

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 90 (94) 21 апреля 1940 г. ВОСКРЕСЕНЬЕ

Цена номера 8 коп.

Орган Сталинского РК ВКП(б), Завкома
и Дирекции Магнитогорского металлургического
комбината имени Сталина

ВЫВЕСТИ ЗАГотовочный Цех В ШЕРЕНГУ ПЕРЕДОВЫХ

Заготовочный цех нашего завода является узловым. От него зависят все прокатные станы. Если заготовочный цех работает нормально, нормально и бесперебойно идет работа на всех сортовых станах и блюминге. Малейшая заминка у заготовщиков — срывается график прокатки металла. Несмотря на это работа заготовочного цеха поставлена из рук вон плохо. Начальник цеха инженер Е. П. Васильев плохо руководит порученным делом.

Производственный процесс организован неудовлетворительно. Взять разработку металла. Многие марки сталей перепутаны, вследствие чего происходит обезличка плавов. В нужный момент чрезвычайно трудно найти необходимую марку. Неорганизованность, суетола и безответственность — вот что срывает нормальный ход дела.

Смена инженера Горнова, например, подготовила заключочный металл. А когда этот металл потребовалось подать на прокатные станы, Горнов заявил, что такой марки металла он и в глаза не видел. Был в апреле случай, когда вместе с нулевкой на один из сортовых станов подали медистую сталь. Подобных примеров много. Все они говорят об одном: работники склада заготовок не знают, что у них есть на складе. Склад завален отходами, засорен ненужной продукцией.

Руководитель цеха и начальники смен свыклись со всякого рода безобразиями. У многих рабочих и даже командного состава нет сознательного отношения к порученному делу.

Особое значение в работе этого цеха приобретает выработка. Она облагораживает металл. Между тем, рабочие этого участка — вырубщики — используют чрезвычайно плохо. Простой — вот бич вырубщиков. В январе простой составлял — 15,5 проц. и в феврале — 10,9 проц.

Простой сортовых станов по вине заготовочного цеха достигают больших размеров. 5, 6 и 7 апреля, например, стан «500» имел большие перебои в

получении заготовки, тогда как эта заготовка на складе имелась в достаточном количестве. Этот факт лишний раз подтверждает, что руководящие работники цеха хорошо не знают расположение металла на складе.

Социалистическое соревнование и стахановское движение здесь не в почете. Политико-массовая и воспитательная работа стоит на очень низком уровне. Борьба за укрепление трудовой и технологической дисциплины отсутствует.

Заводскому партийному комитету и завкому металлургов следует не на словах, а на деле заняться налаживанием политико-воспитательной работы в заготовочном цехе. Надо так расставить партийные и профсоюзные силы, чтобы в каждой смене, в каждой бригаде изо дня в день проводилась воспитательная работа. Надо показывать лучших рабочих и инженерно-технических работников. Беспощадно бичевать тех, кто срывает нормальную работу, кто не хочет правильно и экономно использовать механизмы. По линии хозяйственной требуется также принять более жесткие меры. Нужно обязать тов. Васильева в течение апреля и мая заготовочный цех привести в образцовый порядок. Весь имеющийся металл рассортировать, упорядочить штабелировку марок. Всеми мерами осуществлять огневую заистку металла. Поощрять лучших людей цеха, строго соблюдать трудовую дисциплину!

Уже в предмайском социалистическом соревновании заготовщики должны занять одно из первых мест. Возможности для этого у них имеются огромные.

Стальные ковши торкретировать

Торкретирование сталеразливочных ковшей в мартеновском цехе № 2 получило широкое применение в конце прошлого года. Тогда же были подготовлены четыре бригады торкретчиков.

В результате значительно снизился расход огнеупоров. Истинный пролет избавился от лишнего мусора. Достаточно сказать, что при торкретировании футеровка ковша меняется не через 4—5 плавов, а через 20—30.

Можно было ожидать, что торкретирование ковшей войдет в систему. Но этого не случилось. За весь прошедший квартал не торкретировано ни одного ковша: нет шпательного порошка.

Руководители цеха (нач. тов. Поголовский) сейчас серьезно задумались над организацией торкретирования ковшей. И чем скорее оно будет введено, тем лучше.

ВЕСЕЛКОВА.

