

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 34 (233)

14

ФЕВРАЛЯ
1936 г.

Вчера на заводе

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ. Выплавлено 4915 тонн — 102,4 проц.	ТОПНЫ — 129,3 проц.
МАРТЕНОВСКИЙ ЦЕХ. Выдано 15 шлаков — 2472,7 тонны — 72,7 проц.	СТАН «300». Прокатано 47 тонн — 81 проц.
БЛЮМИНГ. Обжато 630 слитков 3758 тонн — 98 проц.	СТАН «250». Прокатано — 45 тонн — 143 проц.
СТАН «500». Прокатано 2016,8	КОКСОВЫЙ ЦЕХ. Выдано 45 печей — 101 проц.; барабанная проба — 299 293 шпр.

ВОТ ПОЧЕМУ МАРТЕН РАБОТАЕТ ПЛОХО

СТАХАНОВЦЫ ВТОРОЙ БРИГАДЫ РАССКАЗЫВАЮТ О ПРИЧИНАХ НЕДОПУСТИМОГО ОТСТАВАНИЯ



К декаде подготовились плохо

После ночной смены 12 февраля лучшие люди 2-й бригады, стахановцы мартеновского цеха пришли в выездную редакцию рассказать о причинах отставания цеха.

Высказались 12 человек из 25 присутствовавших. И в этих бесхитростных простых рассказах людей, болеющих за производство, борющихся за успехи стахановской декады, ясно видно, почему мартеновский цех вот уже четыре дня работает безобразно.

Главная причина в том, что ко второй стахановской декаде в мартеновском цехе подготовились плохо. Успехи цеха в стахановские сутки и двенадцатидневку вскружили головы некоторым руководителям, которые считали, что сейчас все пойдет гладко и спокойно. Сами командиры производства на мартене не были мобилизованы, чтобы с первого дня начать подлинно стахановское наступление.

И как результат беспечности, самоуспокоения мы имеем в мартене, что печи, которые были поставлены на ремонт, ремонтировались недопустимо долго, факты плохой организации работы внутри цеха а иногда и прямого разгильдяйства.

Товарищ Дьяченко прямо сказал, что начальники блоков и мастера мало обращают внимания на печи. Машинист завалочной машины Ткаченко справедливо указывает

руководству, что того, что необходимо рабочим, часто нет, а ненужное валяется. Не обращают внимания на запасные части, что привело к длительной остановке завалочной машины и т. д.

Партийно-массовая и профсоюзная работа в цехе ослаблена по сравнению с двенадцатидневкой. Обвинение мастера Фортунина, что нет показателей соревнования, говорит только об одной частичке общего ослабления общественной работы в цехе.

Но кроме внутренних неполадок стахановцы мартена указывают на недопустимо плохую работу отдела снабжения комбината (нач. тов. Шадрин). Заправочных материалов в цехе не хватает. Отдел снабжения плохо организовал доставку магнетита, а доломит, который присылает Агановка, плохо обожжен и на нем работать трудно.

Стахановцы мартена горят желанием и работают над тем, чтобы честь цеха не запятнать. Думаем, что начальник комбината тов. Завенягин и начальник цеха тов. Коган сделают все, чтобы обеспечить стахановцев необходимыми материалами и лучше организовать работу в самом цехе.

Во второй половине декады мартеновцы могут и должны быть снова в шеренге передовых цехов.

УЧЕТА СОРЕВНОВАНИЯ НЕТ

ФОРТУНИН Я. Г. — мастер печей третьего блока

Если говорить о причинах плохой работы цеха в первые дни стахановской декады, то нужно сказать прямо: к декаде мы не готовились.

Вот, например, не заготовили заправочных материалов.

Сумели построить цех-гигант, а обжиг доломита до сих пор не налажен. Доломит должен быть ореховый, а мы имеем какую-то пыль.

Необходимо отметить и то,

что некоторые бригады в погоне за количеством металла плохо правят печи.

Мы соревнуемся с четвертой бригадой, но ежедневных показателей в цехе нет, и какая бригада на каком месте — неизвестно.

Влияет на работу печей плохое состояние механизмов, в частности, второго заливочного крана и третьей заливочной машины.

ТОГО, ЧТО НАМ НУЖНО, ЧАСТО НЕТ

ТКАЧЕНКО, машинист завалочной машины № 2, профорг бригады

У нас в цехе плохо обстоит дело с криками и вообще с механизмами.

Шихтовый кран № 3, завалочная машина № 3 и разночный кран № 2 больше стоят, чем работают. Это очень тормозит работу цеха, так как нам необходимо иметь 3 заливочных крана, а их всего два. Завалочных машин имеем нужно 4, а их 3 и, как я уже сказал, одна из них не работает.

Нет запасных частей. На завалочной машине № 2 хобот плохой, а другого в цехе нет. На этой же машине разбита муфта и нет пластмассовых наладок.

Заказано много запасных частей, но все так перепутано, что не найдешь, где что пахочется.

Есть масса частей, которые совершенно не нужны цеху, а тех, что необходимы, нет совсем.

Недостаточно еще хорошо работают электрики, но все же лучше механиков.

