

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

ОРГАН ЦЕНТКОМА, ЗАВКОМА МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДНОГО УПРАВЛЕНИЯ МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ИМЕНИ СТАЛИНА

Цена 5 копеек

№ 63 (263)

18

МАРТА
1936 г.

РАБОТА ЗАВОДА ЗА 16 МАРТА

ЧУГУН		ПРОКАТ		Мелкосортный цех	
За сутки—4610 тн.—92,9%	С начала месяца: 84206 тн.—101,2%	Обжимный цех	За сутки: 2008—75,8%	За сутки: 9975 тн.—101,3%	С начала месяца: 11335 тн.—92,4%
СТАЛЬ	За сутки—3398 тн.—100,7%	С начала месяца: 43461 тн.—92,9%	Заготовочный цех	Прокаточный цех	С начала месяца: 2966 тн.—43,9%
За сутки—55,60 тн.—96,7%	С начала месяца: 55,60 тн.—96,7%	Блочно-сортный цех	За сутки: 1660—63,7%	Технология проката	За сутки: 1110—39,5%
КОКС	За сутки—48 тн.—95,5%	С начала месяца: 47996 тн.—99,9%	За сутки: —	С начала месяца: 33390 тн.—37,5%	

Изучать и глубоко усваивать революционную теорию

Великие вожди большевистской партии Ленин и Сталин много раз подчеркивали на иск. значительное значение революционной теории для революционной борьбы.

«Работа оцнунью, работа в потемках — таков удел практических работников, если они не изучают ленинизма, если они не стремятся овладеть ленинизмом, если они не желают сочетать свою практическую работу с необходимыми теоретическими подготовкой» (Сталин).

Член партии Левина — Сталина обязан возглавлять и вести за собой массы. Влепую, оцнунью он работать не может. Без глубоких знаний ленинизма, без знаний истории партии коммунист не сможет распознавать и бороться с классовым врагом, не сможет быть в авангарде соц.алистического строительства.

Неверно и вредно предтвлять будто сейчас, когда мы находимся на пороге к бесклассовому обществу, можно ослабить свою бдительность. Развитый классовый враг на разных участках социалистического строительства отчаянно сопротивляется нашему делу, и партия должна еще более усилить свою бдительность, чтобы распознавать и разгромить врага под какой бы маской он ни появлялся.

Особенно много внимания надо уделять воспитанию молодых коммунистов, сочувствующих и комсомоль-

цев, которые готовятся в партию. «Задча партийных организационных заключает в том, чтобы серьезной постановкой партийной пропаганды воспитывать этих людей в духе большевистской закалки и индивидуальности, на истории нашей партии, на уроках борьбы партии большевиков с народниками, меньшевиками, эсерами, контрреволюционными троцкистами и англвельцами и великими антипартийными группировками» (Андреев).

Затра третья занятая в новой партийной сети. В нее вые два занятия мы выели ряд фактов из того посещения слушателями кружка. Из шашотки три человека не явились 13-го на занятия безо всяких причин, а коммунист Бландин даже обманул партгруппу сказав, что ходит в комвуз. Из мотельно-ремонтного не пришли на занятия 8 человек из них два партгруппорты — Беденевский и Гуревский.

Парторганизация должна крепко предупреждать этих товарищей и добиваться, чтобы в школах была стопроцентная посещаемость.

Учеба в новой сети должна быть качественно высокой, не может быть такого полжения, чтобы слушатели или, что еще хуже, пропагандисты являлись не подготовленными к занятиям. Надо бороться с формализмом в занятиях, за глубокое освоение истории партии и ленинизма.

НЕ РУКОВОДЯТ РАБОТОЙ

Первые две стахановские декады мы работа в хорошем. Администрация динасового цеха и обер-мастер умело организовали бесперебойный ход производства тавенного процесса.

Много хуже мы работали в эту стахановскую декаду.

