

О К Т Я Б Р Ъ

11

П Я Т Н И Ц А

1940 ГОД

№ 235 (239)

ЦЕНА 8 КОП.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

ОРГАН ЗАВОДСКОГО КОМИТЕТА ВКП(б). ЗАВКОМА И ДОРКОМА МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА им. СТАЛИНА.

Выше авангардную роль коммунистов на производстве!

Перед советской промышленностью стоит исключительно важная задача. Неукоснительное проведение в жизнь Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня и 10 июля, направленных на укрепление трудовой дисциплины, повышение производительности труда, улучшение качества выпускаемой продукции, — вот что сейчас лежит в основе нашей работы.

В борьбе за высокую производительность труда, отличное качество продукции, железную трудовую дисциплину передовое место должен занимать коммунист.

Устав ВКП(б) требует от каждого коммуниста «быть образцом соблюдения трудовой и государственной дисциплины, овладевать техникой своего дела, непрерывно повышать свою производственную, деловую квалификацию».

На каждом бы участке или рабочем месте или кандидат в члены партии, везде и всюду он должен быть примером, вести за собой коллегам.

Многие коммунисты нашего завода показывают замечательные образцы труда, технической смекалки.

Примером инициативности, поиска новых, лучших методов работы может служить член партии Алексей Признов. Он впервые осмелел в маргеновских цехах профессию сталевара и мастера. Метод Признова стал достоянием ряда других передовых сталеваров. Сталевари-мастеры большегрузной печи № 5, коммунист Ермошенко добился хороших показателей в борьбе за скоростные высококачественные плавки. На опыте тов. Ермошенко учился работать не один сталевар-мастер.

Большевик должен быть новатором, неустанно работать над усовершенствованием производства, искать новых путей к увеличению производительности труда.

Мастер внутризаводского железнодорожного дела, оденковец П. А. Гусин внес ряд ценных рационализаторских предложений, осуществление которых дало возможность сэкономить десятки тысяч рублей. Все свои знания и богатый производственный опыт он успешно отдает производству. Коммунист П. А. Гусин показывает образцы честной и самоотверженной работы.

Успешно работают мастера комсомольско-молодежной домны № 3, коммунисты Орлов, Душкин и другие. Бригада мастера Душкина (4-я печь) сентябрьский план выполнила на 105 проц.

Секретарь партбюро основного механического цеха тов. Житенев, добросовестно выполняя партийное поручение, хорошо работает на производстве. Кроме того, он участвует в металлургическом

техникуме. Второй заместитель секретаря партбюро тов. Гриценко является одним из лучших мастеров цеха. Отлично работает в этом цехе и фрезеровщик-стахановец, член партии тов. Фоменко.

Смена коммуниста Рыжкова (воскохмический цех) по выполнению производственной программы стоит на первом месте.

В подавляющем большинстве коммунисты завода честно, добросовестно работают на своих участках, на деле оправдывают великое звание члена партии Ленина—Сталина.

Но есть, правда, очень незначительная, часть коммунистов, которая плетется в хвосте, ее является образцом соблюдения трудовой и государственной дисциплины, непрерывно повышается к порученной работе.

На днях старший вальцовщик стана «500» Калюбаев допустил неслыханную в прокатном производстве небрежность. Он заслонил вальки четвертой вальцы прутью келье.

Такое разгильдяйство, невнимательское отношение к своим обязанностям со стороны Калюбаева не может быть терпимо.

Начальник стана «500» тов. Савельев, обер-мастер Паузов, мастер Шенчук за серьезные промахи в работе получили выговоры.

Систематически не выполняет план, допускает аварии мастер первой домновой печи Толкачев. Старший вальцовщик стана «300» № 3 Сивистров дает много второсортной продукции.

Стан «300» № 1, возглавляемый коммунистом Журавлевым, часто не выполняет плана. В сентябре по вине этого стана дана 491 тонна второсортной продукции. Из-за внутренних неполадок простои стана составляют 26 проц. календарного времени.

Сталевар второго маргеновского цеха Носилевский дал в сентябре несколько плавов не по анализу, 8 августа выпустил «холодную» плавку. Тов. Носилевский — член парткома завода и его святая обязанность быть примером для всех коммунистов и беспартийных, давать плавки, точно соответствующие заказам.

Каждый коммунист-производитель должен быть стахановцем, каждодневно выполнять задания и нормы, неустанно совершенствовать свое мастерство, повышать свою квалификацию.

Задача каждой партийной организации повседневно интересоваться тем, как работает тот или иной коммунист, следить за его успехами, помогать ему преодолевать собственные недостатки. Коммунист должен быть передовым во всех отношениях.

Сообщение ТАСС

В иностранной печати и, в частности, в английской газете «Дейли телеграф энд морнинг пост», в сообщениях агентства «Юнайтед пресс», в греческой газете «Врадини» время от времени появляются сообщения о том, что, якобы, советское правительство предляло германскому правительству предложение о передаче СССР бывших польских областей, отошедших к Гер-

мании, и что по этому вопросу между СССР и Германией ведутся, будто бы, какие-то переговоры.