У азелонков стоят третьи подручные — люди не прошедшие специальную подготовку, как обращаться с механизмами. Если и делают завалку со сталеваром, то она у меня длится 35 минут, а конца на заслонках стоит подручные — завалка затягивается на 45 минут, а то и на целый час.

Мы имеем ежедневно 7—8 тросов заслонок, а их в цехе нет.

Отсутствие шлаковых чаш влияет на стойкость сводов.

Шлак брызжет на свод, из-за чего своды преждевременно выходят из строя. Мы делаем работу площадку, из-за чего вырываются рельсы, нельзя проезжать составу и делать аналитку.

В бухгалтерии цеха имеются еще случаи обчетов рабочих.

Мы создали комиссию, которая обследует больных стахановцев на дому.

Плохо у нас с квартирами для стахановцев. В цехе много стахановцев, нуждающихся в хороших квартирах, но квартир цех не имеет.

НА ЗАСЛОНКАХ РАБОТАЮТ НЕОПЫТНЫЕ ЛЮДИ

БУРАШНИКОВ — сталевар комсомольской печи № 4

Плохо работают у нас заслонки у печей. На заслонках работают неопытные люди и выводят их из строя. Ставить специальных людей для поднески глин и заправочных материалов считаю ненужным,

так как 2 человека на 12 печей не управятся, а подручные сталевары в это время не будут загружены работой и будет снята ответственность за приготовление материала со сталеваров.

«Крокодилы», выходящие в цехах завода, беспощадно разоблачают разгильдяев и помогают налаживать работу по-стахановски. Рис. худ. Шибанова



Узнал свой портрет

ЗАСТАВИТЬ ОТДЕЛ СНАБЖЕНИЯ ОБЕСПЕЧИТЬ НАС ЗАПРАВОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

КОСЯНОЙ — начальник смены

Наша вторая бригада работает хорошо. Коллектив дружный, желание работать по-стахановски у всех огромное. За стахановскую двенадцатидневку мы вышли на второе место. Но первенство, завоеванное в стахановские сутки, мы не удержали.

Сейчас у нас есть все возможности работать хорошо.

У нас вышли из строя в

цехе почти одновременно 6 печей. Мы работали на горячих печах, шлаковых чаш не было, шлак жег печи. Плохие чугуны и отсутствие газа отражалось на стойкости сводов.

Сейчас печи начинают входить в строй.

Если коксовики не снизят давление газа, а доменщики будут давать нам чугун с содержанием кремния не свыше 1 проц. и если нас обеспечат заправочными материалами и шихтой, то мы возьмем первенство в цехе.

Переходящее красное знамя, которое держит сейчас бригада Дементьева, будет нашим.

Продолжение отчета о беседе стахановцев мартена см. на 4-й стр.

Агитацию надо умело организовать

«Агитация—большое искусство. Ее надо умело организовать. Без большевистской организации не добиться здесь успеха»

(«Правда»).

Многие парторганизации цехов забыли об этом основном и решающем в постановке политический агитации. К таким можно отнести парторганизации котельного цеха. Политическая агитация в котельном цехе ведется компанейски. Агитаторы Филатов, Сидельников, Чунихин, Ежов заявляют, что в феврале они не провели еще ни одной беседы с рабочими на политические темы.

— Да и занятий на этот счет от парторга не было,—говорят они.

Парторганизация котельного цеха имеет агитколлектив. В нем 13 коммунистов. Контроль за работой агитаторов и должного руководства до последних дней не было.

О каком конкретном руководстве или практической помощи агитаторам можно говорить, когда парторг тов. Хрипунов хорошо не знал состава агитаторов. А ведь агитатор призван выполнять сугубо ответственное партийное задание по разъяснению массам политики партии и советской власти и стало быть воспитанию масс.

Только 11 февраля тов. Хрипунов решил опросить коммунистов, работающих в агитколлективах, о том, какое они имеют общее и политическое образование, с какого года в партии, не имеют ли высказаний и т. д.

Анкетный опрос—это еще не есть изучение состава агитаторов. Руководитель парторганизации должен знать не только о том, как

работает каждый коммунист на производстве, как осуществляется он авангардную роль. Руководить работой агитаторов—это значит знать каждого агитатора: насколько он сам грамотен, умсет ли он агитировать, имеется ли у него «партийный, идейный огонек, страстность», готовится ли он к беседе, что читает.

Если бы этими вопросами парторг Хрипунов поинтересовался, то он узнал бы, что коммунист-агитатор Чунихин кроме газеты «Магнитострой» ничего не читает. Газету «Правду» он не выписывает и редко читает газету «МР».

— Нет времени на чтку газет, говорит Чунихин.

— То же можно сказать про коммунистов Филатова, Сидельникова, Ежова и других. Все они центральных газет не читают или читают только случайно. Художественную литературу они тоже не читают.

Каждый агитатор должен быть хорошо грамотным и уметь агитировать. Этому их надо учить.

На совещании стахановцев в своем выступлении тов. Сталин подчеркнул, что **«задача состоит в том, чтобы помочь стахановцам развернуть дальше стахановское движение и распространить его шире и глубже на все области и районы СССР»**.

В борьбе за разрешение этой задачи огромнейшую роль должна сыграть именно новосозданная агитационно-разъяснительная работа в массах.

