

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

12 ИЮНЯ
1945 ГОДА
ВТОРНИК
№ 68 (844)

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

Рабочий, служащий, инженер, если он любит свой завод, поможет благоустроить территорию, прилегающую к предприятию, а завком, фабком возглавят поход за чистоту.

„ТРУД“

Доменщики перевыполнили план

Итоги работы комбината за десять дней июня 1945 года

Коллектив доменного цеха идет с перевыполнением плановых заданий. Бригады третьей печи, работая ровно, ритмично, выдали с начала месяца 710 тонн сверхпланового чугуна. 200 тонн дополнительно к заданию выплавил и коллектив четвертой печи. После длительного отставания, наконец, выправилась шестая доменная печь и сейчас идет с перевыполнением плана.

Комбинат выполнил план и по производству проката. Особенно хорошо работает коллектив проволочно-штрипового цеха, прокатав сверх плана 2600 тонн металла. Высокая производительность этого цеха объясняется тем, что проволочные станы, перейдя на мирный сортмент металла, получили солидную загрузку, с которой успешно справляются. Свыше тысячи тонн сверхпланового металла выдал с начала июня и коллектив среднелистового цеха.

К сожалению, далеко не так успешно идут дела у сталеплавильщиков. Не один из сталеплавильных цехов не выполняет государственного плана.

ИДУТ ВПЕРЕДИ

Хорошо работает коллектив стана «250-1» проволочно-штрипового цеха. 10 июня бригада мастера тов. Нестеренко (старший вальцовщик Немерещенко) прокатала сверх плана 152 тонны металла. Бригада мастера тов. Стороженико (старший вальцовщик Диганьшин) выдала в тот же день 104 тонны сверхпланового проката. Неплохо работала и бригада мастера тов. Кравцова (старший вальцовщик тов. Подзоров). Она перевыполнила сменное задание на 105 тонн.



Заместитель директора горно-металлургического института, кандидат технических наук Г. М. Замоуев, награжденный медалью «За трудовую доблесть» и орденом «Знак почета».

С НАРАСТАЮЩИМ УСПЕХОМ

9 мая высокие образцы стахановского труда показал коллектив второй печи. За сутки было выдано 110 тонн сверхпланового чугуна. Мастера тт. Овсянников, Злунцын и Ровеский обеспечили ровный ход доменной печи.

Еще лучше работал коллектив четвертой печи. За сутки программа была перевыполнена на 268 тонн.

Н. ГРОВОА.

СОБРАНИЕ РАБОЧИХ ЗАКАВКАЗСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА

8 июня во Дворце культуры металлургов состоялось общее собрание рабочих Закавказского металлургического завода, обучающихся на Магнитогорском комбинате.

Собрание открыл ивотсивенный представитель Закавказского металлургического завода т. Месхи.

С докладом о ходе производственного обучения рабочих выступил начальник отдела кадров Закавказского завода тов. Гобосашили. Он отметил, что учеба рабочих на комбинате в основном протекает удовлетворительно. Большинство групп закончили теоретический и практический курсы обучения и успешно сдали государственные технические экзамены.

Мы по праву можем гордиться такими квалифицированными рабочими, как Магдасеридзе — вальцовщиком проволочно-штрипового цеха, группкомсоргом Квахадзе и другими. Эти товарищи получили хорошую производственную закалку на Магнитке, — сказал тов. Месхи.

Неплохо поставлена и политмассовая работа среди рабочих Закавказского завода, — продолжает докладчик. — В общежитиях систематически проводятся беседы, доклады на политические темы, читки газет и художественной литературы на грузинском языке. Комсомольские группы работают хорошо, выпускаются «боевые листки».

Докладчик отметил также и ряд недостатков. В цехе куста проката и коксохимическом все еще не на должной высоте трудовая дисциплина. Чрезвычайно медленным темпом идет перевод рабочих на штатные должности. Развертыванию массовой работы в общежитиях мешает то обстоятельство, что рабочие расселены в двадцати двух общежитиях в разных концах города. Не все закавказские рабочие, работающие в штате, приравнены в снабжении к кадровикам Магнитогорского завода. Вальцовщики и сварщики сорто-

прокатного цеха снабжаются по заниженной норме.

