



Горячо поддерживаем призыв московских инструментальщиков

(Резолюция общезаводского митинга рабочих, ИТР и служащих, состоявшегося 28 января)

Обсудив обращение коллектива рабочих, инженерно-технических работников и служащих Московского инструментального завода, призывающих выполнить план третьей пятилетки по производительности труда в четыре года, митинг стахановцев рабочих и ИТР Кузнецкого металлургического комбината имени товарища Сталина целиком и полностью присоединяется к предложению московских инструментальщиков.

За первые два года третьей сталинской пятилетки производительность труда на нашем заводе возросла на 26 процентов, против 1937 года, при росте зарплаты на 20 процентов.

На основе развернутого социалистического соревнования имени Третьей Сталинской Пятилетки наш коллектив добился роста производства за 1939 год, против 1938 года, при значительно меньшем штате работающих, что является прямым результатом борьбы стахановцев за перевыполнение норм выработки 1939 года, результатом укрепления трудовой дисциплины, внедрения практики совмещения профессий.

Однако далеко еще не все резервы и возможности выявлены и использованы для еще большего поднятия производительности труда на нашем заводе. Неполностью еще уплотнен рабочий день. Не до конца изжиты прогулы и другие нарушения трудовой дисциплины. Велико еще число простоев из-за аварий и нераспорядительности ответственных командиров производства, из-за брака и перерасхода. За один только 1939 год на заводе перерасходовано около 59 тыс. тонн металла, из-за чего недопущено стране 41 тыс. тонн готового проката.

Принимая вызов московских инструментальщиков и беря на себя обязательство выполнить в 4 года план по производительности труда, установлен-

ный на третью пятилетку, общезаводской митинг рабочих, инженерно-технических работников и служащих со своей стороны обращается с призывом ко всему коллективу нашего завода:

1. Присоединиться к обращению московских инструментальщиков и принять обязательство — выполнить третью пятилетку по производительности труда в четыре года.

2. Развернуть новую волну социалистического соревнования за перевыполнение новых норм выработки, введенных в действие с 1 февраля, имеющих огромное значение в деле дальнейшего подъема производительности труда, скорейшего осуществления поставленной товарищем Сталиным исторической задачи — догнать и перегнать наиболее передовые капиталистические страны и в экономическом отношении.

3. Развернуть борьбу за полную ликвидацию сверхплановых потерь металла, сырья, топлива и энергии. Сэкономить в 1940 году не менее 30 тыс. тонн металла, не менее 50 тыс. тонн кокса, уменьшить вынос колосниковой пыли, против плана на 3 процента, добиться в среднем за год расхода жидкого чугуна на тонну стали 60 проц., заменив часть чугуна металлоотходами, сэкономить не менее 5 мил. киловатт часов электроэнергии.

4. Улучшить качество выпускаемой продукции и полностью выполнить план по заказам.

5. За счет уплотнения рабочего дня, всемерного внедрения многостаночного и многоагрегатного обслуживания, совмещения профессий и малой механизации выполнить план 1940 года с меньшим штатом рабочих, повысить производительность труда, против 1939 года на 10—12 процентов, вместо намеченных планом 4 процентов.

Вперед, к новым победам, к новому подъему производительности!

Выполним пятилетку по производительности труда в четыре года!

ОПЕРАТИВНАЯ СВОДКА ШТАБА ЛЕНИНГРАДСКОГО ВОЕННОГО ОКРУГА

В течение 28 января на фронте ни чего существенного не произошло.

(ТАСС).

Передовики социалистического соревнования имени Третьей Сталинской Пятилетки

Сталевары печи № 7 тт. Сапонов, Сенич и Аманжол 28 января дали прекрасные показатели по выплавке стали. Суточное задание они выполнили на 147 проц. Хорошо работали и тт. Нирьяков, Герасимов и Булаев, выложившие в эти сутки задание на 136 проц. (печь № 6), сталевары печи № 5 тт. Федоров, Горбатов и Шилов — на 131 проц.