ТАСС упреждает заявить, что все эти сообщения совершенно не соответствуют действительности, являются сплотившим вымыслом и относятся к категории слухов, распускаемых с провокационными целями.



Передовики предоктябрьского соревнования. Степан Васильевич Черкасов, мастер комсомольско-молодежной домны № 3. Фото И. Евсеева.

В горкоме ВКП(б)

О предоктябрьском социалистическом соревновании

Бюро горкома комитета ВКП(б) обсудило вопрос о предоктябрьском социалистическом соревновании.

Горком одобрил инициативу рабочих и служащих треста «Магнитострой» и коллектива комсомольско-молодежной домновой печи № 3 об организации предоктябрьского социалистического соревнования. Одобрены также инициативы по выкачке чугуна, окончанию работ на ряде строительных участков и плану агрегатов в эксплуатацию к 7 ноября — XXIII годовщине Октябрьской социалистической революции.

Райкомом ВКП(б), парткомом и первичным парторганизациям предложено предвзять эту инициативу и организовать предоктябрьское социалистическое соревнование в каждом цехе комбината, предприятия, во всех предприятиях и учреждениях города. С этой целью должны быть проведены общие собрания трудящихся для подведения итогов выполнения ранее принятых обязательств и дальнейшего подъема соревнования. В предоктябрьское социалистическое соревнование необходимо вовлечь каждого рабочего, каждого инженерно-технического работника и служащего с тем, чтобы отметить XXIII годовщину Октября новыми производственными победами.

Важнейшие партийных, профсоюзных и хозяйственных руководителей в организации предоктябрьского соревнования должно быть направлено на то, чтобы мобилизовать коллектив каждого предприятия, цеха и учреждения на не-

указанное выполнение Указа от 26 июня и 10 июля, — на борьбу за укрепление трудовой дисциплины, против дезорганизаторов производства и их покровителей, за повышение качества продукции, выполнение и перевыполнение производственного плана. Необходимо еще раз поднять авангардную роль коммунистов и комсомольцев, побольше привлечь в предоктябрьское социалистическое соревнование.

Партийные и профсоюзные организации должны широко развернуть массовую политическую работу среди рабочих и служащих. Путем систематической агитационно-пропагандистской работы необходимо разъяснить задачи социалистического строительства, международную обстановку, задачи дальнейшего укрепления обороноспособности нашей страны. Все это должно быть увязано с широким показом хода предоктябрьского социалистического соревнования, работой предприятий, цехов, смен и т. д. Через стенные газеты, плакаты, листовки, витрины необходимо широко показывать передовиков соревнования — стахановцев, бригады, смены, с тем, чтобы лучший опыт являлся достоянием всех рабочих.

Местной печати предложено организовать систематическое освещение хода предоктябрьского социалистического соревнования, популяризировать опыт лучших рабочих и цехов по выполнению принятых обязательств, а также освещать ход социалистического соревнования между Магнитогорским и Кузнецким заводами. («МР»).

Из опыта кузнецких сталеваров-скоростников

Экономить каждую минуту

Широкое развитие методов скоростной варки стали во втором квартале не только сталевары пытаются объяснить тем, что у нас переделаны головки печей. На совещаниях и пятиминутках часто можно услышать такие фразы: «Поставьте на девятую печь любого сталевара и он даст вам скоростную выработку». Это утверждение является прямой для тех, кто не хочет серьезно пересмотреть методы своей работы. Многие сталевары упорно держатся за старинку и, когда им говорят о скоростниках, отмахиваются: мы, дескать, сами с усам. Ярким подтверждением этому служит такой факт. Недавно должна была состояться лекция сталевара-скоростника 11-й печи Рябова. Оказалось, что на лекцию пришло только несколько человек. Она была сорвана.



Василий Иванович Минкин, мастер скоростных плавов. (Сталинск).

Реконструкция головок печей, безусловно, является большим подспорьем для сталевара. Но дело не только в головках, а, главным образом, в отношении людей к своим обязанностям. Например, в первом мартеновском цехе на седьмой печи головки также переделаны. Но на ней была выдана только одна скоростная плавка за 8 час. 30 мин. Дальше этого сталевар седьмой печи не двинулся. Это лишней раз подтверждает, что еще многим сталеварам мешает повышать производительность мартеновских печей.

В чем состоит отличие скоростной плавки от обыкновенной? В первую очередь, для того, чтобы дать скоростную плавку, сталевар должен гореть этим желанием. Сталевара-скоростника даже с внешней стороны можно отличить от сталевара приверженца «лонных» процессов. Когда смотришь со стороны, например, на работу тов. Шугарева, видишь, как вместе с металлом входит этот человек. Каждую секунду из 8 часов он отдает печи.

Со стороны технологии скоростные плавки также имеют много отличительных черт. Главным резервом для экономии времени является период завалки. Раньше у нас практиковался длительный прогрев каждого слоя заваливаемой шихты в отдельности. Многие еще и сейчас придерживаются такого правила. Нужно отдать должное этому устаревшему методу работы: он был терпим, когда печи работали холодно. На горячо работающих печах он просто бессмысленен.

