

В честь первой Сессии Верховного Совета

Стахановский вклад

1330 тонн сверхплановой стали во дни открытия Сессии Верховного Совета СССР...

следит и помогает нам мастер тов. Абраменко. Поэтому ежедневно возрастает стахановский вклад...

По две нормы

По стахановски опьянились на работу советского парламента ремонтники цеха куста мартена...

бригады т. Кендис, Степченко, бригадир т. Сладков и другие. Товарищ — помощник тов. Козлов...

У С Л О В И Я

предмайского социалистического соревнования на лучший красный уголок цеха и общежития Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного знамени металлургического комбината имени Сталина

- 1. Соревнование организуется заводским комитетом металлургов в целях улучшения работы красных уголков и повышения их роли в развертывании социалистического соревнования и массово-политической работы среди трудящихся.

- 6. Для цеховых красных уголков устанавливается три премии. 1-я премия — фото-выставка (32 фотографии «Жизнь и деятельность В. И. Ленина») и денежная премия 1500 рублей.

Под дымовой завесой

У каски толпилось 60—70 человек, а в смежном зале возле раздатки в клубах дыма, токаясь и обливая друг друга супом, опрокидывая табуретки, пробирались к столам рабочие.

В ожидании обеда рабочие сидят по полтора часа. Пища нередко подается в сыром или холодном виде. Качество обедов низкое, блюда не разнообразятся.

ИЗВЕЩЕНИЕ

17 марта в 12 часов дня в помещении зала заседаний Заводского Партийного Комитета (бстанок) прошла лекция «Заводоуправление»...

ДОМЕННОЙ ПЕЧИ ПРИ ВЫСОКОМ ДАВЛЕНИИ ДУТЯ И КОЛОШНИКОВЫХ ГАЗОВ. Приглашаются все желающие. Вход свободный.

БОЕВАЯ ЗАДАЧА ПРОКАТЧИКОВ

С собрания коммунистов прокатных цехов

На днях в помещении Дворца трудящихся состоялось открытое партийное собрание прокатных цехов комбината.

Товарищ Сталин в своем выступлении 9 февраля 1946 года раскрыл большие перспективы перед всей армией металлургов.

Рассказав о предстоящем росте производства стали в четвертой пятилетке, тов. Бурцев продолжил: Особые задачи стоят перед прокатниками (Магнитки).

Несмотря на довольно успешное решение в прошлом очень интересных задач, связанных с производством военной продукции, перестройка работы прокатных цехов в условиях мирного времени идет медленно.

Со времени прошлого кутового партийного собрания прокатных цехов, которое прошло семь месяцев назад, сталевальщики увеличили производство стали на 300 тонн в сутки.

Докладчик отмечает, что элементы самоуверенности, занаяства и в то же время отсутствия свежей технической мысли привели к тому, что в сортопрокатном цехе создается тяжелое положение.

Далее тов. Бурцев отмечает, что широкие возможности в прокатных цехах не используются. Простой велик. По стану «508» в феврале простои составили 40 проц.

Прежде всего, говорит докладчик, надо создать условия, чтобы в любое время печи были обеспечены в достаточном количестве газом.

Перед литейщиками поставлена задача — обеспечить прокатные цехи валками высокого качества. Сейчас решается вопрос об изготовлении валков с уплотненными калибрами.

Но самое главное заключается в решительном изменении организации техники производства. Приказ № 237, который устанавливает строгие правила организации производ-

ства, должен выполняться полностью. Однако этого до сих пор нет. Сечение заготовок и длина их делаются произвольно.

Неблагополучно и с качеством нагрева. Для того, чтобы иметь высокое качество нагрева, надо в порядке содержания печное оборудование и агрегаты.

Мы должны решить задачу минимального интервала температуры проката. Для этого необходимо наладить работу на печах так, чтобы начало выдачи и конец выдачи находились в небольших пределах времени.

У нас обычно работают на стане до тех пор, пока он сам не заставит обратить на себя внимание. Работой станом надо руководить. Стан должен быть всегда одинаково настроен, и валки должны находиться в одинаковой выработке.

Всякое планирование перевалок и переходов должно производиться не сменным персоналом, а руководством цеха и стана. При переходе на любой монтаж, на любой профиль начальник стана должен подумать, какие клети и когда нужно переваливать, какие клети должны переваливать та или другая смена.

В заключение своего доклада тов. Бурцев призывает прокатчиков улучшить уход за оборудованием, строго соблюдать технологическую дисциплину, добиваться высокой ритмичности в работе, полностью использовать современную технику и справиться при имеющихся технических мощностях с прокаткой всей продукции мартеновских печей.

По докладу развернулись прения. В своем выступлении начальник цеха проката тов. Носенко рассказал о достижениях в работе и отметил ряд серьезных неполадок, которые задерживают своевременный ремонт оборудования прокатных цехов.

— Плохо у нас с поковкой, — говорит тов. Носенко. — По распоряжению главного инженера комбината проектный отдел (начальник тов. Фотев) должен был в декабре дать чертежи здания кузницы.

Ведомости на изготовление деталей даются с большим опозданием. Часто заказы поступают в день ремонта. Это приводит к спешке и перегрузке оборудования, и сроки ремонта срываются.

Начальник стана «300»-3 тов. Сидельковский в своем выступлении заявил: — Мы испытываем значительные затруднения из-за отсутствия деталей, особенно таких, которые при своем изготовлении требуют участия кузницы.

— Серьезные претензии мы предъявляем коллективу обжимного цеха. На блуминге № 2 как следует не организована резка заготовок на длины, требуемые по заказам.

Затем выступил тов. Суелов (листопркатный цех), тов. Кожеников (главный прокатчик), тов. Стукалов (начальник обжимного цеха), тов. Лопухов (ОТК мартеновских цехов) и тов. Перлин (заводоуправление).

На собрании выступил парторг ЦК ВКП(б) на заводе тов. Петруша. Собрание приняло развернутое решение, наметившее конкретные меры по устранению недостатков в работе прокатных цехов.

И. о. отв. редактора Е. И. КЛЕМИН.