Почему? Потому что не было хорошего руководства со стороны командиров цеха и обер-мастера. Что получает, когда не руководят работой? Разрыв единого производственного процесса. Зготовка сырья-кирпича отстала от темпов обжига. Большинство печей, как периодических, так и громовских, были незагруженными, стояли пустыми.

Резко связалось в эту стахановскую декаду и качество работы. Здесь я вижу в виду полуобжигат—кирпич сырец. Причина в том, что давался худший помол и кирпич получался недоброкачественный.

Не учитывают наши руководители то, что механический пресс-дент с наименьшей влажностью кирпича и наоборот—высокая влажность имеется в кирпиче ручной формовки. Садят в сушилку тот и другой кирпич вместе. Первый успеваега высыхать по графику, а кирпич ручья в формовке не успеваега полностью просохнуть. И очень часто рабочие садят и в погоне за большй производительностью садят без разбора в печь вместе с просохшим и не росохшим кирпич. В результате получается брак или кирпич второго сорта.

В нашем динасовом цехе грязь. Всюду валяется бой кирпича и нет никакой борьбы за чистоту. Администрация цеха (начальник тов Гройс) разводит руками. Она респонсальна в своем собственном бесклинии.

И. ПАНЧЕНКО.

Заводской партийный комитет и заводской комитет комсомола переехали в помещение заводоуправления комнаты: 26, 27, 28 и 29.

Телефоны: центральный—2-99
доменный —0-59
автомат —1-42

НОВЫЙ РЕКОРД

Бригада слесарей мастера Балабанова с 8й печи сменила кессон за один час 30 минут, вместо трех часов.

На этом бригада не остановилась.

11 марта мастер Балабанов, бригадир Колодяжный, слесаря Сытинский, Сидоров и др. сменили кессон за 1 час, установив новый рекорд.

Павлов.

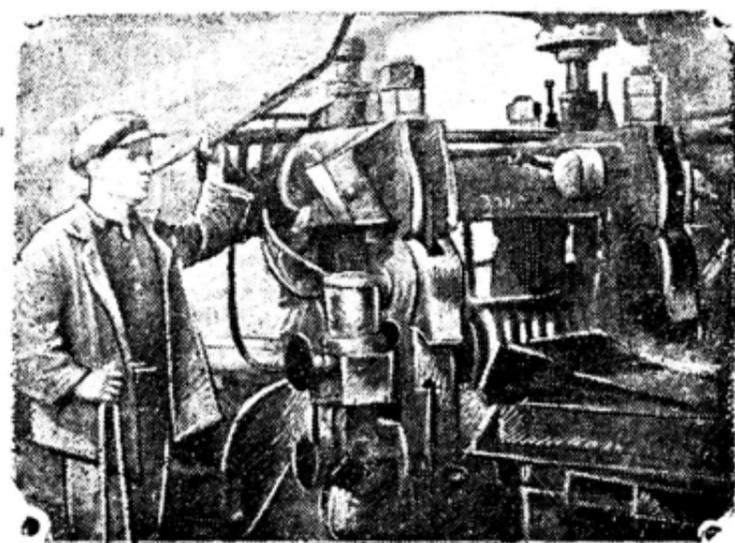
СТРЕЛКИ ГЕКСПРАВНЫ

Плохо подготовился к стахановской декаде на железнодорожном транспорте начальник станции тов. Вострецов. На его участке стрелки не приведены в порядок, загрязнены, болты на стрелках не по тянуты, костыли не подбиты.

Вострецов не проявляет решительности в этом деле. Дорожный мастер второго участка Радченко не приводит в порядок стрелки пути, хотя это его обязанность.

На стрелочных постах станции, начальником которой является Вострецов, имеется один путевой ключ и тот лежал без надзора.

Катаев.



Стахановец-наладчик стана «300» тов. Серов.

ЖМЫРИН СОРВАЛ РАБОТУ ЦЕХА

16 марта давление коксового газа в мартеновском цехе упало до 40 мм. вместо требуемых 300 мм. При таком делении цех нормально работать не мог.

В 11 часов 30 минут была поставлена цистерна нефти, которую надо было бы слить в нефтехранилище.

