

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган ЗПН, завкома и заводоуправления Магнитогорского
ордена Ленина металлургического комбината им. Сталина

8 ЯНВАРЯ
1944 ГОДА
СУББОТА
№ 3 (626)

ОПРАВДАТЬ ДОВЕРИЕ ВОЖДА!

С собрания городского партийного актива

6 января в драматическом театре состоялось собрание городского партийного актива, обсудившее задачи городской партийной организации в связи с приветственной телеграммой товарища Сталина магнитогорцам.

Обстоятельный доклад сделал секретарь ГР ВКП(б) тов. Фокин. Он отметил, что в истекшем году коллектив металлургов проделал большую работу. В сравнении с 1942 годом металлурги дали немалый прирост продукции. Значительное место в докладе тов. Фокин отдал безобразному использованию оборудования в ведущих цехах комбината.

— В 1943 году мощность оборудования цеха возросла на 25,3 проц., а производительность выросла только на 14,1 проц., — говорит тов. Фокин. — Производительность шести коксовых батарей в ноябре оказалась ниже производительности пяти батарей в октябре.

Оборудование многих цехов в запущенном состоянии. График плановых и профилактических ремонтов не выполняется, — продолжает тов. Фокин. — Работу металлургов за истекший год нельзя признать удовлетворительной из-за небрежного использования оборудования. По этой же причине не выполняли государственного задания сталеплавильщики, а весь коллектив металлургов, за исключением коксовиков и порняков, не выполнил своих обязательств в ответ на доклад товарища Сталина. Очень много времени простояли прокатные станы вследствие разрывов стального отношения к механизмам со стороны

отдельных работников. Транспортники также допустили в 1943 году большое количество аварий и брака в работе.

После доклада развернулись оживленные прения. В своем выступлении начальник доменной печи тов. Михалевич сказал: «Коллективами строителей и доменщиков осуществлен ряд мероприятий, направленных на улучшение работы цеха в 1944 году. Теперь у нас имеется западный выход железнодорожного пути, введен в эксплуатацию вторая шлаковая магистраль, создается запас шлаковых ковшей. Решен также вопрос о ремонте в этом году изношенных домн. Узким местом продолжает оставаться участок разлива чугуна. Коллективу разливщиков предстоит немало поработать, чтобы во время обеспечения печи ковшом, не срывать графика. Особо отметил тов. Михалевич плохое качество кокса. Много заготов в работе цеха создают транспортники. Руководители транспорта тт. Ильенко и Советов слабо борются с бракоделами».

Тов. Михалевич заверил партийный актив в том, что доменщики оправдают доверие вождя и улучшат работу в текущем году.

На собрании выступали также тт. Гребенников (сталевар второго мартеновского цеха), Щепанский (секретарь парторганизации третьего мартеновского цеха) и др.

Собрание партактива приняло развернутое решение по улучшению работы комбината, стройки и других предприятий города в ответ на телеграмму вождя.

МОЖЕМ ДАВАТЬ БОЛЬШЕ СТАЛИ

Новый год коллектив первого мартеновского цеха встретил перевыполнением декабрьского плана. Славлю порабатали в минувшем году сталевары тт. Артамонов, Прияников, Зенуров, Затынский, Смердин, Шахмудин, мастера тт. Сазонов, Оськин.

Горячо обсуждалась в нашем цехе приветственная телеграмма товарища Сталина. Она вслила в нас твердую уверенность, что мы будем плавить значительно больше стали, чем в минувшем году.

Коллектив взял на себя почетное обязательство — выполнить план первого квартала к 25 марта. Чтобы с честью справиться с этим нелегким обязательством, надо с первых же дней нового года работать с высокой производительностью.

Мы имеем полную возможность из месяца в месяц перевыполнять план: печи в хорошем состоянии, оборудование полностью обеспечивает повышенные темпы производства, кадры у нас хорошие.

Однако мы чувствуем серьезную угрозу

со стороны шихтового цеха, не располагающего запасом железной руды, марганца, железной лопы, известняка. Совершенно отсутствуют заправочные материалы и в особенности плохо обстоит дело с магнетитовым порошком. Нам абсолютно нечем ремонтировать подины, задние и передние стенки печей.

Нет в запасе огнеупоров. Начальнику шихтового цеха тов. Панкратову пора принять необходимые меры для обеспечения мартеновских цехов достаточным запасом огнеупоров.

Чтобы работать культурно, на печной площадке и в особенности в литейном цехе должны соблюдаться чистота и порядок. А сейчас на литейном цехе, например, очень много скрапа и мусора только потому, что начальник мартеновского цеха тов. Глушко позает порошняк с большими переборами. Тов. Глушко обязан ежедневно давать нам порошняк согласно графику.

