

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 65 (69) 22 марта 1940 г. ПЯТНИЦА

Цена номера 8 коп.

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

УПРОСТИТЬ АППАРАТ, УПЛОТНИТЬ РАБОЧИЙ ДЕНЬ СЛУЖАЩИХ

Заводу управление — штаб производства. Этот штаб должен нести полную ответственность за работу цехов.

Однако, на сегодняшний день аппарат заводу управления не является подлинным штабом производства.

Типовыми положениями об отделах заводу управления, присланными из ГУМПа Востока, в ряде случаев устанавливается параллелизм и дублирование в работе разнородных отделов, которым отводятся одни и те же права и обязанности.

Достаточно сопоставить 2—3 таких положения, чтобы в этом убедиться. Так, например, в положении о плановом отделе сказано, что он в пределах своей работы осуществляет контроль и выполнение партийных и правительственных директив, приказов наркомата, ГУМПа и дирекции комбината. Такой же порядок косвенно установлен положениями и в других отделах.

В системе управления имеется группа контроля исполнения со специальным положением, по которому функции такого же контроля возлагаются на эту группу. Кому нужен такой параллелизм? Непонятно!

Финансовое планирование и анализ возложены на финансовый отдел. А составление техпромфинпланов, неотделимой частью которых является именно финансовый отдел, возложено на плановый отдел.

Типовыми положениями разработка форм внутризаводского планирования и всех документов оборота возложена на плановый отдел и главную бухгалтерию. И эти же обязанности отводятся специально отделу организации труда, для чего учрежден специальный сектор.

Даже внутри некоторых отделов функции так «расписаны», что вызывают крайнее недоумение. В отделе организации труда, например, штатами рабочих занимается сектор нормирования и зарплат, а инженерно-технических работников, служащих и младшего обслуживающего персонала — тарифно-экономический сектор.

Эта путаница возникла и сложилась в результате доморощенного «творчества» работников заводу управления.

За последние два года штаты технического отдела возросли на 300 проц., а работоспособность его, с точки зрения потребности производства, стала обратно пропорциональной его штатному росту. При таких условиях аппарат работает с прохладцей и инертностью. Люди пытаются суетиться, создавая видимость какой-то работы.

Дипломированные и квалифицированные инженеры преимущественно занимаются писанием докладных и объяснительных записок о работе завода, засиживая на сочинение бумаг и неблизко 80 проц. своего времени. Всевозможные «легенды» по поводу и без повода сочиняет и плановый отдел.

Вот другой пример. Приобретением оборудования и заготовкой запасных частей занимается и отдел технического оборудования, и главный механик,

и главный энергетик, и ЖДТ, и автобаза. Каждая из этих организаций представляет заявки ГУМПу, посылает в Москву своих «толкачей» для защиты заявок, заключает договоры с поставщиками, командует людей на заводы и т. д.

Будет целесообразным произвести слияние отдела снабжения и отдела сырья и топлива. Сократить аппарат КБУ, а за счет части этого аппарата укрепить самостоятельные подсобные цехи. При дирекции должность помощника директора, как лишнюю надстройку, упразднить.

Планирование, анализ и контроль финансов, а также оперативное руководство ими разумнее сосредоточить в двух отделах — плановом и главной бухгалтерии. В том и другом случае ликвидируется повторение одних и тех же работ, сокращается многоступенчатость управления и связанная с ней неизбежная волокита. Все дело бухгалтерского учета однородных групп цехов необходимо централизовать, усилив ответственность руководителей отделов и цехов за контроль исполнения.

О реорганизации нашего аппарата сказано и написано много, но сделано еще очень мало. В порядке реорганизации аппарата управления пока высвобождено всего 35 штатных единиц. Это достигнуто в результате слияния статистики труда с производственным оперативным учетом, передачей счетного анализа калькуляции из планового отдела по прямому назначению в главную бухгалтерию, сосредоточения техпропаганды в Доме техники, организации внутренней кольцевой почты и ликвидации должностей секретарей в некоторых отделах.

Благодаря созданию единой кустовой бухгалтерии проката и единому табельному учету, значительно рационализируется работа и высвобождается 20 человек служащих.