Поэтому первым условием для скоростной плавки является быстрота завалки. Складывается она из следующих моментов. В первую очередь необходимо еще в период схода металла из ванны завалить заднюю стенку и откосы. Так же быстро должна быть проведена заделка стальной отверстия. Сам сталевар должен проверить состояние карманов мунды, чтобы при завалке не пропало ни одной секунды. И самое главное, следует каждый раз детально проторазриваться с машинистом завалочной машины о порядке подачи шихты в печь.

Вместе с тем существовавшего по-прежнему прогрева шихты, необходимо ее давать в печь, не прямо опрокидывая мунду и вали кучей руды или камня, а распушивать. Это достигается поворотом мунды в разные стороны. При этом условии руда еще на лету хорошо обрабатывается пламенем. Переминая шихту мундой, мы добиваемся ее равномерного прогрева — сокращаем на много процесс плавления.

Я не буду останавливаться на различных периодах завалки. Они хорошо известны сталеварам. Основное, на что должен особенно обращать внимание сталевар при завалке, это температурный режим. Здесь следует бросить упрек нашей центральной лаборатории, которая почти ничего не сделала по изучению особенностей температурного режима скоростных плавов. Сталевар, отрященный дать скоростную плавку, обязан дать еще при завалке такой термический толчок, чтобы он обеспечивал форсированное расплавление.

Как это делается? Здесь трудно дать определенный рецепт. Ведь до сих пор самым скоростникам не каждый день удается получить форсированный процесс плавки. А при неправильном тепловом режиме быстрая завалка часто

приводит к противоположным результатам — плавление затягивается. Поэтому, быстро проводя завалку, необходимо держать высокий тепловой режим. Это не значит, что нужно открыть полностью коксовый и доменный газ и дать «на всю» воздух. Нужно добиваться такого положения, чтобы при большом количестве газа пламя проходило через все рабочее пространство печи и в то же время не уходило в каналы отводящей головки.

Некоторые сталевары предпочитают короткое пламя. Для этого дают избыточное количество воздуха. Получается, что у подводящей головки шихта греется сильно, но зато в противоположной части печи она остается холодной. При таком режиме даже в период завалки часто поджигается свод. С другой стороны, у любителей слишком длинного пламени (при недостаточном количестве воздуха) газ не сгорает в печи, а переправляет насадку.

В том и другом случае шихта прогревается медленно. Быстро залитый чулун при таких ненормальностях теплового режима плохо воспринимается и плавка идет вяло.

Я считаю, что на малых печах со здоровыми насадками и нормальным кессоном достаточно держать на завалке 6.000 кубометров доменного газа, 4500—5000 кубометров коксового и 30.000 — 32.000 кубометров воздуха. При нескольких засоренных насадках общее количество газовой смеси нужно снижать и пламен ее давать смогу. Правда, для всех печей точно установить норму газа и воздуха нельзя, но общее правило использования его для всех одинаково.

Обеспечив хороший тепловой режим во время завалки, сталевар уже находится на пути к скоростному выпуску плавки. Задержки на расплавление могут быть допущены только по вине самого сталевара. Но нужно помнить всегда одно правило, — что ни в коем случае нельзя начинать полпровку, пока металл еще недостаточно нагрет.

Сталеварам девятой печи оказывает еще большую услугу введенная на этой печи автоматика. Газовая смесь регулируется приборами, а если ее и приходится изменять, то это не представляет большой трудности. За нагревом насадок также следят приборы, и перекидка газа производится автоматически. Автоматика освобождает сталевара от многих побочных занятий и дает возможность уделить больше времени наблюдению за ванной и укладу за печью. Это позволяет нам на много удлинить кампанию печи.

В результате использования автоматизации и борьбы за скоростные методы труда наша печь за последние месяцы систематически перевыполняет план. Но на этих показателях останавливаться еще рано. Сталевары девятой печи ставят перед собой цель добиться, чтобы не было ни одной плавки более 9 часов.

В. МИНКИН,
сталевар-скоростник 9-й печи 11-го мартеновского цеха.
(«Большевикская сталь»).

Транспорт к зиме не готов

Разговоры о подготовке к зиме на транспорте ведутся с августа. Уже давно составлены планы мероприятий по каждой службе, намечены исполнители и сроки исполнения. Но дело не движется. Ни одна служба не готова к работе в зимних условиях.

Руководители транспорта (в том числе партийной и профсоюзной организацией) все надежды возлагали на ремонтно-хозяйственный цех. Но последний отказался выполнять мелкий ремонт. Поэтому только сейчас при ЖДТ организуется строительная группа, которая и будет производить эти работы. А ей предстоит сделать не мало. Необходимо отремонтировать 139 печей, 250 дверей, остеклить 250 окон и т. д.