По второму мартеновскому цеху в эти сутки неплохие показатели дали сталевары печей №№ 9, 10, 11 и 12 тт. Серебрянников, Королев, Ходат-

ский, Устинский, Снежков, Лаврищев, Черников, Дьяконов, Жилин, Кузин и Ряскин. Их суточное выполнение плана составляет от 110 до 120 проц.

Передовой по заводу коллектив среднесортного цеха (начальник цеха т. Серов, секретарь партбюро т. Никулин, предцехкома т. Масленников) уже 4 дня дает продукцию сверх плана, изю дня в день перевыполняя план.

28 января коллектив второй бригады (начальник смены т. Хоросев, мастер т. Михайлов) выполнил сменное задание на 116 проц.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА— САМОЕ ГЛАВНОЕ

Лозунг, выдвинутый коллективом Московского инструментального завода «Пятилетку производительности труда — в 4 года», вызвал у широчайших масс трудящихся нашей необъятной социалистической родины новую, мощную волну энтузиазма, энергии.

Производительность труда! Да, производительность труда — самое главное! Выше производительность труда! Еще больше давать кокса, чугуна, стали, проката нашей цветущей советской стране! Вот чем заполнены сердца и души каждого металлурга, транспортника, горняка нашего славного города Сталинска.

28 января в гортатеатре им. Серго Орджоникидзе — митинг.

Непрерывной вереницей спешат лучшие люди нашего завода, железнодорожного транспорта, шахт и рудников, чтобы единодушно выразить свое горячее желание включиться в величайшее всенародное движение за поднятие производительности труда.

Митинг открыт. С зажигательной речью о величайших победах страны социализма, о росте производительности труда выступает председатель завкома метал-

лургов тов. Чернышев.

— Пятилетка производительности труда в 4 года — замечательный лозунг, выдвинутый коллективом Московского инструментального завода. Он поднял новую волну социалистического соревнования, — говорит тов. Чернышев. — Задачи металлургов присоединиться к лозунгу коллектива Московского инструментального завода.

Председатель цехкома мартеновского цеха № 1 тов. Акименко заявил:

— Лучшие стахановцы — сталевары нашего цеха тт. Васильев, Чалков и др. с огромным подъемом встречают пересмотр норм, заявляя, что мы и новые нормы будем безусловно выполнять и перевыполнять с честью.

На митинге выступали тт. Минин (начальник отдела организации труда), Христолюбов (зам. председателя завкома металлургов) и др. Они отмечали, что на нашем заводе имеются большие резервы по повышению производительности труда и нет сомнения, что металлурги, транспортники и горняки города Сталинска с честью выполнят задачу «Пятилетка производительности труда — в 4 года».

Новая ложь агентства Гавас

Опровержение ТАСС.

Французское агентство Гавас, набившее руку на клеветнических измышлениях против Советского Союза, вот уже несколько дней распространяет новое клеветническое измышление о СССР. Гавас нагло уверяет, что в «Восточной Галиции», то-есть, в Западной советской Украине, кроме советских войск, имеются, будто бы, германские войска, «контролирующие железные дороги» в этом районе, причем количество германских войск колеблется, будто бы, «от 500 человек до 25 дивизий». Несмотря на бесцере-

монную наглость и явную лживость этого сообщения, ТАСС, по поручению ответственных кругов, все же считает нужным опровергнуть это сообщение Гавас и заявляет, что ни одного иностранного солдата или офицера не было и нет на территории Западной Украины, тем более, что добрососедские отношения между СССР и Германией исключают возможность пребывания каких бы то ни было войсковых частей одной стороны на территории другой стороны. (ТАСС).

АНТИВОЕННЫЕ НАСТРОЕНИЯ СРЕДИ АМЕРИКАНСКОЙ МОЛОДЕЖИ

В Филадельфии (США) проходит конференция молодежи, на которой присутствуют 200 делегатов от различных молодежных организаций этого города. Конференция приняла резо-

люцию протеста против войны. Империалисты затеяли войну, — говорится в резолюции, — для того, чтобы получить крупные барыши на военных поставках.