В. ТРИФОНОВ, зам. начальника
первого мартеновского цеха.

СКОРОСТНЫЕ НЕБЫВАЛАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Сердечное приветствие и поздравление металлургам Магнитки от любимого вождя товарища Сталина вызвало большой трудовой подъем среди сталеплавильщиков первого мартеновского цеха.

Мы взяли на себя почетное социалистическое обязательство: ежемесячно перевыполнять программу.

В первый же день нового года коллектив цеха (начальник тов. Воронов, секретарь парторганизации тов. Задала, председатель цехкома тов. Савруцкий) выплавил первые 554 тонны сверхплановой стали. Изю дня в день цех увеличивал счет сверхплановой стали и за шесть дней января дополнительно к плану выплавлено 2325 тонн металла. Особенно хорошо цех работал 6 января. В этот день план был перекрыт на 700 тонн стали.

Перевыполнения плана мы добиваемся благодаря скоростному сталеварению. За это время сталевары тт. Смольников, Мостовой, Артамонов, Соколов, Прохоров под

руководством мастеров тт. Оськина, Сазонова, Рожкова сварили 13 скоростных плавок. Вместе с мастером тов. Мрыхиним на большой печи я сварил три скоростных плавки. 6 января, например, сэкономил на одной плавке 2 часа 15 минут и перекрыл задание на 85 тонн стали.

Отличаются трудолюбием в моей бригаде подручные Сергей Гаврин, Петр Старостин. Обеспечивает скоростные завалки один из лучших машинистов завалочной машины Петр Протасов.

Чтобы еще шире развить скоростное сталеварение, руководство цеха должно обеспечить сталеваров шихтовыми и заправочными материалами. Сейчас мы ощущаем острый недостаток в железной шихте, что приводит к большим простоям. Из-за нехватки огнеупорного кирпича стальные ковши во время не футеруются.

И. ЕРМОЛЕНКО,
сталевар печи № 5.

«Надо постоянно помнить, что главный резерв нашей промышленности — это дальнейший рост производительности труда, наиболее полное использование мощностей оборудования. Вот почему с неослабевающей силой нужно работать над распространением и совершенствованием поточных методов производства, над улучшением организации рабочих мест».

(ТРУД)

Шестой комсомольской — полный ход

За время после пуска шестой комсомольской доменной печи мы, эксплуатационники, успели убедиться в том, что построена она прекрасно. Исключая мелкие недочеты, основное механическое и электрическое оборудование работает хорошо. В порядке водное охлаждение, скимовая лебедка, засыпной аппарат, измерительная аппаратура, газопроводы и прочее оборудование.

С первых дней печь выплавляет чугуна хорошего качества, с каждым днем увеличивается ее производительность. 3 января наша печь сработала лучше всех печей. В этот день впервые была перекрыта проектная мощность печи. По 6 января включительно наш коллектив дал стране первые 1110 тонн сверхпланового чугуна и занял первое место среди доменных печей цеха.

Наша домна уже может принять полную норму чугуна и работать полным ходом. Однако почти каждый день некоторые выпуски сильно отстают от графика лишь потому, что печь не обеспечена нужным количеством шлаковых чаш и чугуновозов. Это приводит к непроизводительной потере чугуна в переплавлении печи, к ослаблению чугунной летки.

Нам необходимо иметь запас песка на всю зиму, но отдел сырья и топлива комбината (нач. т. Верей) не обеспечивает даже суточной потребности его. Запас леточной массы должен быть не ниже недельного, а на самом деле ее хватает в лучшем случае на один-два суток.

Коллектив доменщиков, обсуждая приветственную телеграмму товарища Сталина, дал обязательство — сделать все необходимое, чтобы шестая комсомольская домна, гордость всех трудящихся страны, была лучшей доменной печью Советского Союза.

Приложим все усилия, чтобы с честью выполнить свое обязательство. Будем работать культурными методами, обеспечим ровный ход доменной печи с тем, чтобы она выплавляла значительно больше чугуна, чем это предусмотрено планом.

Мы просим побыстрее устранить все недочеты, мешающие работе домны на полный ход: дать нам возможность плавить для Родин больше чугуна хорошего качества.

С. ЧЕРКАСОВ — мастер
шестой доменной печи.



На снимке: один из лучших стахановцев новостановочного цеха токарь-двухстаночник тов. Г. Гройсер, дающий за смену три нормы.

Фото В. Янковского.