К 15 октября ремонтно-хозяйственный цех (начальник тов. Симонов) должен закончить ремонт депо и крыши в отделе теплой промывки, отопить ворота, сменить переярные парокотельной, отремонтировать помещенье багдажей и т. д. Но из всех этих работ пока что начато только остекление депо. Относительно же крыши парокотельной тов. Симонов заявил:

— Крыша там хорошая. Правда, она может провалиться (!), так как переярные негодные. Мы заказали металлическое переярные, но оно не готово, поэтому ремонтировать не будем. Откажется Симонов и от устройства гаража для мотовоза.

— Мы, — говорит он, — отремонтируем только депо. Остальные работы нас не касаются.

Так, в основном, готовятся на транспорте к зиме. Между тем, времени осталось мало, а сделать надо очень много.

В цехе теплой промывки температура воздуха не поднимается выше 6 градусов, а для расхолаживания паровозов она должна быть не ниже 13 градусов тепла.

В запасе нет ни одного паровоза, ни одного вагона. Вагонщики мотивируют это тем, что у них нет десоматериалов, парбида и кислорода.

Барани не ремонтируют

Как показало обследование, барани по улице Савако и Ванцетти (5-й участок) к зиме не готовы.

Крыши протекают. Наружная и внутренняя штукатурка производится рабочими отдела коммунального хозяйства. Но последние сверху кое-как обмазали, а внутри обобрали старую штукатурку, да так и оставили.

За десять лет полы в комнатах пришли в негодность. Доски частью спи-

— 290 учетных единиц вагонов (в том числе полувагоны и голланды) не ремонтируются вследствие из-за отсутствия карбида и кислорода. Из 84 дуэткаров больше половины непригодны. Капитальный ремонт их возложен на котельно-ремонтный цех, но последний ничего не делает, — говорит секретарь партбюро вагонного цеха тов. Костюнин.

Постановка в запас паровозов предполагается лишь во второй половине ноября за счет прибывающих из заводского капитального ремонта и двух новых.

Отопление паровозов только начинается. Пока отпелен и выпущен из депо лишь один паровоз. Нужны войлок, мешковина и пшатаг, а на материальном складе ЖДТ их нет, как нет и спецмасел для смазки подавального состава и автотормозов.

Паровозное и вагонное депо не отпелены. Паровое отопление, правда, отремонтировано, но парокотельная неадекватна. Ее переярные того и гляди обвалится.

Много лет идет разговор об устройстве помещения для пресса, который находится под открытым небом и в зимнее время обычно не работает. Но дальше разговоров дело не движется.

Путевое хозяйство также не подготовлено. Снегоочистители не проверены, не отремонтированы. Недостаточно внимания уделяется стрелочным переводам.

Не отпелены стрелочные будки и станции, а также нет помещения для пассажиров на Пятом посту. Большие работы требуется провести по освещению станций и цехов.

Однако все это делается настолько медленно, что вызывает серьезные опасения за своевременную и образцовую подготовку транспорта к зиме.

Вывод из всего вышесказанного может быть только один: для выправления создавшегося положения на транспорте необходимо принять самые решительные меры.

М. ПЛЕХАНОВА.

Нужны пуансоны и матрицы

Наш завод выполняет заказы на поставку рудничных рельсов. Их в цехе отдела имеется сейчас вполне достаточно. Однако отгрузка последних в августе и сентябре сорвана. Дело в том, что руководители основного механического цеха (зам. начальника тов. Белов) не считают нужным выполнять наши заказы на изготовление матриц и пуансонов. Особенно плохо дело обстоит с пуансонами.

Их механический цех ежемесячно должен изготавливать для нас не менее 400 штук. Но изготовляет самое меньшее количество. Кроме того, те пуансоны, которые мы получаем, — самого низкого качества.

ли, а некоторые сильно рассохлись, обрывают большие щели. Рамы оконные также требуют замены, особенно наружные. В барак № 83 надо заменить негодные двери (8 штук).

Ремонт печей также не проведен. Окна не застеклены.

Команданты не следят за ходом ремонта. А ведь это их прямое дело.

П. ИГНАТЕНКО,
депутат городского Совета.

За квартиру не платит, а живет припеваючи

В Щатовом городке по Комсомольской улице, № 34, проживает Мопшаров Георгий. За квартиру он не платит третий год, в комбинате не работает, а живет в заводской квартире, пользуется всеми удобствами.

Вот почему срывается проплата и проплата рудничных рельсов. А это, в свою очередь, задерживает их отгрузку заказчикам.

Если учесть, что комбинат за своевременное выполнение заказов на поставку рудничных рельсов платит пени и штраф, станет понятным необходимость своевременного изготовления пуансонов и матриц.

Дирекция комбината должна заставить руководителей основного механического цеха более внимательно относиться к заказам цеха отдела.

В. ЕРШОВ,
зам. начальника цеха отдела.

Об этом знает управдом тов. Буров, но никаких мер не предпринимает для выселения Мопшарова, как злостного неплательщика.

К. Б. ГОРЮНОВ.

ПРЕДОКТАБРСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ



Передовики предоктябрьского соревнования. И. Кузнец, сталевар-скоростник мартеновского цеха № 1. Фото И. Евсеева.