„ДЕНЬ НЕЗАВИСИМОСТИ“ В ИНДИИ

26 января по всей Индии был проведен «День независимости». Еще в декабре прошлого года бюро Исполкома Индийского Национального Конгресса вынесло решение провести 26 января «День независимости» под лозунгами: «Индийский народ имеет пра-

во на свободу». «Индия должна порвать связи с Англией». Организованные конгрессом демонстрации имели место во всех главных городах Индии. В Бомбее не работали 50 предприятий, рабочие которых присоединились к демонстрациям.

ПАРТИЗАНЫ ПОДОЖГЛИ ЯПОНСКУЮ ФАБРИКУ

Из Чунцина сообщают, что китайские партизаны подожгли японскую прядельную фабрику в городе Суйчжоу. Японские власти арестовали

пять китайских рабочих, подозреваемых в поджоге. Положение в городе напряженное.

НОВЫЙ ДЕКРЕТ ВО ФРАНЦИИ

Во Франции издан новый декрет, устанавливающий еще более суровые наказания за опубликование в печати сообщений, «которые могут отрица-

тельно повлиять на состояние духа армии и населения». Нарушение декрета карается тюрьмой и крупным денежным штрафом.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Коммунист на производстве

Член партии обязан неустанно работать над повышением своей сознательности, над усвоением основ марксизма-ленинизма, ... активно участвовать в политической жизни партии и страны, ... быть образцом трудовой и государственной дисциплины.

Эти требования устава партии член ВКП(б) тов. Н. Е. Маслик добросовестно, по-партийному выполняет.

В мартеновский цех нашего завода тов. Маслик прибыл в 1932 году. Он был слесарем, совсем малограмотным. Со дня прибытия он все время учится без отрыва от производства.

Как способный и внимательный работник, он вскоре был поставлен помощником машиниста завалочной машины, а затем и машинистом. Чувствуя необходимость в технических знаниях, он сразу же поступил на курсы техникума и успешно окончил их. Одновременно он стал учиться в школе малограмотных-взрослых. Сейчас он заканчивает шестой класс этой школы.

Рабочее место машиниста завалочной машины тов. Маслик освоил на «отлично». Со дня зарождения стахановского движения он — стахановец, неоднократно носил звание мастера 1 класса. План на своей завалочной машине он ежемесячно выполняет на 120 и более процентов, брака в работе совсем не имеет.

Тов. Маслик скромно. О своих достижениях он говорит неохотно.

— Работаю так же, как и все машинисты. Стараюсь хорошо выполнять свои обязанности, сразу замечаю и немедленно исправляю свои ошибки. Вот

и все. Никаких особых приемов в работе у меня нет.

Однако это не так. Когда внимательно присмотришься к его работе, то бросается в глаза, что все его движения точны и целесообразны. У него одновременно работают не менее двух моторов. Вот почему он делает завалку быстро и качественно.

Сталевады тт. Васильев, Ляхов, Федоров и другие говорят о т. Маслике: — Это один из лучших машинистов «стахановцев». Ему никогда не надо указывать, что в первую очередь валить в печь и как правильно раскалывать руду или камень при завалке в печь.

— Машинист у тов. Маслика всегда работает точно, — заявляют механики цеха. — А работает она хорошо потому, что тов. Маслик образцово за ней ухаживает, всегда держит в чистоте, своевременно смазывает и, самое главное, исправляет замеченные недостатки во время.

Тов. Маслик стахановскую работу на производстве сочетает с общественно-политической работой. Он — один из лучших агитаторов на избирательном участке и в бригаде. Он — самый активный член партбюро. Партийные поручения выполняет хорошо и в срок. Тов. Маслик самостоятельно изучает «Краткий курс истории ВКП(б)».

В этом году тов. Маслик обязался работать еще лучше, завалку шихты производить еще быстрее, чтобы его сталевады не имели никаких задержек из-за завалки и могли варить скоростные плавки.

Д. КОЗЛОВ.

