

№ 64 (264)
20
МАРТА
1936 г.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ИМЕНИ СТАЛИНА

РАБОТА ЗАВОДА ЗА 18 МАРТА

ЧУГУН	ПРОКАТ	Мелкосортный цех
За сутки — 5180 тн. — 104,4%	Обжимный цех	За сутки: 320 тн. — 33,3%
С начала месяца: 91035 тн. — 100,9%	За сутки: 2198 — 65,3%	С начала месяца: 12692 тн. — 88,1%
СТАЛЬ	За сутки: 48090 тн. — 89,3%	Проволоочный цех
За сутки — 3203 тн. — 94,2%	Заготовочный цех	За сутки: 128 тн. — 32,0%
С начала месяца: 61593 тн. — 95,8%	За сутки: 880 — 39,3%	С начала месяца: 2581 тн. — 46,1%
КОКС	Среднесортный цех	Готовый прокат
За сутки — 4271 тн. — 91,0%	За сутки: 553 тн. —	За сутки: 1101 — 35,3%
С начала месяца: 81777 тн. — 96,8%	С начала месяца: 21339 тн. — 95,4%	С начала месяца: 36612 тн. — 71,7%

АПРЕЛЬ — СТАХАНОВСКИЙ МЕСЯЦ

Высокой производительностью завоевать передовое место в Союзе!

Тщательно подготовиться к месяцу

С первого апреля по первое мая мы проводим на заводе стахановский месяц. Это большой экзамен для командиров производства, партийной организации и стахановцев завода.

Мы уже проводили три декады, которые показали, что пролетарии Магнитки желают и могут работать высокопроизводительно.

Но месяц — это три декады. Тут организованность должна быть еще выше. И если кто-либо из руководителей подумает: мол, нам ничего не трудно, месяц легко проведем — тот руководитель стахановскую работу, безусловно, сорвет.

Первое и основное, что требуется сейчас: тщательно подготовить все необходимое сырье и материалы, провести проверку и, где требуется, высококачественный ремонт оборудования, довести до каждого рабочего задачи, стоящие перед нами в стахановском месяце.

Во всех цехах сейчас имеются все возможности предыдущие рекорды перекрыть и достигнуть по заводу суточной производительности в 6 тысяч тонн чугуна, 5 тысяч тонн стали и 5 тысяч тонн проката.

Стахановцы, Кокса! От вас сейчас требуется, как никогда

раньше, бороться за высококачественный кокс и за перевыполнение плана. Для того, чтобы домы давали в сутки 6 тысяч тонн чугуна, надо давать домнам хорошую пищу — кокс с высоким барабаном и в достаточном количестве.

Стахановцы блюминга! От вас в этом месяце требуется величайшая бдительность и организованность. Особенно внимательно проведите ремонт блюминга, чтобы он работал как часы, без всяких перебоев, добивайтесь высокой дисциплины среди всех рабочих.

Стахановцы ремонтно-механических цехов! Перед вами стоит почетная задача — высококачественно и быстро отремонтировать все необходимые механизмы на заводе. Особое требование к рабочим и командирам основного механического цеха: сдвиньте своевременно блюмингу хорошие валяки.

Стахановцы всего завода должны запомнить: мы переходим сейчас в высший класс работы, наш завод отстает от первого в Союзе. Поэтому надо не упустить ни одной мелочи, подлинно по-стахановски подготовиться к месяцу высокопроизводительной работы.



Командир — организатор стахановского движения, мастер мех. цехов Магнитки — Стаханов

НОВЫЕ РЕКОРДЫ

За 14 марта смена Трехтмана (стан «500») прокатала 499,2 тонны уголка — 80×8×6. Она выполнила норму на 163,7 проц. Старший валяющий тов. Ештокин и старший сварщик тов. Лягунов заработали за смену по 39 руб. 18 коп. за смену.

Смена Емельянича, мастер Шенчук, дала большую производительность, чем смена Трехтмана. Она прокатала 551,4 тонны уголка — 80×8×10, выполнила норму на 180,8 проц. Заработок старшего валяющего тов. Ходорова и старшего сварщика тов. Н. Г. Губина составил за смену по 43 руб. 28 коп.

Слесарь основного механического цеха тов. Бурштейн на изготовлении клема норму выполнил на 300 проц. и заработал 30 р. 20 коп.

Ткач О. Охлов на нарезке винтов ст. поров заработал за смену 23 руб. 44 коп. при выполнении нормы на 250 проц.

Слесарь Очаев на зачистке скатов для ваг. точного цеха норму выполнил на 400 проц. и заработал 14 руб. 80 коп.

На смену каната затрачено 45 минут вместо 6 часов

17 марта при смене скипового каната на доменной печи № 1 бригады в количестве 30 человек выполнена норма на 184 процента. Печь простояла 45 минут вместо обычных 6 часов. Работой руководил тт. Горь и Ренков, которые по боевому расставили людей для смены каната.

Начальник домниного цеха тов. Бирюков премировал бригаду 400 рублями.

Трехгодичники 5-й бригады: ШУЛЬГИН, СВЕТЛАЗ, ЛУКОВ.

Что показала третья стахановская декада

За третью декаду смена Зуева Ф. М. дала лучшие показатели, выполнив программу на 112,5 процента, она прокатала 3604 тонны при задании 3200 тонн. Вторых сортов смена дала меньше всех — всего 13 тонн, брака за девять дней дано 12 тонн. Смена Лягунова, мастера Снегусова Д., выполнила программу на 101 процент, дав брака 97 тонн или в 8 раз больше смен Зуева. Интрификовцы работали еще хуже, они выполнили план только на 100,3 процента, дали брака 71 тонну и вторых сортов 54 тонны.