ПЕРЕДОВЫЕ СТАЛЕВАРЫ

Среди коллективов первого и второго мартеновских цехов широко развернулось предоктябрьское социалистическое соревнование. Лучшие люди цехов — передовые сталевары обязались прийти к великому празднику — XXIII годовщине Октября с хорошими производственными показателями. Свои обязательства они выполняют. Уже несколько дней систематически перевыполняют программу, давая сталь хорошего качества.

9 октября сталевар первой печи Григорий выполнил задание на 106,9 проц. Еще лучших показателей добились сталевары этой же печи Сморodin и Лукоцкий. Первый в этот день выполнил задание на 116,7 проц., второй — на 144,7 проц. На второй печи сталевар Зинуров выполнил задание на 122,9 проц., Рожков — на 103,8 проц., на третьей — Жуков — на 100 проц., и Грязнов — на 114 проц., на четвертой — Валюженица — на 115,1 проц. и Паньшев — на 127,8 проц., на пятой — Киселев — на 118,8 проц., и Ермоленко — на 133,3 проц. На шестой — Кузнец — на 118,3 проц.

Во втором цехе сталевар десятой печи Казанов дал 107,6 проц. выполнения задания, одиннадцатой — Одоковенко — 116,5 проц. и Лузник — 118,3 проц., двенадцатой — Ларин — 112 проц. и Бобров — 102 проц.

КТО ВИНОВАТ?

Таков уж на стане «300» № 3 заводной спорядок. Единоразлично здесь никто не признает. Каждая «штатная единица», начиная едва ли не с расклевывающей, считает себя в праве вмешиваться в работу стана, даже не уведомив о том мастера производства.

Так было и на сей раз. Стан работал. Мастер Пуров следил за ходом производства. С клетей он шел на холодильники, с холодильников на печи. Наотражал сталь. Мастер знал, что в отсутствие начальника смены, он всеполюс является единоразлично на стане.

И вот, когда мастера на клетях не было, в этот момент здесь суджено было появиться начальнику стана Синдик. Факт сам по себе совершенно естественный. На то и начальник цеха, чтобы интересоваться, как идет дело, и руководить. Но как известно, руководить надо с толком, умеючи.

Синдик, Синдик самостолично, без ведома и согласия Пурова, тоже «включился» в настройку стана и приказал бригадире электривозу Мансурову снизить число оборотов десятой клетки. Получилось несоответствие скоростей между десятой клетью и роликотом, между десятой и десятой клетями. Штуки стали нагавать одна другую. Оператор Чеканина этому факту не придавала никакого значения.

Произошла авария. Стан остановили. Отсюда заглавную роль повел Сергей

ВПЕРЕДИ СМЕНА ЛОСЕНКОВА

9 октября на углеподготовке замечательных успехов добилась смена Лосенкова. Она выполнила программу на 108,6 проц. Не плохо работала и смена Кибалова, выполнившая программу на 104 проц.

На коксовых печах образцы стахановской работы показывает комсомольско-молодежная смена Кохленко. Сменное задание 9 октября она выполнила на 103,1 проц. Смена Коротина в этот день дала 102,4 проц. задания.

Стахановцы паровозного депо

Стахановцы и отдельные бригады депо железнодорожного транспорта, включившиеся в предоктябрьское соревнование, значительно перевыполняют нормы.

Образцово работали в сентябре бригады: мастера Безмолитвенного, выполнившая план на 110 проц., и мастера Карельского — на 114 проц. Слесари этих бригад — гг. Ушаков, Шутлов и Пугачев перевыполнили норму на 100—150 проц. В связи с этим повысился их заработок. Первый из них заработал 909 руб., а второй — 803 руб.

По две нормы выработали токари гг. Дмитриев и Руклин. Токарь Пимонов и слесарь среднего ремонта Газеев выполнили по полторы нормы.

В прошлом месяце возросло и количество стахановцев. В депо сейчас их насчитывается 64 и 57 ударников.

В октябре стахановцы не снижают темпов. Они упорно борются за первенство в предоктябрьском соревновании.

Токарь Лушников выполняет нормы в среднем (за 7 дней октября) на 280

проц., токарь Руклин — на 290, Пупкарев — на 192 проц.

Строгальщик-коммунист Чеботарев выработывает в смену почти три нормы. Кузнец Знаменский дал по 183 проц., а кузнец Кабанов 5 октября достиг рекордных показателей: за смену он выполнил норму на 418 проц. Слесари гг. Ушаков, Шутлов и Пугачев свои нормы в октябре выполняют на 184—200 проц.

Коммунист Григорьев норму в среднем выполняет на 183 проц. 5 октября начальник тяги дал ему очень важное задание. Тов. Григорьев выполнил его в срок, выработав в этот день больше четырех с половиной норм. За образцовое выполнение задания стахановец Григорьев получил денежную премию.

Ряды стахановцев в сентябре значительно пополняются. Но следует сказать, что их могло бы быть еще больше, если бы с коллективом проводилась систематическая массово-воспитательная работа. А ее-то в депо за последнее время и не чувствуется.

М. П.