Агитацию надо умело организовать, сделать ее действенной и политически заостренной. Надо последовательно руководить агитаторами, толково инструктировать, растить их и конкретно им помогать.

ВОРОБЬЕВ.



На металлургическом заводе «Красный Октябрь» (Сталинград) организован заводской санаторий. Здесь отдыхают 70 лучших стахановцев завода. НА СНИМКЕ:—на лыжной вылазке в саду санатория. На переднем плане слева направо: машинист Н. И. Коновалов, токарь И. Е. Аверин, мастер проволочного цеха Т. У. Мешков.

СТАХАНОВЦЫ ПОВЫШАЮТ СВОИ ТЕХНИЧЕСКИЕ ЗНАНИЯ

На предприятиях тяжелой промышленности Союза развернулась большая работа по реализации решений декабрьского пленума ЦК партии, а также приказа тов. Орджоникидзе о технической учебе.

На заводе «Пневматика» (Ленинград) уже организованы курсы для шестидесяти лучших мастеров социалистического труда. На заводе имени Макса Гельца на курсах второй ступени приступила к учебе первая группа стахановцев-токарей. С 17 лучшими стахановцами проводятся подготовительные занятия для поступления на курсы мастеров социалистического труда. В текущем году на заводе технической учебой будет охвачено 1300 рабочих.

На Сталинградском трактор-

ном заводе намечено охватить учебой 10 тысяч человек, 5500 человек начинают учебу 15 февраля. 800 лучших стахановцев завода поступают на двухгодичные курсы мастеров социалистического труда. При механическом институте организуется подготовительное отделение для стахановцев. Сейчас 947 стахановцев завода учатся в рабфаке, техникуме институте. (ТАСС).

ОБОРВАЛ УПРЯЖНОЙ КРЮК

Машинист паровоза № 4078 Игнатов 8 февраля вел рудный маршрут по перегону Ежовка—5-й пост.

Рабочий день не загружен

Строгальщиков депо ж.-д. транспорта не полностью загружены работой. Во время стахановской двенадцатидневки и стахановских суток нас, правда, обеспечивали работой, но сейчас снова начались простои.

Большая часть выданных на руки рабочим нарядов не расценена и не подписана мастерами. Рабочему приходится большую часть рабочего времени терять в очереди, ожидая расценки нарядов.

ЧЕБОТАРЕВ.

Не смог добиться установки радио

По поручению рабочих я как член горсовета обратился к профгору Козловичу с просьбой установить в столовой и красном уголке депо ж.-д. транспорта радио. Тот послал меня к начальнику цеха т. Хуторскому.

Тов. Хуторской заявил мне, что поручил установить радио начальнику электроцеха т. Шлаку. Я обратился к т. Шлаку, но тот заявил, что нет материалов.

СТРОГАЛЬЩИК.

Расплавляли подшипник

7 февраля на паровозе № 701-30 машинист Харченко и его помощник Сысуев по халатности расплавили поршневой подшипник. Паровоз простоял непригодным 2 часа.

Кроме этого были задержаны передачи со станции Сортырочовная на Южно-Уральскую дорогу.

МЕТЕЛЬНИК.

ИЗ ВОСПОМИНАНИИ О ТОВАРИЩЕ СТАЛИНЕ

С. КАВТАРАДЗЕ

Не надо, я немножечко отдохну. Но вот дело в чем: я сейчас в Москве. С поезда прямо к тебе... В Москве, на вокзале, я заметил слежку, шпиона, я представил себе, когда я вышел здесь из вагона, увидел того же самого шпиона, который и преследовал меня до твоего поезда. Сейчас он торчит на улице. Ждал слежку... вырвался он.

Дело было давно и серьезно. Нужна была обучать создающиеся по Москве. Тревога и беспокойство за товарища, который попал в поле зрения охраны и которого по пятам неотступно преследовала шпиона, интриган удамкативно встретил. Мысль усиленно работала в одном направлении: как спасти, как замести следы, уйти от слежки. Из дома не было выхода, кроме поезда и ворот, расположенных рядом. Возможность, какого бы то ни было маскарада считала. Я был вынужден, тут же достать женскую одежду, но преобразование Сталина в женщину было совершенно безнадёжно.

Браду не взял, видимо, хотел провалить,—сказал Сталин.

Как мы ни думали, все же повезло, ничего не могли.

И поздравляю, а там поговорим.

Завтра отдохни, до вечера

может, не выдержит на морозе и уйдет. Наполеоновская армия не выдержала этих морозов.

— Выдержит,—улыбаясь, сказал он.

Он был прав. Следить, должно быть, прекрасно знал, какую ружью и дорогую шелью он преследовал. Страх ответственности, возможность доказательства усердной службы в связи с вознаграждением и отчаянием должны были приковать его к слежке Сталина. Но мне казалось, что нам удастся скрыться от него и толпе на Певском проспекте. В центре города и знал несколько обходных проходов, которые в крайнем случае могли быть использованы, хотя они, должно быть, так же морозно были известны и охране.

