

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%	Обжимный цех	За сутки: 9975 тн. 101,3%
С начала месяца:	За сутки: 2008 — 75,8%	С начала месяца:
8426 тн.—101,2%	С начала месяца:	11335 тн.—92,4%
СТАЛЬ	43461 тн.—92,9%	Прокаточный цех
За сутки—3,98 тн.—10,7%	Заготовочный цех	С начала месяца:
С начала месяца:	За сутки: 1660 — 63,7%	2966 тн.—43,9%
55,60 тн.—96,7%	Блочно-сортный цех	Технология проката
КОКС	За сутки: — тн. —	За сутки: 1110 — 39,5%
За сутки—48 тн.—95,5%	С начала месяца:	С начала месяца:
С начала месяца:	1973 тн.—95,1%	33390 тн.—97,5%
47996 тн.—99,9%		

Изучать и глубоко усваивать революционную теорию

Великие вожди большевистской партии Ленин и Сталин много раз подчеркивали на искоренительное 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 подготовками» (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 социалистического строительства.

Неверны и вредны предтвления 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 организаций заключается 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 англофилами и великими антипартийными группировками» (Андреев).

Затра третья занятые в новой партийной сети. В нем две занятия мы имели ряд фактов из того посещения слушателями кружка. Из шашетки три человека не явились 13-го на занятия без всяких причин, а коммунист Бландин даже обманул партгруппу, сказав, что ходит в комвуз. Из котельно-ремонтного не пришли на занятия 8 человек из них два партгруппы — 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. З готовка сырца-кирпича отстала от темпов обжига. Большинство печей, как периодических, так и громовских, были незагруженными, стояли пустыми.

Резко снизилась в эту стахановскую декаду и качество работы. Здесь я вижу в виду полуобжаривания сырца-кирпича. Причина в том, что давался короткий помет и кирпич получался недоброкачественный.

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

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

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.

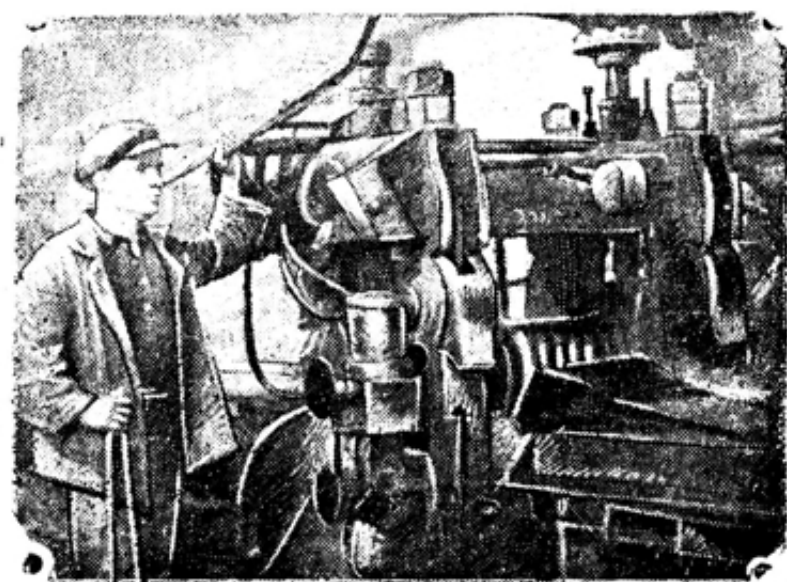
СТРЕЛКИ ГЕКСПРАВНЫ

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 тянута, 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 отстававшие, 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: доменная № 2 и доменная № 3, у которых коэффициент использования обжиг 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., 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 на стане «500», так и на стане «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, выдача 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 омена Казякина, занявшая первое место. Макарова (второе место), Меркулова. Эти три смены имеют лучшие производственные показатели, имеют наибольшее количество новых стахановцев, обеспечивших хорошую работу коксовому цеху и всему заводу.

Г. МАРКОВИЧ.