Как работал завод 9 октября

МАРТЕНОВСКИЕ ЦЕХИ

(Начальники гг. Наволодский, Соколов, Смирнов)

Суточный план первый цех выполнил на 112,2 проц. и третий — на 100 проц. Второй цех план не выполнил.

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ

(Начальник тов. Юрко).

План за сутки по цеху не выполнен. Лучшие всех работал коллектив второй домы. Он выполнил программу на 108,7 проц. Коллектив третьей комсомольско-молодежной домы дал 100,2 проц. На второй печи мастера Аров, Шаталин и Миронченко и старшие горновы Овчинников, Шайбаков и Фадеев выполнили задание на 103 проц. каждый.

КОКСОВЫЙ ЦЕХ

(Начальник тов. Помидаев, начальник коксовых печей тов. Мосин).

Суточный план по коксовым печам выполнен на 101,9 проц.

ПРОКАТНЫЕ ЦЕХИ

Коллективы среднесортного цеха (зам. начальника тов. Бурнашев), проволочно-штрипового (начальник тов. Бурцев) и блюминга (начальник тов. Трахтман) суточный план не выполнили. В проволочно-штриповом цехе хорошо работали только прокатчики стана «250» № 2. Они выполнили суточную программу по первосортному металлу на 100,4 проц. Ухудшили свою работу обжимщики.



Банкоброшница Ярославского кордного завода орденосеиц Стрельченко. Она систематически выполняет план на 115 проц. Фото М. Королева. (ПАСС).

ПРОКАТ СВЕРХ ПЛАНА

XXIII годовщину Великой Октябрьской социалистической революции стахановцы среднесортного и проволочно-штрипового цехов обязались встретить производственными подарками. Сейчас среди коллектива развернулось социалистическое соревнование. Лучшие стахановцы дают в подарок великому Октябрю прокат сверх плана.

9 октября в среднесортном цехе на стане «500» бригада Шум прокатала сверх плана 67 тонн металла.

На стане «300» № 1 бригада Ф. Зуева в этот день прокатала сверх плана 35 тонн металла, на стане «300» № 3 бригада Тимошенко — 36 тонн.

В проволочно-штриповом цехе, на стане «250» № 2 бригада Нестеренко выполнила программу на 113,2 проц., бригада Давыдова — на 106,3 проц.

УСПЕХ СМЕНИ БЕЛИКА

9 октября суточный план огнеупорники динасового отделения выполнили на 138,9 проц.

Рекордную производительность в этот день дала смена Белика выполнившая программу на 152,6 проц. Хороших успехов добилась и смена Диденко. Она выполнила задание на 132,2 проц.

ством дела. Наступил ответственный момент — составление акта. Члены комиссии должны были членораздельно ответить — кто виноват?

Бурнашев быстро «включил» обстановку. «Да, захватить инициативу в свои руки — уже наполовину выиграть», — мелькнуло в его голове.

— Начнем, пожалуйста? — предложит Бурнашев.

— Пора! — последовал ответ.

— Виктор Григорьевич! Садитесь около меня. Пишите акт, — обращаясь к Синдик говорит Бурнашев.

— Я полагаю, — начал Синдик, — мы запишем в акте, что авария произошла потому, что валяки неродовитый сталу профиль.

Это заявление Синдик считало было все карты Бурнашева. Уж слишком делопе причины выкидывает Синдик, чтобы оправдаться и остаться во всей этой истории невинным младенцем.

— Причина, по-моему, ясна, Виктор Григорьевич! Виновата только (!) Чеканина. Время упрямее... Завнул меловек...

Член комиссии тов. Глушков спрашивает Синдик:

— Кому положено заниматься регулировкой скоростей роликов и клетей?

— У нас этим делом занимается оператор, — отвечает Синдик.

— А почему не мастер?

— Так заведено...

Вполне резонно спрашивали члены комиссии:

— В право ли начальник стана Сян-

дин вмешиваться в работу смены, не поставив об этом в известность самого мастера;

— есть ли на стане техническая инструкция, которая бы четко указывала, что при прокатке такого-то профиля соотношение скоростей роликов рольгангов и валков клетей должно быть таков-то?

Бурнашев и Синдик, припертые к стене, признались, что настройка стана ведется с помощью... глазмера.

Однако, когда некоторые члены комиссии стали указывать на виновность Синдик, а также причастность к аварии других руководителей цеха, Бурнашев заявил:

— Все это не серьезно(!). Виновата одна Чеканина.

Остается сказать, что Бурнашев не зря столь резко выгораживает Синдик. Говорят: на горе шапка горит. Ведь случай на стане «300» № 3 есть очевидный результат поверхностного и беспечного руководства цехом со стороны самого Бурнашева.

На стане отсутствует трудовая и технологическая дисциплина. «Там, где нет налаженной технологии, — сказал в своем выступлении на заседании Коллегии Наркомчермета тов. Тевосян, — грамотного технологического процесса, запущенного и строго выполняемого, — нет культуры в промышленности». А, значит, и нет образцовой работы, как это имеет место в среднесортном цехе.

Мих. ЛЫСОВ.

