

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 ГП 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 отвел безобразному использованию оборудования в ведущих цехах комбината.

— В 1943 году мощность оборудования доменной печи 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 выполняются.— 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 горняков, не выполнил своих обязательств в ответ на доклад товарища Сталина. Очень много времени простояли прокатные станы вследствие разрывнойского 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. Михалевиц сказал: «Коллективами строителей в доменщиках осуществлен ряд мероприятий, направленных на улучшение работы цеха в 1944 году. Теперь у нас имеется западный выход железнодорожного пути, введена в эксплуатацию вторая шлаковая магистраль, создается запас шлаковых ковшей. Решен также вопрос о ремонте в этом году изношенных домен. Узким местом продолжает оставаться участок разлива чугуна. Коллективу разливщиков предстоит немало поработать, чтобы во время обеспечения печи ковшами, не срывать графика. Особо отметил тов. Михалевиц плохое качество кокса. Много заготов в работе цеха создают транспортники. Руководители транспорта тт. Ильенко и Советов слабо борются с бракоделами».

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

На собрании выступил 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. Славно поработали в минувшем году сталевары тт. Артамонов, Приликов, Зенуров, Затынский, Смердин, Шахмудин, мастера тт. Сазонов, Оськин.

Горячо обсуждалась в нашем цехе приветственная телеграмма товарища Сталина. Она вселила 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 двора, 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 диаметно-диасового 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 узла тов. Глушко полагает порожняк с большими перебоями. Тов. Глушко обязан ежедневно давать нам порожняк 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, смывовая лебедка, засыпной аппарат, измерительная аппаратура, газопроводы и прочее оборудование.

С первых дней печь выплавляет чугун 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 дутья 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 недоуданию печи, к ослаблению чугунной летки.

Нам необходимо иметь запас песка на всю зиму, но отдел сырья и топлива комбината (нач. т. Вермей) 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 домы на полный ход; дать нам возможность плавить для Родин больше чугуна хорошего качества.

С. ЧЕРНАСОВ — мастер шестой доменной печи.

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 УКХ 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-



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

Фото В. Янковского.

Наступление коксовиков

На первом блоке коксовых печей развертывается стахановское наступление. 6 января смена Посошенко перевыполнила план на 40 тонн кокса. Попрех. нему хорошо работает бригада мастера 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 электроваз 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.

Партийная жизнь

ЦЕХОВОЙ ПАРТКАБИНЕТ

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

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

— Ну, что интересного? — спрашивает старший оператор третьего блюминга, ор- деноносец тов. Спиридонов, входя в каби- нет. Он берет свежее номера газет и идет на сменно-встречное, чтобы прочесть ра- бочим новый очерк о тружениках Урала, сообщения из-за границы. Тов. Спиридо- нов здесь частый гость.

Но, к сожалению, парткабинет пока по- сещает лишь 15—20 человек. Мало здесь бывает рабочих и агитаторов со второго блюминга и ад'юстажа. Парткабинет дол- жен стать центром политического воспи- тания каждого коммуниста, агитатора, партгруппорга.

На днях в цехе состоится партийно- теоретическое собрание по первому раз- делу доклада товарища Сталина «Год ко- ревного перелома в ходе войны».

В январе парткабинет намечает орга- низовать лекции для жен фронтошниц и молодежи цеха о морали и этике. Лектор Г.К. ВКП(б) тов. Фаренников прочтет лек- цию о международном положении. В крас- ном уголке третьего блюминга состоятся лекции о великих русских полководцах Кутузове и Суворове.

Парткабинету заводского партийного комитета (зав. тов. Меньшикова) следует оказать работникам первого цехового парткабинета существенную помощь в по- становке массовой работы. Этот кабинет только начинает работать, в нем нет под- борок материалов по различным партий- ным вопросам, нет художественных жур- налов. Если парткабинет несколько обога- тить литературой, его будут посещать не только рабочие обжимно-заготовочного, но и остальных прокатных цехов.

При парткабинете работает передвижка библиотеки металлургов. Молодежь цеха была особенно обалована, когда пере- движка начала функционировать. Но нуж- но сказать, что открыта она всего шесть часов в неделю, имеет мало интересных книг, новинок и не удовлетворяет требо- ваний читателей. Заведующей библиоте- кой металлургов тов. Константиновской следует подумать над расширением фонда передвижки и увеличением часов работы ее в цехе.