Сталин лет. Он был совершенно свободен. Но это сподобило мне видеть, только его мужественной выдержкой, которой он всегда отличался и которую мне приходилось наблюдать в прошлые годы, а не беззаботностью. Забот больших и тяжелых у него было немало. Это были дела и задания партии, летящие на него в ствол от

ответственный исторический момент.

В голове складывались и сменялись разные планы, но ни один не внушал мне уверенности в благополучном исходе. Было ясно только одно: Сталина нужно было спасти от лая охраны во что бы то ни стало.

Я вышел на улицу с целью развести. В узком проезде Певскийской улицы, заросшем туманом, как в ущелье. Я пролезая до Певского сквера взад и вперед по одной и другой стороне улицы. Людя, подгоняемые морозом, быстро шло по улице с выражением дело той устремленности на лицах. Столь знакомой по внешнему виду и облику фигура шпиона, с бесчисленным выражением лица и беспечными движениями, я не смотрел на него, потому что не обманывал. «Должно быть, ушел» — подумал я. Пролетав еще некоторое время и приблизил улицу, и вернулся к себе. Сталин шёл. «Син сподобило! Собака, кажется, замерзла и бегать не становится тебе» — сказал я про себя. Я не был уверен в этом и решил в уме аргументов для уверенности. Поэт ставилась невозможным, чтобы такой «загадочный» случай был унесен с другой стороны, ведь че

ловеческая физика имеет ограниченные возможности: без сна и от двух полторы суток и при таком морозе... Нет, он, верно, «обнажил фронт».

Я принялся за свои занятия и ожидания, когда пролетел Сталина. Но лезть не лезли в голову. Мучительная мысль свернула мозг: удастся ли уйти Сталину или ему захватят? К пяти часам Сталин пролежал. Я выскочил ему свои соображения и предложения насчет шпиона. Он подумал и сказал: «Не думаю». Мы еще поговорили около часа и вышли из дома. Была уже петербургская ночь. В тумане тускло горели электрические фонари, и люди сбивались, как тени. Не успели мы выйти из поезда как Сталин сказал: «Вот он стоит...». И действительно, на противоположной стороне, немного правее, стояла фигура в меховой шубе с лапшиками, с поднятым воротником. «Тот самый» — сказал Сталин. Опасность стала реальной, осязаемой.

— Как быть? — спросил я Сталина. Он спокойным тоном ответил:

— Идем вонка. («Идем») (Подобравшись ему, в следующую минуту).

В ЧЕМ „СЕКРЕТ“ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Метод токаря Басова

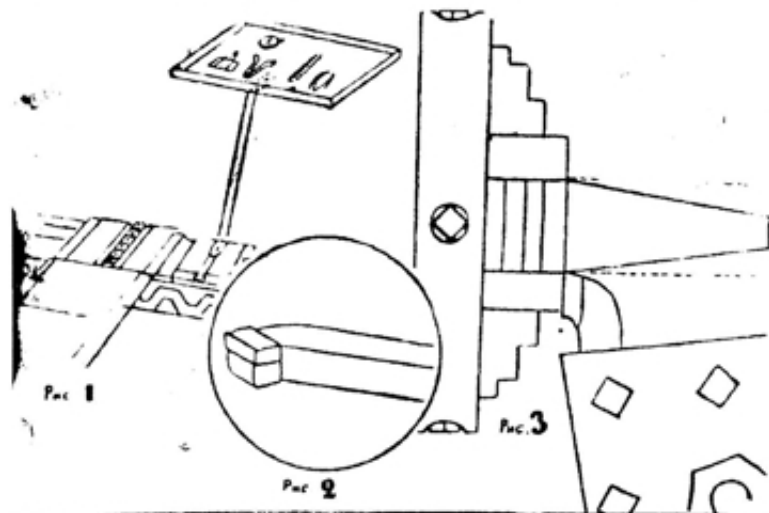
Токарь депо железнодорожного транспорта тов. Басов ежемесячно перевыполняет производственную программу.

В октябре он выполнил производственную программу на 265 проц., в ноябре — на 313 проц.

Высокая производительность труда достигнута Басовым благодаря лучшей организации труда.

вок резцов и поворотов головки суппорта. Хорошо заточенными режущими кромками обточка верха деталей с нормальным пропуском производится начисто, подрезка торцов и стенок буртов делается также с одной стружки, одновременно с обточкой верха, благодаря соответственно установленному резцу.

Повышение производительности



Приспособления, сделанные тов. Басовым: 1. Планшетка для инструментов и образцов работы. 2. Резец с подсушной пластиной. 3. Обдирка, отделка конуса начисто, подрезка боковой стороны гайки с одной заправки стружки.

Режущие материалы заготавливаются заблаговременно. Весь инструмент, измерительные приборы, резцы, образцы работ или чертежи должны раскладываться на площадке, приделанной к суппорту. Благодаря этому, не требуется делать лишних движений, поворотов к голоу, ходить за инструментом.

Заправка резцов и установка их суппорте производится с таким расчетом, чтобы можно было производить одним резцом несколько переходов, без лишних перестановок.

достигается еще за счет увеличения скорости резания. Например, дышловые валки после электронаварки обтачивались до 36 метров в минуту, а тов. Басов точит со скоростью 47 метров, а некоторые детали — до 80 метров в минуту. Для этого в большинстве случаев применяются резцы с победитовой наваркой.