За рубежом

Англо-германская война

В сводке Верховного командования германской армии говорится, что 8 и в ночь на 9 октября германская авиация продолжила свои действия против Лондона и других важных пунктов Англии. Особенно сильным были атаки на города, промышленные сооружения, железнодорожные линии и аэродромы Южной Англии. На Лондон в ночь на 9 октября было сброшено 300 тысяч килограммов бомб.

По английским сообщениям, в ночь на 8 октября английские самолеты совершили вылет на Берлин. Бомбардировка военных объектов города продолжалась почти в течение четырех часов. Другое соединение английских бомбардировщиков атаковало порты на побережье пролива Ла-Манш, а также важные военные объекты на территории Германии и оккупированных ею стран. (ТАСС).

Германское опровержение

Представитель германского министерства иностранных дел заявил представителям печати, что распространявшиеся слухи о посылке германских войск в Румынию являются неправдивыми.

В Румынию посланы лишь германские офицеры-инструкторы для румынской армии и образцовые германские части, имеющие учебные цели. (ТАСС).

Эвакуация английских и американских граждан из Японии, Кореи и Манчжоу-Го

Агентство Юнайтед пресс передает, что английское правительство рассматривает вопрос об эвакуации английских граждан из некоторых районов Дальнего Востока. К этим районам относятся в первую очередь Япония, Корея и Манчжоу-Го.

Государственный департамент США подтвердил сообщение о том, что он поручил консулам США на Дальнем Востоке рекомендовать американским гражданам, которые не связаны срочными делами, покинуть Дальний Восток.

Представители Государственного департамента заявили, что эти мероприятия вызваны «ненормальным положением на Дальнем Востоке».

По сведениям Государственного департамента на 1 января 1940 года на Дальнем Востоке находилось 16.883 американских гражданина, в том числе свыше 7 тысяч — в Китае, свыше 8100 — в Японии, 1.500 — в Гонконге, 128 — в Индо-Китае. (ТАСС).

Отъезд английских граждан из Румынии

Агентство Рейтер сообщает, что английской посланник в Румынии посоветовал всем англичанам немедленно выехать из Румынии. Все английские подданные уже выехали из центральных нефтяных районов Румынии. Оставшиеся в Бухаресте англичане выедут в ближайшие дни. (ТАСС).

Вооруженные силы Франции

Агентство Юнайтед пресс передает, что Франция намерена задержать на военной службе еще на несколько месяцев лиц призыва 1938 г., которых раньше предполагалось распустить в октябре. До заключения мира французская армия будет насчитывать 135 тысяч человек.

За пределами Франции будет находиться французская колонизальная армия такой же численности. (ТАСС).

С. С. С. Р.

Закрытие Всесоюзной сельскохозяйственной выставки

15 октября будет спущен флаг Всесоюзной сельскохозяйственной выставки 1940 года. После пяти месяцев бесперебойной работы закроются павильоны, чтобы в будущем году вновь гостеприимно распахнуть свои двери.

В этом году выставку, по неполным данным, посетило около 4,5 миллиона человек. За два сезона — 1939 и 1940 годы — в выставочном городке побывало почти 8 миллионов экскурсантов.

Выставка вступает в третий год своей работы. Главвыставком установил количество экспонентов, успехи которых будут развернуто показаны в будущем году. Их будет около семи тысяч.

Всесоюзная сельскохозяйственная выставка 1941 года наиболее полно покажет, как многомиллионное колхозное крестьянство, борясь за выполнение решений партии и правительства, неустанно идет вперед по пути новых побед. (ТАСС).

Подготовка и призыву молодежи в ремесленные училища и школы ФЗО

По всей стране развернулась подготовка и призыву молодежи в ремесленные, железнодорожные училища и школы фабрично-заводского обучения.

В городе Запорожье намечается организовать 6 ремесленных училищ и 5 школ фабрично-заводского обучения. В них будут обучаться 8 тысяч подростков.

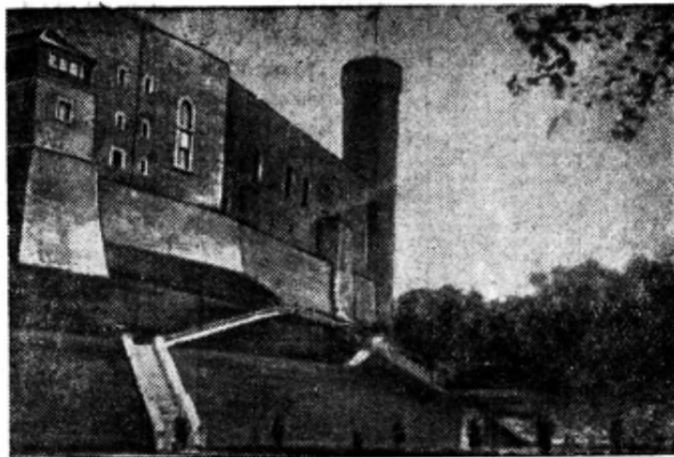
В Кагановичском, Краснодарском и других угольных районах Ворошиловградской области организуются главным образом школы фабрично-заводского обучения. Здесь будущие горняки приобретут профессии бурльщиков, навалотбойщиков, забойщиков и крепильщиков. Школы эти полностью обеспечены оборудованием. Подготовлены кадры мастеров.