Хорошая инициатива партийной органи- зации обжимно-заготовочного цеха — от- крытие своего парткабинета — должна встретить всестороннюю поддержку и послужить примером для партийных организа- ций других крупных цехов завода.

В. ГЕРАСИМОВ.

В заводском партийном комитете

Заводской партийный комитет, обсуждая сообщения секретарей партийных органи- заций новомеханического цеха и централь- ной заводской лаборатории о ходе изуче- ния доклада вождя о 26-й годовщине Великого Октября, отметил, что глубокое изучение доклада вызвало рост хозяй- ственной и политической активности тру- дящихся этих цехов.

В проволоочно-штрипсовом цехе (секре- тарь парторганизации тов. Григорьев) кружки по изучению доклада организованы с большим опозданием, занятия прово- дятся нерегулярно, посещаемость занятий неудовлетворительная. Заводской партий- ный комитет обязал тов. Григорьева боль- ше 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 но- вомеханического цеха и центральной за- водской 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 пра- вительство поточному производству. О пе- рестройке новотокарного цеха на пото- чный метод разговоры начались еще в ав- густе 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 оборудо- вания. С большим творческим жаром работали инженерно-технические работни- ки цеха, при горячем участии инженера- технолога тов. Данкевича, над составле- нием 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 ново- токарцы: мужчины вручную перенесли 120 станков, ремонтники установили их и произвели опробование.

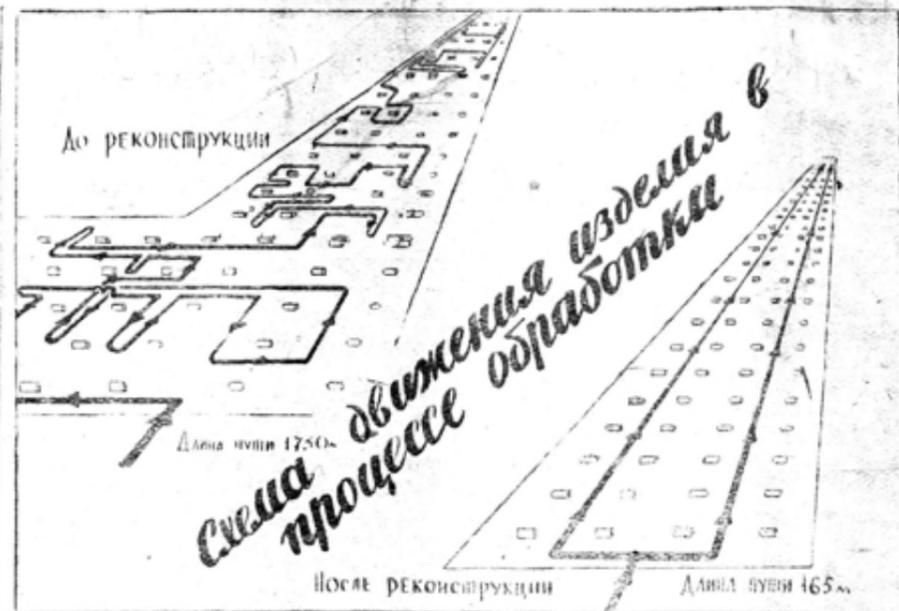
— Было много горьких минут разочаро- вания, — рассказывает начальник цеха Григорий Никитович Савочкин, — но зато как радостны были счастливые минуты, когда тяжелый труд оплачивался удачей. Это и придавало нам силы не на минуту не бросать начатой работы.

В ноябре была установлена одна линия станков и на них начали производить де- тала по новой технологии. Эффект первой партии изделий был значителен, 22 нояб- ря цех был остановлен на десять дней и за это время была закончена реконструк- ция его. Кто видел цех до перестройки — теперь не узнает его. Вместо замыслова- той разбросанности, станки расположены по безукоризненно прямым линиям.

Между двумя рядами станков установ- лен транспортер. Закончив операцию, то- карь кладет деталь на транспортер. Она катится по наклонной плоскости до сле- дующего станка. Там деталь подвергается новой обработке.

В определенных местах транспортер пре- рывается столжком браковщиков. Они то- же включены в поток. Так непрерывным сплошным потоком движутся детали по одной линии и выходят на склад, оконча- тельно отделанными, проверенными.