Загруженность станка т. Басова до стахановских методов работы составляла 55,6 проц., а в настоящее время — 91,1 проц.

ОБА СТАНКА ЗАГРУЖЕНЫ ПОЛНОСТЬЮ

В чем секрет моей высокой производительности труда?

Я работаю на двух зуборезных станках № 65 — фирмы «Пауэр», № 67 — фирмы «Нилес».

До стахановского метода работы мной станки и использовалась не полностью, у меня неправильно была организована работа. Теперь же я работой станков эксплуатирую полностью так же, как и раньше.

Раньше я приступал к работе в предварительной подготовке, не приходилось тратить много времени на получение материалов, просмотр чертежей. Теперь же и у работу провожу заблаговременно.

Раньше я не был обеспечен режущим инструментом — фрезерами. Теперь этими инструментами я обеспечен и это дает мне возможность беспрерывно работать на станках.

До стахановского метода работы фрезерном отделе все пользовались одним гаечным ключом. Если надобится ключ, приходилось бегать и разыскивать его по всему цеху. Теперь я имею полный набор необходимых инструментов.

Раньше, если у станка случится какая-либо неполадка, по тебе ругать не мешают, то работаешь до тех пор, пока это не будет окончательно препятствовать в работе. Теперь же, как только что-нибудь заденет, я сразу же сообщаю мастеру, который на ходу ликвидирует этот недостаток.

Эти мероприятия я считаю самыми главными в повышении производительности труда. Раньше я зарабатывал 350 руб. в месяц, теперь мой заработок увеличился до 750 рублей.

Фрезеровщик ГРОШЕВ.

КРИВОНОСОВЕЦ ОКУНЕВСКИЙ

Как только стало развеваться стахановское движение, машинист Окуневский стал принимать меры к повышению нормы выработки и ускорения движения грузов по площадке завода.

Принимая смену, тов. Окуневский тщательно проверяет все части паровоза, не доверяя только утверждениям других. Каждый болтик, клин, гаечка проверяется для того, чтобы ни одна деталь не подвела во время работы.

В начале смены проводится смазка всех движущихся частей машины, при чем Окуневский лично контролирует смазку, произведенную помощником, проверяет наличие на тендере топлива и воды.

При прицепке к порожнему составу (для отправления на дробилку) т. Окуневский сам проверяет действие автоматических тормозов в поезде. Чтобы после погрузки руды не было никаких недоразумений, он проходит вдоль поезда, проверяет величину выхода штоков тормозных цилиндров, силу нажатия тормозных колодок на бандаж.

После отправления давление пара в котле держится предельным, так как в таких условиях паровоз лучше везет и достигается большая экономия.

Лаврентий Антонович при ведении поезда не отвлекается посторонними делами, а следит за ходом паровоза, наблюдает за сигналами. Если паровоз начал буксовать, то сейчас же принимаются меры к прекращению буксования — или с помощью песка, или путем уменьшения наполнения паром цилиндров машины. Так как буксование прекращается во-время, то поезд не теряет хода.

Благодаря хорошему наблюдению за ходом поезда паровоз № 3158 принимал на станции Ежовка 19 хопперов вместо установленной нормы. Один раз в сутки паровоз ставится под набор топлива. Машинист Окуневский и здесь не сидит без дела. За 2 часа стоянки он успевает проделать небольшой ремонт паровоза, уплотнить крейцкопфные вкладыши, сменить тормозные колодки, подтянуть тормоз. Поэтому паровоз от промывки до промывки (25 дней) не заходит в депо.

На завозке известняка для домен со станции Флюсовая до РМС установлена весовая норма в 6 хопперов по 60 тонн известняка и время следования по этому перегону — 35 минут. Тов. Окуневский, как правило, возит на своем паровозе не 6, а 7 хопперов за 29 — 30 минут.

Как показатель добросовестного отношения к делу можно привести случай, бывший в сентябре прошлого года: на перегоне при следовании с поездом, в топке провалилась колосниковая плита. Из-за поступления холодного воздуха в топку давление пара в котле начало падать и упало с 14 до 12 атмосфер. Тов. Окуневский остановил поезд, приказал помощнику и кочегару огонь топки свалить наперед, а сам полез в топку и установил колосниковую плиту на место. Помощник и кочегар развалили жар по всей площади и подняли пар до предельного давления. Все это заняло 20 минут. Спасен был паровоз, восстановлена нормальная работа.

Благодаря такому честному отношению к труду, выработка машиниста Окуневского за ноябрь составила 186 проц., за декабрь — 187 процентов.

ГЛАВНОЕ — ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

Борис Федорович Куленский приехал в Магнитогорск 1 июля 1934 года. Его приезд совпал с моментом замечательной победы Магнитострой — горячим опробованием стана «100». Здесь он начал работать вальцовщиком на 3-й клетке. Куленский быстро освоил технику и был переведен на 7-ю клетку, более сложную по постройке. Он продолжал освоение техники, сдал технический экзамен на «хорошо» и затем был переведен на 8-ю клетку вальцовщиком-проводчиком.

В чем заключается стахановский метод работы Куленского?

В организации и подготовке рабочего места (подготавливает заблаговременно проводки, линейки, болты, клинья).