Для подготовки рабочих сложных профессий в ряде районов области, а также в Ворошиловграде и Ворошиловске создаются ремесленные училища. Помещения для них обеспечены необходимым оборудованием. Подготавливаются специалисты.

Колхозная и городская молодежь изливает большое желание овладеть производственной специальностью. Ежедневно в районные призывные комиссии приходят десятки юношей. Они интересуются порядком приема, условиями учебы, подают заявления с просьбой послать их в новые училища и школы. (ТАСС).



На строительстве Угличского гидроузла. Лучшие стахановцы-электросварщики комсомольцы П. Алексеев (слева) и И. Перин. Они выполняют нормы до 200 процентов. Фото М. Королева. (ТАСС).



Город Советской Эстонии. Вид на средневековую крепость Тоомпеа с башней Долгий Герман (г. Таллин, Эстонская ССР). Фото ТАСС.

Навстречу XXIII годовщине Октября

В коксохимическом цехе создана комиссия по подготовке к XXIII годовщине Великой Октябрьской социалистической революции.

Составлен план проведения торжества. Сейчас в цехе проходит проверка социалистических договоров и обязательств. Устраивается фотовитрина лучших стахановцев. К торжественному вечеру комсомольская организация готовит художественную самодеятельность.

Кого будут готовить новые школы и училища Магнитогорска

В ближайшее время в Магнитогорске будет образована городская комиссия для проведения призыва молодежи в ремесленные и железнодорожные училища и в школы фабрично-заводского обучения.

Всего будет принято в ремесленные и железнодорожные училища, в школы фабрично-заводского обучения 4500 человек.

В нашем городе будут готовиться: 200 сталеваров, 200 вальцовщиков, 120 горючих, 245 формовщиков, 150 помощников машинистов паровозов, 240 слесарей-ремонтников, 150 электрослесарей, и рабочие других квалификаций.

По следам наших выступлений

«Важное дело довести до конца»

В корреспонденции «Важное дело довести до конца», опубликованной в «Магнитогорском металле» 28 сентября, неправильно указано на то, что есть лица, упорно не желающие выполнять постановление ЦК ВКП(б) и СНК СССР от 2 июня 1940 г. в отношении выселения из домов Магнитогорского металлургического комбината граждан, порвавших связь с заводом.

По имеющимся данным, отдел коммунального хозяйства проводил и проводит большую работу по выселению громадного количества семей.

Работа эта протекает в тяжелых условиях, так как весь основной жилой фонд принадлежит комбинату, а исполком горсовета не имеет возможности обеспечить выселяемых жильем, потому что большая часть квартир горсовета также заселены работниками комбината, хотя, согласно постановлению СНК РСФСР, основной жилой фонд комбината еще к 1 мая 1940 г. должен был перейти к горсовету. Однако это постановление до сих пор не выполнено. При этих условиях привлекать кого-либо к суду оснований не находку.

ГОЛЕНЕВ,
горпрокурор.

О порядке рассмотрения дел о кражах на предприятиях и в учреждениях

Совет Народных Комиссаров Союза ССР вынес специальное постановление о порядке рассмотрения дел о кражах на предприятиях и в учреждениях.

В постановлении говорится, что в том случае, если преступник задержан с поличным, предварительное расследование по делам о кражах на предприятиях или в учреждениях, ответственность за которые предусмотрена Указом Президиума Верховного Совета СССР от 10 августа 1940 года, не производится.

Органы милиции или администрация предприятия (учреждения) при задержке преступника составляют протокол, который, кроме лица, составившего протокол, подписывается также свидетелем.

Немедленно после составления протокол направляется в народный суд (по месту совершения преступления), а копия — районному прокурору.

По получении протокола и всех других материалов, народный судья назначает дело в слушанию. Рассмотрение указанных дел производится не позднее двух суток со дня их поступления в суд.

В случае, если кража по своему характеру влечет за собой по закону более тяжкое наказание, чем это предусмотрено Указом Президиума Верховного Совета СССР от 10 августа, народный судья направляет дело в органы прокуратуры для производства предварительного расследования.

Из заводских газет

42 года проработав на заводе «Серп и молот» мастер теплового цеха Михаил Иванович Хатушцев. Михаил Иванович выработал не один десяток рабочих, мастеров и инженерно-технических работников, передает им свой богатый технический опыт.

Его учениками являются ныне главный механик завода т. Сороскин, бывший чернорабочий, а сейчас начальник смены теплового цеха т. Кожанов и др. («Мартеновка». Москва, завод «Серп и молот»).

Готовя достойную встречу XXIII годовщине Октября, сталевар мартиновского цеха № 1 завода им. Кирова тов. Постовский достиг выдающейся производительности. Он сваял с квадратного метра площади под печи 11,6 тонны стали, выполнив задание на 150 проц. («Кировец». Магдебург, завод им. Кирова).

Отв. редактор П. ПЕЧЕНИН.