Наступление коксовиков

На первом блоке коксовых печей развернулось стахановское наступление. 6 января смена Посошенко перевыполнила план на 40 тонн кокса. Попрех, ему хорошо работает бригада мастеров тов. Попова. В тот же день она выдала дополнительно к плану 50 тонн кокса. В этой бригаде самоотверженно трудятся старший по выдаче т. Гусельцев, машинисты электровоза тт. Алексеев и Шибанов, люковой Генералов.

Ф. НИКОЛАЕВ,
экономист коксового цеха.

Сверхплановый прокат

На втором прокатном стане сверхплановую продукцию выдала 6 января бригада мастера тов. Чечеринды и старшего вальцовщика тов. Коржидова. В тот день высокопроизводительно работала на стане «300»-2 бригада тов. Дейнеко и старшего вальцовщика тов. Истратова, прокатав дополнительно к плану 82 тонны металла. Днем раньше на втором блюминге хорошо провела вахту бригада тов. Карпенко со старшим оператором тов. Высоцким, выдав 147 тонн сверхпланового металла.

Ф. ШИПИЛО.

Трамвай работает плохо

Движение трамвая за последнее время ухудшилось настолько, что стало наносить серьезный ущерб нашему заводу. Опоздания рабочих — массовое явление. Наконец, аварии трамвайных поездов приняли недопустимые размеры — не бывает дня, чтобы на линии что-либо не случилось.

Почему? Чем вызвано такое резкое ухудшение работы трамвайного парка? — Этим вопросом и занимался завком металлургов на своем заседании 5 января. Из доклада зам. начальника УХХ тов. Тулупова, а также из выступлений начальника управления трамвая тов. Фальковской, зам. председателя завкома металлургов тов. Иваненко, зам. директора комбината тов. Киселева, председателя завкома металлургов тов. Ефанова выяснилось, что основной причиной неудовлетворительного трамвайного движения является развал трудовой и производственной дисциплины среди трамвайщиков.

Послабление, допущенное руководителями трамвайного управления, привело к ликвидации контроля за техническим состоянием вагонного парка. Передача смен производится недопустимо небрежно. В результате вагоновожатые выезжают на линию на неисправных вагонах. Это является следствием безответственного ремонта, крайне низкого качества его. Вагоны выходят на линию с перекошенными тормоз-

ными колодками, а это влечет общее расстройство тормозных механизмов.

Не было принято необходимых мер по регулированию трамвайного движения, графика не существует. В результате бездеятельности диспетчерского аппарата, все время наблюдаются нелепые явления: в одном направлении пассажиры по полчаса и больше ожидают появления вагонов, а по противоположной линии в это время поезда идут один за другим. Вполне естественно, что часть поездов проходит по ложным.

Мы сейчас вынуждены расплачиваться за ухудшение работы трамвайного парка и за то безразличие, какое проявлялось к трамвайщикам. Не все вагоновожатые, из ремонтных рабочих, получили зимнюю спецодежду и обувь. Не было обращено внимания и на организацию общественного питания рабочих трамвая.

Совершенно нетерпимым является самонадеянность милиции в наведении порядка на посадочных площадках трамвая. В последнее время милиция буквально ничего не делает для предотвращения суеты и нарушения правил посадки в трамвайные вагоны.

В принятом решении завком металлургов наметил конкретные пути для улучшения работы трамвая.

Партийная жизнь

ЦЕХОВОЙ ПАРТКАБИНЕТ

В начале декабря в бытовом помещении третьего блюминга парторганизация обжигного цеха открыла партийный кабинет. Это первый внутрицеховой парткабинет на заводе. В кабинете уютно и тепло. Всегда есть свежие газеты, журналы.

Перед сменно-встречными собраниями сюда обычно заходят агитаторы за новым материалом.

— Ну, что интересного? — спрашивает старший оператор третьего блюминга, орденосец тов. Спиридонов, входя в кабинет. Он берет свежие номера газет и идет на сменно-встречное, чтобы прочесть рабочим новый очерк о тружениках Урала, сообщения из-за границы. Тов. Спиридонов здесь частый гость.

Но, к сожалению, парткабинет пока посещает лишь 15—20 человек. Мало здесь бывает рабочих и агитаторов со второго блюминга и адьюстажа. Парткабинет должен стать центром политического воспитания каждого коммуниста, агитатора, партгруппорга.

На днях в цехе состоится партийно-теоретическое собрание по первому разделу доклада товарища Сталина «Год коренного перелома в ходе войны».