Заблаговременно сообщает о смене калибра. Тов. Куленский до полной остановки клетки выбирает клинья, отвертывает болты и передвигает кантователь. Благодаря этому, вместо 10 минут на смену калибра тратится 4-7 минут.

Настройку проводок и линеек производит так, что во время работы стана не бывает задержек.

Работая стахановскими методами, тов. Куленский добился увеличения производительности труда и повышения своей зарплаты с 450 руб. до 1200 рублей в месяц.

Даем 6,54 тонны с квадратного метра

ПИНКИН — Сталевар печи № 3

При проработке итогов стахановской двенадцатидневки и задач стахановской декады я, от имени коллектива нашей печи, перед лицом всей бригады дал обещание, что за стахановскую декаду мы дадим не менее 25 плавов и что в соревновании с печью № 8, за выплавку в феврале 12 тысяч тонн стали, мы займем первое место.

Свое обещание мы выполним.

За 11 дней мы выплавили 4718 тонн. За 12 дней мы дали 29 плавов или по две с половиной плавки в сутки. За 11 дней мы имеем с ем с квадратного метра 6,54 тонны. У нас уже выплавлено на 530 тонн больше, чем по печи № 8.

В январе я выполнил норму на 126 проц., а за 12 дней февраля я имею выполнение 140 проц. и буду добиваться еще лучших показателей. Хорошей работы печи мы добиваемся тщательным уходом за ней. Заправку мы делаем за полчаса, что ускоряет ход процесса плавки. При подходе шихты я узнаю содержание кремния в чугуна и тогда я знаю сколько нужно дать железа и известняка.

Из-за отсутствия магнетита наша печь оказалась в плохом состоянии. У нее подмыты передняя и задняя стена. И если в ближайшие дни не заправим печь, то она остановится.

Н. КОН.

Заблудились в трех соснах

В 1935 году инженер Попов, совместно с инженерами Подьяновым и Поссидом и начальником транспортной секции Можеевым сделал 4 варианта железнодорожных путей восточной магистрали. По расчетам этой группы, каждый проект сулил большую экономию нашему комбинату. За четыре варианта эта компания получила до 45 тысяч руб. премии.

Восточная магистраль должна была быть сдана в эксплуатацию 15 августа 1935 года. Все сроки давно прошли, а магистрали до сего времени нет.

Дело в том, что начальник транспортного сектора заводоуправления т. Павлов собрался приехать в управление железнодорожного транспорта для согласования проекта примыкания восточной магистрали на посту Ай-Дарлы только 28 января 1936 года.

Предъявленная схема такова, что все значение двухпутней магист-

ральной пошло на смарку. Правый путь этой магистрали пересекает перегон: Сортировочная — 5-й пост и Сортировочная — Ай-Дарлы, а левый путь вливается в перегон Сортировочная — 5-й пост.

Если сделать согласно схеме, примыкание пути на перегоне Ай-Дарлы, то необходимо будет открыть самостоятельную станцию Ай-Дарлы. Кроме того, потребуется установить специальную сигнализацию, что даст большие расходы, так как установка железной сигнализации будет недостаточна. Правый путь восточной магистрали до поста Ай-Дарлы будет однопутным, по этому пути должны отправляться поезда на Сортировочную, 1-й пост, 5-й пост и пост Ай-Дарлы.

Когда отправляется поезд с Сортировочной на 5-й пост, или на Ай-Дарлы, то в это время нельзя отправлять поезда на 1-й пост. Наоборот, если принимают поезда с 5-го поста или поста Ай-Дарлы, — то

нельзя отправлять поезда по Восточной магистрали со станции Сортировочная.

Все это было вложено начальнику транспортного сектора Павлову, который только развел руками.

Технический отдел предложил уложить третий путь от поста Ай-Дарлы до ст. Сортировочная (расстояние здесь 700 метров). Однако, Павлов заявил, что нет рельсов и что третий путь не лез в я и закончить раньше октября, да и незачем строить третий путь, раз эта магистраль временная. Технический отдел настаивал, что магистраль должна быть постоянной, но Павлов заявил, что все равно, третий путь строиться не будет.

Тов. Павлов доказывает, что нет рельсов и стрелок. Он очевидно забывает, что у нас имеется ряд ненужных тупиков, как например Соцгород, песчаный, карьер, откуда свободно можно взять туняки и через несколько дней все сделать.

Вот почему плохо работает мартен

НЕТ ХОРОШИХ ЗАПРОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ДБЯЧЕНКО—орденоносец сталевар печи № 11

На моей печи ушел металл в переднюю стену. Тут вина и наша, и администрации. Печь работает горячо, кессоны поставлены по направлению передней стены. Когда были новые насадки, то принимали они газ хорошо.

Теперь насадки стали принимать плохо, так как они дали уже больше 275 плавов и газ стал бить на переднюю стенку.

Нужно хорошо править печи—мы это знаем, но у нас нет заправочных материалов, а если и подают их, то они никуда не годятся. Магнетит подает пополам с мусором.