О том, какую выгоду принесла пере- стройка цеха на поточный метод произ- водства, мы рассказываем ниже.



Нужен второй пресс

Для технологии производства изделия в нашем цехе перестроена с расчетом на два прессы. Мы построили рядом с уста- новленным в цехе прессом специальные печи, в которых коксовым газом прогре- ваем деталь, а затем при помощи обжима прессом придаем ей нужную форму. Бла- гдаря обжигу сокращаются десятки опе- раций на станках. Быстро освоили моло- дые прессовщики бригады тт. Остапенко и Шабалова новое производство и в отдель- ные дни выполняют задания на 160—200 проц.

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

лиметра — значительно точнее, чем обжи- мал 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 обеспе- чить его вторым прессом.

Н. ГОРДИЕНКО — мастер новотокарного цеха.

Выполняем 1,5 нормы

Самым узким мес- том в нашем цехе был участок черно- вых операций. Рабо- тельны податчицы на своих руках шлошни- ли в станках тяже- лые заготовки. У станочки было много титм, усилий. Пос- ле реконструкции этот участок 'небо' можно назвать. У нас больше нет издатчи. Деталь поступает в станку по транспортеру. Находясь рядом с станочницами чистовых операций, наш пресс имеет не меньший прессаж.



Перестройка производства на новый лад значительно облегчила труд работниц на первых операциях. До реконструкци цеха я работала токарем и выполняла по две производственных нормы, но это стои- ло мне больших усилий. Сейчас у каждо- го станка устроены пневматические при- способления, при помощи сжатого воздуха зажимающие деталь с двух сторон. Тока- рю остается лишь открыть край и пу- стить воздух. И если прежде мы задер- живали последующие операции, то теперь при наличии штамповки наш участок вы- полняет задание на 150—170 процентов.

Я обещаю, что в новом 1944 году моя бригада, чтобы приблизить окончательный разгром немцев, ввесе перекроет произво- дительность прошлого года. Для этого не- обходимо, чтобы транспортники своевре- менно доставляли нам штамповку.

Л. ЛЮБЧЕНКО — бригадир- орденносец новотокарного цеха.

Ответственный редактор Е. Л. ГОЛЬДМАН.

Ци'ры 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 элек- троэнергии на 53,5 проц. До реконструк- ции подобных 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, из- делье проходит путь в 165 метров. Об- щее время обработки одной штуки сокра- тилось почти вдвое. Суточный выпуск на одного производственного рабочего повы- сился на 73 проц.

Этих цифр вполне достаточно, чтобы убедиться, что не зря мы, не считаясь со временем и силами, привели в исполнение свои планы.

Крепко помогли нам в переводе цеха на поточное производство основной меха- нический цех, цех механизации с коллек- тив котельщиков, руководимый т. Журом.

Нельзя не сказать об отдельных патр- ютах нашего цеха, которые были не про- сто техническими исполнителями, а горя- чими инициаторами многих замечательных дел. Большой благодарности заслуживает группа ремонтников цеха, выполнявшая в срок задание по запуску станков после наладки приспособлений и ревизии, изго- товившая детали к станкам. Мой помощ- ник по оборудованию тов. Зайченко, сле-

сади тт. Мосенков, Титенский, Мартынюк. Они из лучших токарей коммунист тов. Крячук и старый ветеран труда со ста- жем в 50 лет Василий Иванович Токарев — работали как подлинный герои.

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

Когда же все станки были установле- ны и пушены в ход, токари-операцион- ники в три-четыре дня стали осваивать новые технические нормы. Разительные примеры находчивости и смекалки пока- зали токари тт. Соловоникова, Сорокина, Мерзликина, выполнившие задание на третий день.

Начиная перестройку цеха, мы догово- рились с дирекцией комбината о предо- ставлении нам второго недостающего прес- са, т. к. механическая мощность станков была рассчитана на два прессы. Но, к со- жалению, второй пресс до сих пор не по- лучен, и участок чистой обработки деталей загружен не полностью.

Получив второй пресс, мы быстрее смо- жем использовать полную мощность оборудо- вания, ввесе увеличим производство де- талей.

Г. САВОЧКИН — начальник новотокарного цеха.