Чугун сверх плана

Доменщики по-большевистски выполняют свои обязательства в предмайском соревновании. За 19 апреля план по чугуну выполнен на 106, 6 проц.

Замечательно работал коллектив доменной печи № 4. В подарок Первому май он выплавил сверх плана 250 тн. чугуна, израсходовав на каждую тонну чугуна 740 кг. кокса. Коллектив доменной № 3 выплавил 205 тн. чугуна больше заданного плана. На каждую тонну чугуна он израсходовал 750 кг. кокса. На домне № 1 план выполнен на 105,2 проц.

В ночной смене 20 апреля бригада мастера домны № 4 тов. Душкина перевыполнила свое задание на 103 тн. чугуна и бригада мастера домны № 3 тов. Буданова — на 53 тн.

К 70-летию со дня рождения В. И. ЛЕНИНА



В Государственной Третьяковской галерее (Москва) открылась художественная выставка «Сталин и люди сталинской эпохи».

На снимке: портрет В. И. Ленина работы художника Васильева.

ПУТЬ К СТАХАНОВСКИМ УСПЕХАМ

С первых же шагов здесь повсюду чувствуется необыкновенно напряженный ритм жизни.

Работа бьет ключом! Люди с сосредоточенными лицами перебрасываются короткими фразами. Каждый старается понять другого с намека, с полуслова.

Сегодня, как и в предыдущие дни, первой бригаде удалось настроить стан «250» № 1 довольно четко. Механизмы работают безукоризненно, с точностью отличных часов.

Мастер, кандидат партии Алексей Трофимович Стороженко, строго следит за качеством продукции. С шаблоном в руках он поминутно проверяет, не овальная ли получается проволока, нет ли на ней «усов», которые так не «к лицу» продукции прокатчиков.

Однажды в разговоре между собой один из вальцовщиков предложил:

— К маю надо больше выбросить продукции.

При этом слово «качество» было обойдено молчанием. Здорово же досталось вальцовщику от мастера за пренебрежение к качеству продукции.

— Больше-то больше! Это верно. Но чтобы продукция была добротной, высокого качества, вот за что нужно умерно драться, — так поправил рабочего мастера.

Эти слова Стороженко явились девизом для всей первой бригады. Были заключены социалистические договоры со второй бригадой мастера П. И. Немеренко и с третьей бригадой мастера А. С. Золотарева. Затем наступили дни серьезной борьбы за честь передового коллектива, за новые производственные подвиги пролетарскому празднику — Первое мая.

Вальцовщик-пелетельщик Федор Павлович Зуев всегда строгий к себе, стал еще более требовательным и выскателным. Проворным измахом рук он долбит одну полосу за другой и локко, с едва уловимой быстротой, передает их в следующую клеть. Зуев умеет быстро настраивать клеть, правильно устанавливать арматуру.

Вот вальцовщик непрерывной группы Василий Сементин. Этот итеранный чернорабочий, будучи сегодня вальцовщиком шестого разряда, работает с искусством опытного человека. Непрерывную группу клетей он заставил действовать безотказно. Старший вальцовщик Лямов, вальцовщики-пелетельщики Журавлев и Сафонов, старший сварщик Омельченко — все это люди, которые не на словах, а на деле бьются за первенство в предмайском социалистическом соревновании.

Первая бригада работает, бесспорно, лучше остальных. Мастеру тов. Сторо-

женко во многом помогает уморная учеба на курсах мастеров социалистического труда. Теоретические познания в сочетании с практической работой позволяют с каждым днем, с каждым часом все глубже и глубже проникнуть в «тайны» рождения высококачественной проволоки.

Какие же результаты работы первой бригады за 20 дней апреля? Со вчерашнего дня над клетями клетями развевается красное знамя. Хозяином его является коллектив первой бригады. Партийная и профсоюзная организации, вся рабочая общественность станков «250» №№ 1 и 2 и «300» № 2 в торжественной обстановке вручили это знамя рабочим первой бригады за стахановскую инициативу в предмайском соревновании.

Бригада мастера тов. Стороженко выполнила производственный план за две декады апреля на 102 проц.

Социалистическое соревнование, неослабный контроль за ходом всей работы, учеба и взаимная помощь — вот путь, который привел первую бригаду к стахановским успехам.

Мих. ЛЫСОВ.