Плохо обращают внимание на печи начальники блоков и мастера. Пошла на печи № 11 давно уже идея. Я неоднократно заявлял обер-мастеру Авраменко, что в подне есть яма, металл может уйти, но Авраменко все время ссылался на отсутствие магнетита. В результате металл ушел в переднюю стенку.

Мы бодем душой, что так плохо стали работать. Постараемся устранить наши ошибки и покажем, на что способны стахановцы.

Мы работать можем. Вся моя печь—стахановская. Мы соревнуемся с печью № 3 Кузнецкого завода. В октябре мы взяли первенство в этом соревновании. Сейчас мы тоже соревнуемся, но показателей работы Кузнецка не имеем. Я переписываюсь с лучшим сталеваром Кузнецка тов. Матюшкиным, делаю с ним опыты.

За 8 дней февраля мы дали 19 плавов.

Сейчас я учусь; хотя и тяжело, но я хочу наверстать то, чего не мог сделать в молодости, так как тогда я не имел возможности учиться.

УСКОРИЛИ ВЫПЛАВКУ СТАЛИ

ТИСЛЮК—сталевар печи № 8

Мы соревнуемся с печью № 3 за выплавку в феврале 12 тысяч тонн стали. Хотя мы и отстаем от печи № 3, все же думаем их обогнать.

Печь у нас хороша и у нас есть полная уверенность, что мы на ней дадим не менее 150 плавов.

Мы обсуждаем каждый день итоги своей работы и следим, как работает наш «конкурент»—печь № 3.

Влияет на нашу работу отсутств. звезды со стороны печи № 12.

Подаваемые составы от нашей печи на печи № 9, 10, 11 и 12 нам мешают работать.

Бывают случаи, что не взвешивается шихта, из-за чего задерживается процесс плавления, плавки плавятся твердые или же, наоборот, мягкие.

У нас в смене соблюдается твердое единоначалие.

Стахановская двенадцатидневка дала нам то, что мы сейчас во время кантовки не закрываем коксовый газ, благодаря чему ускоряется выплавка стали.

НЕКОТОРЫЕ СТАЛЕВАРЫ ПЛОХО ПРАВЯТ ПЕЧИ

ТУРЯНСКИЙ—электрик, парторг бригады

Начиная стахановскую декаду, стахановцы бригады горели желанием дать еще лучшие показатели чем в стахановскую двенадцатидневку.

Но для печей [ничего] не [было] подготовлено.

Необходимо отметить, что некоторые сталевары плохо правят печи и как результат этого имелись случаи ухода металла на печах № 8 и 11.

Бывают часто задержки из-за механизмов, нет запасных частей, а если и есть, то на их годность никто не обращает внимания, так, например, было с хоботом для завалочной машины № 1. Хобот лежал два месяца, а когда нужно было его поставить, то оказалось, что он негоден.

Машина стояла двое суток, вследствие чего были задержки с завалкой печей.

За последнее время электрики улучшили свою работу, но механики все еще работают плохо.

НА ПЕРВОМ БЛОКЕ ЧАШИ ЛИШНИЕ, А НА ТРЕТЬЕМ ИХ НЕТ

ЛОГВИНОВ—мастер разливки 3 блока

Участившиеся случаи приварки слитков к поддонам можно объяснить следующим: у нас не было пластин для подкладки на поддоны, а если они и есть, то их кладут плохо, составы обрабатываются на дворе изложниц плохо. Влияет и горячая разливка металла.

Если металл горячий, то в ковше не делают выдержки, так как не хватает ковшей для разливки плавов из других печей.

Сейчас у нас в цехе имеется 5 185-тонных ковшей, а стопоры сушить для этих ковшей негде, так как сушка не работает. Стопоры приходится сушить на горячем шлаке, что не дает должного эффекта—стопора не выдерживают разливки.

Из-за нехватки шлаковых чаш литейный двор заливается шлаком. Когда закрываем шлаковое отверстие печи, то тогда шлаком заливает рабочую площадку. Из-за этого мы задерживаем завалки, а также и плавление металла, так как сталевар не имеет возможности подойти к печи.

Из 30 шлаковых чаш осталось всего 15, но и теми плохо маневрируют.

Если на первом блоке чаши лишние, то на третьем блоке их нет. Третий блок самый грязный.

Плохо работает разливочный кран № 2. У пода моста греются подшипники, но механики Делавэ и Шуляцкий кран не ремонтируют.



Абиссинские солдаты и сотрудники «Красного креста» после воздушной бомбардировки Доло осматривают воронку, пробитую бомбой.

Румынская печать об антисоветских планах фашистской Германии

Румынские газеты разоблачают, а также отвергают попытки германского правительства втянуть Румынию в антисоветский фронт.

Газета «Аде Веруль» пишет:

«Гитлеровская Германия пытается втянуть Румынию в свои интриги. Румынский политический деятель Георг Братяну, недавно побывавший в Берлине, получил от руководящих германских государственных деятелей заверения, что Германия склонна признать существующие границы Румынии, однако, при том условии, что Румыния обязуется не идти ни на какое сближение с Советским союзом.

Ответ Румынии на германские интриги не оставляет никаких сомнений. Действи-

тельное обеспечение мира и вместе с тем безопасность румынских границ могут быть гарантированы лишь присоединением Советского союза с его военной мощью, а также неисчерпаемыми резервами в системе коллективной безопасности, но отнюдь не сомнительными посулами германского фашизма».