Ожидательно развернулись прения. — Освоить профессию вальцовщика в горде металлургии — Магнитке — это большая честь. Я неплохо изучил свое дело и сознание выполненного долга радует меня. Свои знания, трудовой энтузиазм я отдаю Родине, вкладу в стахановский труд на родном Закавказском заводе, — сказал вальцовщик сортопрокатного цеха тов. Кишани.

Дальше выступили электрослесари коксохимического цеха т. Абашидзе, вальцовщик проволочно-штрипового цеха т. Магдасеридзе, монтажник Джабуа и другие.

В заключение выступил заместитель директора комбината тов. Киселев.

За время обучения на нашем комбинате рабочие Закавказского металлургического завода сделали большой шаг вперед не только в производственном отношении, но и в культурном. Можно проследить на примерах, как изменились люди, стали дисциплинированнее, культурнее. На одном из первых собраний мы резко осудили халатность в работе слесаря куста проката тов. Мазанашвили. Сейчас, к концу производственного обучения, тов. Мазанашвили стал одним из лучших слесарей, — сказал тов. Киселев.

Отвечая на ряд вопросов, тов. Киселев заверил собравшихся, что дирекция примет все меры к тому, чтобы улучшить условия быта рабочих Закавказского завода.

На собрании был оглашен список тринадцати товарищей, промированных за отличную учебу. Стахановцы тт. Джабуа (зотельно-ремонтный цех), Гогичиани (сортопрокатный цех) и другие были премированы дирекцией комбината грамотами.

После собрания состоялось большое собрание самодеятельности Дворца культуры металлургов.

Наболевшие вопросы фасонолитейного цеха

Производство фасон-валцье-сталелитейного цеха весьма разнообразно и представляет собой ряд совершенно самостоятельных участков, отличающихся друг от друга специфичностью своей технологии. В нашем цехе изложницы и поддоны мы заливаем из жидкого доменного чугуна, крупное стальное литье и стальное прокатное литье — из марленовских печей, литье из легированных марок сталей — из электрпечи, чугунные и прокатные валки — из вагранки и отражательной печи.

Формовка каждого вида литья, работа планчатых агрегатов имеют самостоятельную технологию, порой резко отличающуюся друг от друга. Это обстоятельство сильно усложняет организационную структуру цеха, требуя универсальности от общецехового руководящего персонала.

Производственную программу апреля фасонолитейный цех выполнил за это проделав, а майскую — только на 96,3 проц. из-за неудовлетворительной работы участка изложниц и отсутствия кислорода для обреза стального литья.

Лучше всех работал пролет мелкого стального литья (старшие мастера тт. Барышев и Чипышев), который четвертый месяц подряд регулярно перевыполняет производственный план и в мае стал готовую продукцию на 105,6 проц.

На высоком уровне работал участок чугунных валков (начальник участка тов. Вельговский). Участок выполнил план на 111 проц., но отклонения по номенклатуре не позволяют нам считать его лучшим участком цеха.

Пролет крупного стального литья (старшие мастера тт. Левченко и Чельяшев) работал хорошо, но необеспеченность кислородом снизила результат его работы до 95 проц. плана. Если бы в течение двух последних суток этот участок бесперебойно обеспечивался по кислородопроводу кислородом, выполнение плана здесь было бы обеспечено.

Значительно хуже работал участок изложниц. Этот важный для комбината участок имеет целый ряд своих внутренних противоречий, мешающих ему идти в ногу со всем цехом. Наличие отклонений от принятой технологии, низкая трудовая дисциплина и производительность труда мешают ему выйти из прорыва. По сравнению с прошлой работой, участок безусловно имеет продвижения, но все же недостаточные, чтобы обеспечить выполнение плана (87,1 проц.). Так, например, в мае брак снизился до 4,7 проц. против 12,6 проц. в марте и 31,5 проц. в апреле. Попрежнему высок процент вторых сортов (52 проц. против 76, замешив место в апреле).