Надсмотрщик нефтенасосной Жмырин проявил возму-

тельную халатность. Он развивал всевозможные «теории» о невозможности слива нефти из цистерны в нефтехранилище.

По этой причине цистерна с нефтью простояла всю вторую и третью смены и только мастер-механик третьей бригады Шмарино, заступив на смену, организовал слив нефти и сделал это за 15 минут.

Луганский.

НАШ ЗАВОД В ТРЕХ СТАХАНОВСКИХ ДЕКАДАХ

Закончилась третья стахановская декада.

Вполне ясно, что каждого работника должны интересовать и не сомненно интересуют достижения нашего завода в эту декаду, как работал завод по сравнению с предыдущими стахановскими декадами.

Доменный цех значительно улучшил работу. Некоторые печи, как например № 3 и № 4, прошлые декады отстаивали, на этот раз достигли значительно лучших коэффициентов и производительных показателей.

Коллектив доменщиков, под руководством Павла Ивановича Коробова и инженера-технического персонала тт. Урюпина, Тюдина, Алдошина, Ялового, Литвинова, Марковского, мастеров-стахановцев Орлова, Ежова, Дюдилова, Филонова, Королева, Корзунина, Арова и многих других сумел впервые достичь коэффициента использования по цеху 0,91 против 1,0 и 0,99 в январе—феврале при плановом коэффициенте в марте месяце 0,95.

Лучшими печами в эту декаду оказались: дозна № 2 и дозна № 3, у которых коэффициент использования обжига составил по 0,86.

По абсолютному производству мартеновская декада превзошла выработку чугуна предшествующих декад — в январе и феврале. Это наглядно видно из таких данных:

(показана среднесуточная производительность):

ДЕКАДЫ.		
январь	февраль	март.
4635 тн.	4745 тн.	5179 тн.

Заданная программа доменному цеху в стахановскую декаду в марте выполнена на 104,4 проц., причем печи № 2 и 3 выполнили: первая на 110,6 проц., а вторая на 110,4 проц.

По выплавке стали мартеновский цех в мартеновскую стахановскую декаду выполнил программу на 105,6 процента. В январской декаде план был выполнен на 114,8 проц., в февральской декаде — 80,2 проц.

Среднесуточная выплавка стали за календарные сутки составила 3477 тонн против 3290 тонн (план ГУМПа) и 2801 тонны в февральской декаде.

Съем стали с одного квадратного метра площади пода составил 4,87 тонны (в приведенном тоннаже). В отдельные дни отдельные печи достигали довольно высоких технических показателей. Например, мартеновская печь № 1 6 марта дала сьем с одного квадратного метра пода 8,1 тонны и по печи № 10 7,8 тонны.

Стан «500» прокатал за стахановскую декаду 15267 тонн металла и выполнил программу на 119 проц., а стан «300» прокатал 8606 тонн металла, выполнив план на 113,3 процента.

Следует отметить, что как стан «500», так и стан «300» в этой декаде катали на много более сложные профили, чем в те декады.

Блюминг создавал трудности в работе станков, сдерживал их работу. Единственным делом, когда блюминг достиг планового уровня производительности, является 8 марта.

Коксовый цех в эту декаду работал лучше, чем в январскую, и среднесуточное количество вылаванных печей составило 455. План выполнен на 101 процент. Коксовики работали ровно, без рынков, вылава всегда шла равномерно.

Но если коксовики замечательно работали по выполнению количественных показателей, мы вправе к ним предъявить более высокие требования в отношении качества кокса. Барбан в третью декаду показал 285,2 килограмма — это плохо, барабанная проба в февральской декаде была несколько лучше.

Хорошая работа стахановцев «Кокса» все же должна быть заслуженно отмечена. Прекрасно работала омаца Казякина, занявшая первое место. Макарова (второе место), Меркулова. Эти три смены имеют лучшие производственные показатели, имеют наибольший рост новых стахановцев, обеспечивших хорошую работу коксового цеху и всему заводу.

Г. МАРКОВИЧ.