В таком же смысле высказывается орган румынского министерства иностранных дел «Эндепананс Румэн», который заявляет:

«Гитлеровская Германия считает своей политической дорогой подготовку войны против Советского союза с целью превратить в свою колонию Украину с ее природными богатствами».

МЕРОПРИЯТИЯ БЕЛГИЙСКОГО ПРАВИТЕЛЬСТВА

Бельгийское правительство приняло новые военные законы, направленные к усилению обороны бельгийских границ. Эти законы предусматривают частичное повышение срока воинской службы для отдельных родов войск вплоть до

18 месяцев. Военный министр объяснил необходимость этой меры военными приготовлениями Германии в рейнской демилитаризованной зоне, в непосредственной близости от бельгийских границ.

НАЧАЛАСЬ МАССОВАЯ ВЕСЕННЯЯ ПАХОТА НА ЮГЕ

Многие районы Кубани развернули массовую пахоту под яровые, а также боронование зяби. По Штейнгартовской и Воликовской МТС на пахоте занят весь тракторный парк. Вспаханы первые сотни гектаров.

Уже на данном этапе полевых работ трактористы-стахановцы дают замечательные образцы производительности труда. На тракторах ударники Пернаков и Василенко дают в смену по 7—7,5 га (в два раза больше нормы), экономия на каждом гектаре по 7 килограммов горючего. Качество работы высокое.

В южных районах—Кременчугском, Глобинском и Миргородском—началась вспашка

огородов. Заканчиваются последние предвесенние работы. Идут пробные выезды в поле. В колхозе «Искра», Белопольского района, пробный выезд прошел особенно организованно.

Пятисотницы Сенченко и Пригор выехали в поле, имея уже готовые удобрильные смеси для свеклы. К весне значительно пополнился количество живого тягла в колхозах.

Чтобы полностью завершить все подготовительные работы к весне, с 10 по 15 февраля по всей Харьковщине в ознаменование годовщины сталинского устава сельхозартели проводится вторая областная стахановская пятидневка.

БРАКОДЕЛ СОКОЛЬНИЦКАЯ УВОЛЕНА

В первые сутки стахановской десятидневки центральная химлаборатория химкомбината добилась хороших показателей. Общее выполнение плана по лаборатории составляет 205,9 проц. при хорошем качестве работы.

Но лаборант второй руки, бригады черных металлов, Сокольниковая за первые стахановские сутки выполняла работу на... 0 проц. Она дала брак по 16 образцам стали с стриппера при определении фосфора.

Сокольницкая имела раньше строгий выговор за два дня прогул. Администрации лаборатории с 1 февраля Сокольницкую уволила.

Коллектив центральной химлаборатории продолжает драться за стахановские методы работы, за высокое качество.

Начальник центральной химической лаборатории ЧАРОВ. Парторг РУБИНА. Профорг ДОКУЧАЕВ.

Отв. редактор Я. РЕЗНИК.

МАГНИТОГОРСКИЙ ДРАМТЕАТ

Помещение ДИТР. ◊ Телефон 4-2

14 февр.—откр. сп. 15 февр.—откр. Талон ударн. № 82 Талон ударн. №

ЕЛЮ ГОЛЬДОН

СЛУГА ДВУХ ГОСПОД

Начало ревию в 8 час. веч.

Касса с 3 дня до 9 час. веч.

Продорожные талоны из места ударики №№ 66, 70, 73, 74, 76 и 77 можно пользоваться сегодня и завтра.

20 февраля—25-летний юбилей сценической деятельности артиста и режиссера Е. Свободина. Поставлена будет комедия в 3 действия, П. В. Гоголя «РЕВИЗОР». Открыта предварительная продажа билетов.

ГОСЦИРК СЕГОДНЯ

ЦИРКОВОЕ ПРЕДСТАВЛЕНИЕ

НОВЫЕ АРТИСТЫ!

Эквиваленты на проволоку Гарулди Сильвером Брандинг

Последние выступления—полет на аэроплане вокруг Эйфелевой башни Беретта

МАТЧ ФРАНЦУЗСКОЙ БОРЬБЫ

1-я пара Верден—Сиробич 2-я пара Нельсон—Сорелло 3-я пара—вновь приближены боец Алонский—Нарелин

Арб. тр. В. Раковский. Касса с 12 до 2 и с 4 до 10 ч. 30 м. Начало представления в 8 ч. 30 м., борьба в 10 ч. 30 м. Дети до 16 лет на вечерние представления не допускаются.

12 февраля в 2 часа **большое дневное представление**

ТЕАТР РАБОЧЕЙ МОЛОДЕЖИ

Клуб НКВД. 1-й этаж

15 февр.—откр. спектакль: талон ударн. № 16 февр.—откр. спектакль: места уд. недейств. 17 февр.—откр. спектакль: талон ударн. № 1

А. П. ОСТРОВСКИЙ

ГРОЗА

Драма в 3 действиях, 7 картинах. Постановка артиста Московского академического театра. Е. П. Везинова.

Художник В. Сибуров. Начало спектакля в 8 час. Касса с 4 час.