Следовательно, сделаны только лишь робкие шаги по реорганизации аппарата. Для того, чтобы аппарат управления работал четко и оправдывал свое назначение, необходимо построить структуру его так, чтобы можно было не только безболезненно, но и с большой пользой высвободить в ближайшие дни минимум 20 проц. наличного штата. Эта задача должна и будет разрешена в короткие сроки, несмотря на известное сопротивление отдельных работников аппарата, в частности финансового отдела и аппарата главного прокатчика.

Наступило время серьезно взяться за упорядочение аппарата заводу управления. Сокращение штата, уплотнение рабочего дня служащих дадут огромнейшую экономию по управленческим расходам.

В борьбе за экономию важно помнить золотые слова товарища Сталина: «Никогда не отказывайтесь от малого в работе, ибо из малого строится великое, — в этом один из важных заветов Ильича».

ОБМЕН РАТИФИКАЦИОННЫМИ ГРАМОТАМИ МЕЖДУ СССР И ФИНЛЯДИЕЙ

20 марта, в Кремле, Председатель Совета Народных Комиссаров Союза ССР и Наркоминдел тов. В. М. Молотов и уполномоченные президента Финляндской республики г. Паасикиви и г. Войонмаа обменялись грамотами о ратификации мирного договора между Советским Союзом и Финляндской республикой, а также протокола к мирному договору, подписанных в г. Москве 12 марта сего года. (ТАСС).

В ЧЕСТЬ ШЕСТОЙ СЕССИИ ВЕРХОВНОГО СОВЕТА

20 марта доменщики в подарок шестой сессии Верховного Совета выполнили суточный план на 104,5 проц. Третья печь выполнила суточное задание на 111,2 проц. и первая печь — на 105,2 проц.

Так же хорошо работали и мартеновцы. Сталевары одиннадцатой печи добились хороших показателей, выполнив суточный план на 165 проц., восьмой печи — на 129,5 проц., девятой печи — на 116,7 проц. и первой — на 113 проц.

Прокатчики станов «300» № 1 выполнили план за сутки на 152,8 проц. и «300» № 3 — на 151 проц.

СТАХАНОВСКИЕ ПОДАРКИ

Вчера! кузнецы-стахановцы кузнечного цеха добились выдающихся успехов.

Кузнец-стахановец Курко и молотобойцы Осадчий и Соколов выполнили сменное задание на 200,8 проц., кузнец Дюскин, молотобоец Евсеев — на 170 проц., Благов и Тимофеев — на 167 проц. и кузнец Вакуленко с молотобойцем Подризна — на 108,6 проц.

Свои достижения они посвятили шестой сессии Верховного Совета Союза ССР.

Отличная работа сталевара А. И. Пинкина

19 марта сталевар печи № 9 Алексей Иванович Пинкин работал отлично. Тов. Пинкин сварил плавку за 8 час. 10 мин. при плане в 10 часов, выполнив задание на 122,8 проц.

По примеру тов. Пинкина все сталевары должны варить плавки за 8—9 часов!

Мастера соцтруда

Курсы мастеров соцтруда комбината произвели очередной выпуск слушателей. Среди окончивших курсы — 15 слесарей и 4 транспортника (движенца).

Всем выпускникам были даны задания по специальным дисциплинам. Из движениев лучше всех сдал зачет дежурный по станции П. Кулак. Он получил отличную оценку. Тт. Я. Чикота, Л. Евстифеев и Э. Бернеркер слали на «хорошо».

По группе слесарей отличные отметки выведены тт. Костину (рудобогатильная фабрика), Лепихину (стан «250» № 2) и Овчинникову (основной механический цех). Хорошие отметки получили 7 человек и посредственные — двое.



Праксёвья Трофимовна Морозова — лучший оператор стана «300» № 3.

Фото И. Ефремова.

УВЕЛИЧИТЬ ПРОИЗВОДСТВО АГЛОМЕРАТА

Аглофабрика систематически не выполняет план, что резко сказывается на работе доменного цеха. Здесь очень часто неполадки и простои. Так, например, недавно агломерационная лента простояла 10 дней из-за отсутствия колосников, которые поставил отдел главного механика. Нередко фабрика простаивает и потому, что транспортники не обеспечивают ее нужным количеством хопперов.