Почему такой разрыв?

Дело заключается в людях, а главное в командирах. Сталь работ лучших смен, например Зуева, уверенно не хотят перенести в свои смены другие командиры.

При начале работы главное — подготовка смены. Естественно, что за предыдущую работу подушки, калибра, линейки и другое инструментальное хозяйство катей выработалось и требует 20-30-минутной остановки для замены. Об этом знают все смены, но пока только одна смена Зуева выполняет необходимый ремонт.

Стан не может работать нормально, если не менять вращающиеся части клетей, однако командиры производства, в частности Свинтунов Дмитрий, всегда избегают остановки для ремонта. Основное задание этого мастера: «как-нибудь доедем» и вот это «как-нибудь» пагубно действует на смену.

Вызывает таг, что свистуновцы принимают стан в скоту, но потом не желая сменить подушки и калибра, дают брак по 40-45 тонн.

Характерно, что начальники смен, и Лягунов и Интрификов, оказываются в роли посторонних наблюдателей, а не настоящими командирами-руководителями.

Приведем в третий стахановской декады мелкосортники имеют крупную победу. Впервые начали прокатывать пружину и, надо прямо сказать, что работа при прокате пружины была блестящая. Все сменными перевыполнили новые стахановские нормы и вместо нормы 260 тонн в среднем прокатывали по 330 тонн. Эта декада показала, что мелкосортники могут свободно переходить на прокатку качественных сталей.

Надо отметить, что хорошо работали валяющие Гуров, Кирпичков, Серов, Кривич. По-стахановски работа обер-мастера механического цеха стахановец-выдающийся Павел Григорьевич Попова при аварии на второй печи (по халатности сварщика Кобылякина согнулся трансмиссионный вал). Попова ремонт произвел в рекордное время — 15 минут вместо двух часов, хотя он предотвратил остановку цеха.

Стальная печать, как и в предыдущие 2 декады, имела огромную роль в работе цеха. Регулярно выходили листовки, исправлявшие недостатки в работе цеха. Они на примерах лучших людей мобилизовывали коллектив на победу.

Коллектив мелкосортников решил до конца месяца работать по-стахановски, перекрыть задолжен по февралю, дать не менее 25-26 тысяч тонн проката.

Л. ПАНЧЕНКО.

КТО ЖЕ ОТВЕЧАЕТ ЗА ЧИСТОТУ?

Литейный пролет мартеновского цеха находится в извечном состоянии. Меркуют те пролета от грязи никто не принимает. Платформы, предназначенные для загрузки шлака, представляют в литейном пролете по 10 — 20 час. и по загружаются.

14 марта подали, например, несколько платформ. Они простояли 16 час. Простой платформ и жидкостей литейного пролета объясняют тем, что у них нет времени для загрузки шлака.

Беспорядки в литейном пролете задерживают работу печей и только

поэтому, что цех не очищен от шлака, нельзя ставить на место стальные ковши и пометы заливаются шлаком и сталью.

Недавно на четвертой печи при выпуске плавки вынуждены были сделать ковш держать край, потому что пистолет был залит металлом и ковш ставить на него было опасно.

Руководители литейного пролета должны немедленно перестроить свою работу и ввести образцовый порядок на своем участке.

Гребенников.

НЕ СЛЕДЯТ ЗА ИСПРАВНОСТЬЮ МОЛОТОВ

Металлический цех т. Подридов не следит за работой слесарей. Большинство слесарей халатно относятся к молотам. Шпоны у молотов вылетают потому, что они как сдуты на про-троях. Молотобой вынужден ставить около мо-

лота с кулаком с тем, чтобы не допустить вылета шпонов, пока идет ковка.

Бойки у молотов тоже не в порядке. Не у одного 6-й про-стреланного, средана бойки выбиты. Мальков.

Стахановская декада на транспорте

ДРАТЬСЯ ЗА СНИЖЕНИЕ ПРОСТОЯ ВАГОНОВ

В четвертые стахановские сутки на внутризаводском железнодорожном транспорте план грузоперевозок выполнен на 137 проц. Принято от Южно-Уральской железной дороги 3,7 вагонов, вместо 800. Погрузено местного парка 2994 вагона вместо 2600.

Плохо обстоит с простоем вагонов. Простой вагонов парка НКПС составил 14,3 часа вместо 11,8.

Включившись в стахановскую декаду, стахановцы депо дали обязательство работать отлично. Своим словом они сдержали. Уже в первые сутки декады с производного ремонта выпущено 4 паровоза, вместо плановых 2,5 и сверх плана дано 2 паровоза текущего ремонта. Особенно хорошо работают стахановцы Блох, Чубатаров, Филиппов, Кусоведов, Ру-

кня. Не обошлось дело и без брака. По вине слесаря Маркова у паровоза 3759 пришлось вторично переделывать кулисное движение Парвоз задержан на 5 часов. На паровозе 3679 два раза заправлялись салом, так как слесарь Радкин допустил брак.

Сейчас в депо нет медного литая. Инжекторные части приходится выточивать из старых медных деталей. Паровозу № 5070 необходимо было поставить контрольные пробки. Но из-за отсутствия медного литая паровоз простоял на ремонте лишних 9 часов.

Вновь продолжит простоявать вагоны по вине отдельных цехов, которые не своевременно производят погрузку и разгрузку.