает в профилактории, хотя подавляющее большинство больных, находящихся в нем, — рабочие металлургии и строители.

Двум крупнейшим союзам — металлургам и строителям следует интересоваться и почаще бывать в профилактории и оказывать ей необходимую помощь.

САМЕНОВ Ф. М.
(Плотник марганцового цеха).

НОВЫЙ МЕТОД СНАБЖЕНИЯ

Рабочие лит. цеха простаивают из-за отсутствия проволоки и круглого железа (3,5 мм).

Отдел снабжения эксплуатации (начальник тов. Шадрин), который обязан снабжать цех проволокой, категорически отказался ее доставлять.

Завеститель т. в. Шадрин тов.

Дмитриев «изобрел» новый метод снабжения: «Берите там, где плохо лежит, и вы будете обеспечены», — заявляет Дмитриев.

Начо ли разъяснить тов. Дмитриеву, что этому «методу снабжения» уделена статья уголовного кодекса?

Алексей СТАЛЬЦОЙ.

Лучшие люди получили неограниченную поддержку в своем желании работать по-стахановски. Ряд весьма важных мероприятий, которые мы осуществили, принесли большую пользу, значительные достижения доменщикам.

Что это за мероприятия? Тщательный контроль за разгрузкой сырья в бункера (по кусковатости), забор сырья в вагоны для подачи в дому. Стали недопускать к разгрузке негабаритные материалы (марганцовый шлак, скрап и проч.). Заботы о своевременной доставке сырья в бункера. Строжайший контроль за подачей кокса в скипы через прили.

Установлен после продолжительных экспериментов технический режим печи: постоянное установленное количество дутья, работа на низких температурах (500 — 600 градусов).

Уход за чугунными литейками резко сократил простои в полухе на выпусках. Уход — подсып

ка и поливка шлаковых ковшей известью, хорошая засыпка поверхности налитого в ковши чугуна — позволили иметь нужное количество посуды на 5200 — 5400 тонн чугуна. Мы сделали большой шаг в части упорядочения выпуска чугуна, т. е. выпусков строго по графику. Вот в основном все то, что привело доменщиков к первой большой победе.

Второй этап — высший класс работы, когда печи должны будут давать коэффициент полезного объема печей, 0,7 куб. м. также не за горами.

Доменщики — стахановцы Магнитки ставят сейчас эту трудную задачу перед собой. Она несомненно будет решена, если не в этом, то в 1937 году за счет дальнейшего овладения техникой, получения технического усовершенствования слабых участков, ликвидации недоделок и решительного улучшения качества исходных материалов.