Фабрика снабжается коксом в крупных кусках, который с большим эффектом можно использовать на доменных и других агрегатах. Использование же его на фабрике совершенно не экономично.

Начальник аглофабрики тов. Урюпин очень любит ссылаться на объективные причины и забывает о внутренних недостатках, которые мешают работать более производительнее.

На цикле возврата и в спекательном отделении побиты окна. Выделение пара здесь настолько сильно, что он заволакивает все помещение, в результате очень трудно работать. Вентиляция неисправна. Много пыли. В спекательном отделении температура доходит до 50 градусов. В помещении стоят большие лужи воды, кругом грязь, все захламлено.

На фабрике неблагоприятно с трудовой дисциплиной, имеется большая текучесть. Массово-политической работы никакой не проводится. Слабо пока что развертывает партийную работу вновь избранное партбюро во главе с секретарем тов. Кучеровым.

Надо быстрее устранить все недочеты, мешающие хорошо работать фабрике и всемерно увеличить производство агломерата.

К. Курочкин, М. Чурилин.

Инженер К. НЕЙЛАНД

Опыт мастера Петра Михайловича Тихонова

Петр Михайлович Тихонов несколько месяцев подряд имеет стопроцентное попадание в анализ по выпуску качественной стали на 180-тонных мартеновских печах и ему, первому на мартене, было присуждено звание мастера первого класса.

Тов. Тихонов показал путь, по которому надо идти мастеру печей, чтобы не иметь ни одной тонны брака. Как и многие мастера в цехе, он начал работу на печах с заправщика и с 1935 года работает мастером. Окончил всего лишь три класса сельской школы и курсы техникума для сталеваров в цеховой школе. Дальнейшую техническую подготовку получил путем упорной работы над собой.

Благодаря исключительной любви к своему делу, пылкому уму, упорству в работе и помощи товарища по работе — опытного мастера Ельвина Н. Т., тов. Тихонов научился технически грамотно ухаживать за печью и вести сложный технологический процесс марки ответственных марок сталей, не признавая никакого «искусства» в сталеварении, а лишь технику производства стали на основе физики и химии. Поэтому тов. Тихонов и имеет лучшие качественные показатели и пользуется заслуженным авторитетом у передовых мастеров и сталеваров. Авторитетом пользуется еще и потому, что он помогает сталеварам и мастерам советом и непосредственным примером на рабочем месте.

Точный технический расчет, быстрота действий, смелость в работе являются характерными чертами Петра Михайловича.

Тов. Тихонов принимает участие в выхитровке плавки и всегда советуется с начальником смены Трифоловым, сколько дать руды и известняка в завадку. Он узнает анализ чугуна из мисера, учитывает термическую мощность каждой печи и в соответствии с этим корректирует дозу в завадку руды и известняка. Если серы в чугуне мало, он выхитует на меньшую стеношь основности шлага и боксита в завадку не дает. Если серы в чугуне больше, количество известняка в завадку увеличивает и, кроме этого, дает в завадку боксит. Петр Михайлович Тихонов этим создает все условия получения нормального шлага после расплавления, что ускоряет и облегчает дальнейшую работу по доводке плавки и получению более азодовой стали.

Завадку твердой части выхитывает он производит быстро при максимальной подаче газа в печь. Как правило, заваливает не более двух мульд в каждое завалочное окно, задавая руду и известник сдвоенно. Завадку ведет навстречу газу.

Тов. Тихонов следит, чтобы шлаковая легка была всегда в исправности и шлак сходил хорошо, помня о том, что, чем больше сойдет шлага, тем легче длавить и доводить плавку и тем меньше в металле будет фосфора. Наиболее ответственным периодом плавки является доводка.

Первую пробу металла и шлага мастер Тихонов берет только тогда, когда ванна окончательно расплавилась и хорошо прогрет металл. Передав пробы в экспресс-лабораторию, немедленно приступает к наводке хорошего шлага и полировке плавки. Если шлак чрезмерно жидкий, в ванну дает известник, если густой — дает боксит. Как правило, плавку ведет на жидко-текущих шлагах, которые обеспечивают скорое выгорание углерода в период полировки не ниже 0,005 проц. в минуту.