В январе парткабинет намечает организовать лекции для жен фронтовок и молодежи цеха о морали и этике. Лектор Г.К. ВКП(б) тов. Фаренников прочтет лекцию о межнациональном положении. В красном уголке третьего блюминга состоится лекция о великих русских полководцах Кутузове и Суворове.

Парткабинету заводского партийного комитета (зав. тов. Меньшикова) следует оказывать работникам первого цехового парткабинета существенную помощь в постановке массовой работы. Этот кабинет только начинает работать, в нем нет подборки материалов по различным партийным вопросам, нет художественных журналов. Если парткабинет несколько обогатит литературой, его будут посещать не только рабочие обжигно-заготовочного, но и остальных прокатных цехов.

При парткабинете работает передвижная библиотека металлургов. Молодежь цеха была особенно обделана, когда передвижка начала функционировать. Но нужно сказать, что открыта она всего шесть часов в неделю, имеет мало интересных книг, новинок и не удовлетворяет требований читателей. Заведующей библиотекой металлургов тов. Константиновской следует подумать над расширением фонда передвижки и увеличением часов работы ее в цехе.

Хорошая инициатива партийной организации обжигно-заготовочного цеха — открытие своего парткабинета — должна встретить всестороннюю поддержку и послужить примером для партийных организаций других крупных цехов завода.

В. ГЕРАСИМОВ.

В заводском партийном комитете

Заводской партийный комитет, обсуждая сообщения секретарей партийных организаций новомеханического цеха и центральной заводской лаборатории о ходе изучения доклада вождя о 26-й годовщине Великого Октября, отметил, что глубокое изучение доклада вызвало рост хозяйственной и политической активности трудящихся этих цехов.

В проволочно-штрипсовом цехе (секретарь парторганизации тов. Григорьев) кружки по изучению доклада организованы с большим опозданием, занятия проводятся нерегулярно, посещаемость занятий неудовлетворительная. Заводской партийный комитет обязал тов. Григорьева больше внимания уделять изучению доклада товарища Сталина с тем, чтобы не позже 15 января закончить эту работу, после чего развернуть изучение книги товарища Сталина об отечественной войне.

Секретарям партийных организаций новомеханического цеха и центральной заводской лаборатории предложено в январе месяце провести теоретические собрания по материалам доклада товарища Сталина.

Новый рост производительности труда — лучший ответ на приветствие вождя
НОВОТОКАРЦЫ ЦЕРЕШЛИ НА ПОТОК

Перерождение цеха

Много внимания уделяют партия и правительство поточному производству. О перестройке новотокарного цеха на поточный метод разговоры начались еще в августе прошлого года. Но комбинат не имел возможности выделить достаточного количества рабочих для этого дела. Тогда коллектив новотокарцев во главе с тов. Савочкиным решил своими силами начать коренную перестройку оборудования. С большим творческим жаром работали инженерно-технические работники цеха, при горячем участии инженера-технолога тов. Данкевича, над составлением проекта реконструкции. А когда все было готово, слесари и токари ремонтного отдела, под руководством помощника начальника цеха по оборудованию тов. Зайченко, не останавливая цех, принялись за реконструкцию. Им помогали все новотокарцы: мужчины вручную перенесли 120 станков, ремонтники установили их и произвели опробование.

— Было много горьких минут разочарования, — рассказывает начальник цеха Григорий Никитович Савочкин, — но зато как радостны были счастливые минуты, когда тяжелый труд оплачивался удачей. Это и придавало нам силы не на минуту не бросать начатой работы.

В ноябре была установлена одна линия станков и на них начали производить детали по новой технологии. Эффект первой партии изделий был значителен, 22 ноября цех был остановлен на десять дней и за это время была закончена реконструкция его. Кто видел цех до перестройки — теперь не узнает его. Вместо замысловатой разбросанности, станки расположены по безукоризненно прямым линиям.

Между двумя рядами станков установлен транспортер. Закончив операцию, токарь кладет деталь на транспортер. Она катится по наклонной плоскости до следующего станка. Там деталь подвергается новой обработке.

В определенных местах транспортер прерывается столком браковщиков. Они тоже включены в поток. Так непрерывным сплошным потоком движутся детали по одной линии и выходят на склад, окончательно отделанными, проверенными.

О том, какую выгоду принесла перестройка цеха на поточный метод производства, мы рассказываем ниже.

Цифры говорят

Чего хотели мы достичь, принимая на себя большую работу по перестройке и механизации цеха, убедительно говорят следующие цифры. Перейдя на поточный метод, мы высвободили много станков, до ста электромоторов, сократили расход электроэнергии на 53,5 проц. До реконструкции подсобных рабочих в цехе было 187 человек, после реконструкции их осталось всего 30.