Только на вторых сортах цех потерял по сдаче около 40 штук изложниц.

С качеством литья по-прежнему не только на участке изложниц. Пролет крупного стального литья (начальник участка тов. Левченко) никак не может отказать отпущенного качества муфта из-за неравномерности заливочных и нежелания руководителей этого участка серьезно заняться налаживанием работы.

Высокое производство на отдельных участках обеспечено благодаря работе цеховыми отдельными бригадами. Так, на стальном литье бригада формовщиков тов. Нефедова имеет выполнение норм 186,5 проц., тов. Тагаурова — 156,5 проц., на чугунных валках бригада тов. Саламаха — 166,2 проц., обрубщик тов. Джаназаров выполняет норму на 403 проц., тов. Нурмагом — на 358 проц. и т. д.

Наряду с этим мы имеем в цехе 15 человек, не выполняющих норм выработки. Из них 14 — рабочие участка изложниц. Это последний раз подтверждает непра-

вильную организацию труда на этом участке.

Внутрицеховые вопросы могут быть и будут разрешены увеличением трудовой и технологической дисциплины, правильной организацией труда и мобилизацией всего коллектива цеха, в первую очередь инженерно-технических работников и рядовых рабочих, на решение актуальных задач.

Сложность работы цеха в настоящее время усугубляется тем, что тьл цехового производства — ремонтно-механическое отделение, а также цеховое оборудование цеха, работавшее последние четыре года на износ, находится в исключительно плохом, а некоторые агрегаты просто в аварийном состоянии. Неуклонно ухудшается состояние цеха квалифицированными кадрами ремонтников (слесари, электрики) при наличии механиков, по количеству и сложности не уступающих любому основному цеху, до сих пор не дает возможности привести оборудование в порядок.

Остаткам цеха в апреле на семь суток некоторые люди на комбинате поняли, как важно по очереди кампания. Эти дни все заинтересовались работой цеха, все старались помочь привести его в порядок. Сосредоточенные меры по выводу цеха из аварийного состояния (около 900 вагонов!) еще две недели после пуска цеха продолжали служить темой анекдотов о стиле работы фасонолитейного цеха. А затем началась бурная жизнь. Транспортеры подают в цех вагоны по своему усмотрению, независимо от того, нужны ли они цеху в данное время или нет; думпкеры из-за отсутствия мусора часто простаивают в цехе сутками, а вагоны под «заказ» не дают, несмотря на то, что производственные площади цеха завалены «возлами» и угрожают обстановкой производства.

Директор комбината приказом от 9 апреля отметил аварийное состояние оборудования, а главный электрик комбината тов. Кузин два месяца подряд полностью исключает обслуживание фасонолитейного цеха из графика планово-предупредительных ремонтов. Основной механический цех (начальник тов. Белов) не считая своей обязанностью выполнять ремонтные работы главного механика и продолжает срывать по исполнению заявок деталей. Ремонтники об откомандировании из основного механического цеха с 1 мая слесарей до сих пор не выполнены, и имеющийся штат ремонтников в нашем цехе занимается фактически не плановым ремонтом, а ликвидацией аварийных остановок.

После пуска кислорода, являющегося технологической необходимостью цеха, стужает выполнение срочных заданий, так как покалывают кислородно-кислородного цеха тов. Михайлец считает, что он делает любовь цеху, отрывая кислородопровод. То же наблюдается и со стальным воздухом.

Доменщики, не считаясь с техническими условиями, направляют некачественные чугуны, рассчитывая на то, что у литейщиков другого выхода нет и они зальют формы тем металлом, который им дадут.

Такое отношение смежников ни в коем случае не способствует улучшению работы фасонолитейного цеха и может снова привести его к глубокому прорыву.

Дирекция комбината, которая серьезно пожелала цеху в недалеком порядке восстановиться, окажет ли дальнейшую помощь в устранении нарушений.

Г. ВЕСТЕРМАН — начальник фасонолитейного цеха.