Руду в полировку дает немедленно, не дожидаясь результата анализа из экспресс-лаборатории. Получив через 10—15 минут экспресс-анализ, оценивает дальнейшее дефетиве. Если серы в металле более 0,03 проц. — в ванну



Петр Михайлович Тихонов, мастер мартеновского цеха № 2.
Фото П. Евсеева.

дает известняк и боксит, чтобы снизить содержание серы ниже 0,02 проц., хотя и технические условия допускают содержание серы в металле до 0,05 проц. Мастер Тихонов хорошо знает, если серы в металле не более 0,02 проц. — контрольное испытание металла дает лучшие результаты и выход годного увеличивается. По ходу доводки плавки Петр Михайлович держит в металле марганца не ниже 0,20 проц. и хорошим нагревом ванны добивается восстановления его из шлага до 0,35—0,40 проц.

Тут же, на печи, контролером ОТК ведется изеорт плавки и диаграмма скорости выгорания углерода и восстановления марганца. Диаграмма строится по результатам проб металла, которые берутся через каждые 20 минут. По ходу доводки в экспресс-лабораторию посылаются 3—4 пробы шлага для определения содержания в них: закиси железа, закиси марганца и окиси кальция.

Таким образом, мастер Тихонов, по результатам экспресс-лаборатории, имеет вполне ясное представление о ходе плавки и, в соответствии с данными экспресс-лаборатории, корректирует ход плавки, добиваясь, чтобы закиси железа в шлаке было не больше 10 проц. и скорость выгорания кислорода в последний час доводки была не более 0,005 проц. в минуту. На четком кину плавку, с обязательным восстановлением марганца из шлага, держит один час.

Особо ответственной операцией яв-

ляется процесс раскисления, и здесь тов. Тихонов проявляет максимум внимания. Дозой ферромарганца и печь он доводит содержание марганца до нижнего предела анализа готовой стали, а по углероду на 0,02—0,03 проц. ниже нижнего предела. Затем дает в печь бедный ферросилиций с целью предварительного раскисления металла. Тут же закрывает доступ воздуха в печь, сокращает подачу газа и приспускает дымовой шибер, то-есть в печи создается восстановительная атмосфера, в результате чего шлак предохраняется от окисления.

Вслед за бедным ферросилицием заает в печь ферромарганец для поднятия марганца в металле до среднего предела заданного анализа. На предварительном раскислении ванну выдерживает 20—25 минут, после чего металл выхитывает в ковш.

Когда ковш наклонен на одну четверть вперед — дает с наклонного лотка богатый ферросилиций и через 3 минуты алюминий, для окончательного раскисления стали.

Тов. Тихонов пускает плавки с температурой 1,5 тыс. градусов и выдерживает металл в ковше 15—25 минут, с целью лучшего удаления из металла продуктов раскисления и получения более хорошей стали.

Чтобы не нарушить установленный порядок раскисления выпуска стали, мастер Тихонов одновременно заготавливает и тщательно взвешивает все лебедочные материалы, размещает их удобно у печи, чтобы не иметь ни одной минуты задержек.

Машинисты завалочных машин всегда предупреждаются Петром Михайловичем заблаговременно, и поэтому никаких задержек в дате раскислителей в печь никогда не бывает.

Ученх попадания в анализ мастером Тихоновым объясняется тем, что он умело пользуется анализами металла и шлага, данными экспресс-лабораторией. Он хорошо знает анализы раскислителей, умело оперирует газом на доводке, верно следит за скоростью выгорания углерода, а главное работает быстро и смело.

К работе Петра Михайловича присматриваются и помогают ему остальные мастера бригады. Мастера Салопет тов. Тихонов изредка обучит парке качественных сталей с обязательством, что его ученик будет иметь 100 проц. попаданий в анализ.

Работа мастера Тихонова должна послужить примером «остальным» мастерам. Нужно всемерно воспринимать его опыт, больше работать над собой, пользоваться лабораторией, и результаты немедленно скажутся. Эти результаты будут только хорошие.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

«КАК «РУКОВОДИТ» ПАРТОРГ ВАГОННОГО ЦЕХА»

В нашей газете за № 31 под таким заголовком была помещена заметка, в которой говорилось о грубом отношении к некоторым рабочим со стороны парторга вагонного цеха мастера Чушкина.