Замысловатая кривая движения изделия сократилась больше чем в 10 раз. Если раньше эта кривая равнялась 1750 метрам, то теперь, двигаясь по прямой линии, изделие проходит путь в 165 метров. Общее время обработки одной штудии сократилось почти вдвое. Суточный выпуск на одного производственного рабочего повысился на 73 проц.

Этих цифр вполне достаточно, чтобы убедиться, что не зря мы, не считаясь с временем и силами, привели в исполнение свой план.

Крепко помогли нам в переводе цеха на поточное производство основной механический цех, цех механизации и коллектив котельщиков, руководимый т. Журом.

Нельзя не сказать об отдельных патронах нашего цеха, которые были не просто техническими исполнителями, а горячими инициаторами многих замечательных дел. Большой благодарности заслуживает группа ремонтников цеха, выполнявшая в срок задание по запуску станков после наладки приспособлений и ревизии, изготовившая детали к станкам. Мой помощник по оборудованию тов. Зайченко, сле-



Нужен второй пресс

Для технологии производства изделия в нашем цехе перестроена с расчетом на два прессы. Мы построили рядом с установленным в цехе прессом специальные печи, в которых коксовым газом прогреваем деталь, а затем при помощи обжима прессом придаем ей нужную форму. Благодаря обжигу сокращаются десятки операций на станках. Быстро освоили молодое прессовальное бригады тт. Остапенко и Шабалова новое производство и в отдельные дни выполняют задания на 160—200 проц.

Начальник инструментального отдела тов. Савочкин работает сейчас над приспособлением для внутренней отшлифовки матрицы. Отшлифованная матрица в три-четыре раза устойчивее простой и будет обжимать деталь с точностью до 0,1 мм.

сая тт. Мосенков, Титенский, Мартынюк. Один из лучших токарей коммунист тов. Крячук и старый ветеран труда со стажем в 50 лет Василий Иванович Токарев — работали как полные герои.

Много потрудились над реконструкцией операционных станков и изготовлением приспособлений к ним начальник инструментального отдела тов. Савочкин и старший мастер этого отдела тов. Филатов со своим коллективом. Ни с чем не сравнить трудовой доблести старого слесаря-пенсонера тов. Старинского, токаря Зайцева, мастера кузнечного отдела т. Горюхины и многих других.

Когда же все станки были установлены и пушены в ход, токари-операционники в три-четыре дня стали осваивать новые технические нормы. Разительные примеры находчивости и смекалки показали токари тт. Соловьев, Сорокина, Мерзликина, выполнившие задание на третий день.

Начиная перестройку цеха, мы договорились с дирекцией комбината о предоставлении нам второго недостающего прессы, т. е. механической мощности станков была рассчитана на два прессы. Но, к сожалению, второй пресс до сих пор не получен, и участок чистой обработки деталей загружен не полностью.

Получив второй пресс, мы быстрее сможем использовать полную мощность оборудования, еще увеличим производство деталей.

Г. САВОЧКИН —
начальник новотокарного цеха.

диаметра — значительно точнее, чем обработал бы ее токарный станок.

Но ни в каких условиях один пресс не в состоянии обеспечить всех станочников заготовкой. Для того, чтобы цех работал на полную мощность, необходимо обеспечить его вторым прессом.

Н. ГОРДИЕНКО —
мастер новотокарного цеха.

Выполняем 1,5 нормы

Самым узким местом в нашем цехе был участок черновых операций. Работники-податчики на своих руках шлофовали и шлифовали заготовки. У станков было много пыли, шума. После реконструкции этот участок можно назвать чистым и уютным. Деталь поступает в станок по транспортеру. Находясь рядом с шлифовальными черновыми операциями, наш участок имеет не меньший порядок.

Перестройка производства на новый лад значительно облегчила труд работников на первых операциях. До реконструкции цеха я работала токарем и выполняла по две производственных нормы, но это стоило мне больших усилий. Сейчас у каждого станка устроены пневматические приспособления, при помощи сжатого воздуха зажимающие деталь с двух сторон. Токари остаются лишь открыть край и пустить воздух. И если прежде мы задерживали последующие операции, то теперь при наличии штамповки наш участок выполняет задание на 150—170 процентов.

Я обещаю, что в новом 1944 году моя бригада, чтобы приблизить окончательный разгром немцев, в свое перекроет производительность прошлого года. Для этого необходимо, чтобы транспортники своевременно доставляли нам штамповку.

Л. ЛЮБЧЕНКО — бригадир-орденосец новотокарного цеха.

Ответственный редактор
Е. Л. ГОЛЬДМАН.