Нам сообщили, что указанные в заметке факты полностью подтвердились. Партийное собрание обсудило непартийное поведение Чушкина и поставило ему на вид. Чушкин предупрежден, что в случае повторения подобных фактов, партийная организация вынуждена будет принять к нему более строгие меры партийного воздействия.

«ПЛОХОЙ СВЕТ СНИЖАЕТ КАЧЕСТВО СОРТИРОВКИ»

Тов. Панченко писал, что при недостаточном свете в динасовом складе готовых изделий затрудняется работа сортировщиков, и сортирование получается неточное. Его заметка под заголовком «Плохой свет снижает качество сортировки» была помещена в нашей газете за первое марта.

Администрация шмотно-динасового цеха сообщает, что электропроводка в динасовом цехе, а также и на складе готовой продукции будет подвергнута капитальной реконструкции, в связи с реконструкцией всего динасового цеха. Работы по реконструкции уже начаты.

ЗА РУБЕЖОМ

ПРЕСЛЕДОВАНИЯ КОММУНИСТОВ ВО ФРАНЦИИ

Французская полиция объявила об аресте 33 лиц и захвате двух тонн брошюр в Париже и других городах Франции. Арестованные обвиняются в коммунистической пропаганде. Полиция конфисковала большое количество радиоприемников, владельцы которых обвиняются в том, что они слушали радиопередачи из-за границы. (ТАСС).

НАЛЕТ АНГЛИЙСКОЙ АВИАЦИИ НА ОСТРОВ ЗИЛЬТ

Согласно официальному сообщению английского министерства авиации, 19 марта английская авиация совершила налет на германскую военно-воздушную базу, расположенную на острове Зильт (в Северном море).

Налет продолжался семь часов. Английские самолеты сбросили большое количество бомб, причинив повреждение германским ангарам, мастерским, доковым сооружениям, казармам. Несколько бомб попали в германские гидросамолеты. Бомбардировке подверглась также плотина Гинденбурга, соединяющая остров Зильт с северным побережьем Германии. Береговые батареи зенитной артиллерии открыли сильный огонь по английским бомбардировщикам. Один английский самолет был сбит.

20 марта имело место новое нападение английской авиации на остров Зильт. (ТАСС).

ПОЛОЖЕНИЕ В ИНДИИ

Как передают из Рамгара (Индия), на заседании исполкома индийского национального конгресса подавляющим большинством принята резолюция с требованием немедленно предоставить Индии независимость.

Эта резолюция была также подавляющим большинством голосов утверждена сессией конгресса. В резолюции говорится, что Индия не может находиться в орбите английского империализма.

На заседании исполкома, после принятия указанной выше резолюции, выступил один из руководителей конгресса — Ганди, заявивший, что он возражает против немедленного начала борьбы за независимость Индии.

В связи с этим, в Рамгаре была устроена антигандистская демонстрация. Один из противников соглашения с Англией — Бес сказал, что если руководство индийского национального конгресса не заявит, что для всякого соглашения с империализмом дверь окончательно закрыта, то в Индии неизбежно возникнет гражданская война. (ТАСС).

ИЗВЕЩЕНИЕ

Сегодня в 7 часов вечера в центральном клубе металлургов, в зале заседаний, состоялся собрание семей красноармейцев Магнитогорского металлургического комбината.

Новостная дня:

1. Доклад о международном положении.
2. Разъяснение Указа Президиума Верховного Совета СССР от 10 октября 1939 года.

Сталинский РК ВКП(б).
Завком металлургов.

Сталинский райсовет Осваинахима переехал в здание горкома ВКП(б), 4 этаж, комната № 1. Телефон № 2-04 через центральную.

Отв. редактор П. ПЕЧЕННИН.

редактора 4-94.
Заказ № 1169. Тираж 3000.

Адрес редакции: г. Магнитогорск, ул. Шоссейная, 34 (против кинотеатра «Магнит»). Телефон отв. Уполномоч. Обллита № В-13837.

Магнитогорск, ул. Шоссейная, 34 (против кинотеатра «Магнит»). Телефон отв. Типография издательства «Магнитогорский рабочий».