Быть готовым к обороне

Средства воздушного нападения непрерывно развиваются. Для успешной обороны от воздушного врага нужно знать, какие средства нападения может враг применить и как они действуют. Для этого надо, чтобы во всех цехах, отделах и организациях завода были созданы и хорошо работали кружки ПВХО, задача которых — готовить наше население к противовоздушной и химической обороне.

Нам повзвастаться тут нечем, годовой план прошлого года по подготовке значкистов ПВХО по заводу выполнен только на 62 проц., по подготовке инструкторов ПВХО — на 87,5 проц.

Неплохо поставлено изучение оборонного дела только там, где партийная организация последовательно занимается этими вопросами.

В комендатуре охраны завода, где председатель совета тов. Худов, подготовлено значкистов ПВХО 150 чел., в школе ФЭУ (председатель первичной организации ОСО т. Корольков) — 455 чел., в цехе блюмингов — 52 чел. и т. д.

Но вот в железнодорожном цехе, коллектив которого насчитывает около 4 тысяч чел., за весь год значкистов ПВХО подготовлено только 15 чел., несмотря на то, что в этом цехе освобожденный председатель совета ОСО тов. Фалеев, имеется несколько инструкторов, которые за весь год не подготовили ни одного значкиста.

Это говорит о том, что партбюро и его б. секретарь тов. Романов вовсе не интересовались таким важным участком, как изучение оборонного дела. И не помогали тов. Фалееву наладить оборонную работу.

Не лучше обстоит дело в цехе металлоконструкций, где председателем

тов. Душинский, а также в механическом цехе № 1 (т. Перфильев, секретарь партбюро т. Кургузин). В этих цехах подготовлено всего 10 чел.

Спрашивается, сумеют ли руководители этих цехов, секретари партбюро и председатели цехкомов замаскировать свой цех, когда это потребуется, и бесперебойно работать? — Конечно, не сумеют. Сомнительно даже, что эти руководители сумеют сами одеть противотаз.

Нужно, чтобы не только организация Осоавиахима занималась оборонными вопросами. Заниматься этим должны, в первую очередь, сами начальники цехов, являющиеся командирами своего участка. Участок же этот должен быть подготовлен всесторонне.

Не снимается ответственность и с директора комбината тов. Белзн, который обязан знать, как наш металлургический гигант замаскировать. Отсюда вытекает необходимость, чтобы вопрос этот был поставлен и разрешен на широком общезаводском совещании.

Разумеется, заводские партийная и профсоюзная организации должны оказать всемерную помощь заводскому совету Осоавиахима. Сейчас надлежащей помощи с их стороны нет. Достаточно сказать, что за весь 1939 год доклад председателя заводского ОСО тов. Баранова заслушали только один раз.

В 1940 году все наше население должно быть подготовлено к противовоздушной химической обороне. Жилищное управление комбината обязано создать при каждом доме группу самозащиты.

Инструктор заводского совета ОСО А. ЯКОВЛЕВ.

На заметки стенгазет не реагируют

Сейчас в доменном цехе стали регулярно выходить стенгазеты. В них помещаются ценные предложения рабочих, сигналы о неполадках, тормозящих выполнение производственного плана по выплавке чугуна.

Так, в цеховой стенгазете «Сигнал» указывалось на неисправность обогревательной вентиляции подбункерного помещения, играющей большую роль в работе загрузочных механизмов. Но механик цеха т. Яковлев на эти сигналы не реагирует. Мотор вентиляции не отцентрирован. Приводные ремни шнаты неправильно, часто слетают на ходу, мотор работает вхолостую. Ограждение приводных ремней поставлено только для отвода глаз, оно закреплено не веревками, а льском.

Писалось также о низком качестве ремонта вагонов. В начале января

на втором блоке вышли из планового ремонта вагоны № 4. Не проработав и 8 часов, они снова были остановлены на аварийный ремонт. Но и на эти материалы руководители не обращают внимания.

Партбюро и цехкому пора обратить внимание на сигналы стенгазет и заставить руководителей цеха, в частности отдел оборудования, считаться с ними.

Электрик.

От редакции: Редакция обращает внимание партбюро доменного цеха на серьезный сигнал «Электрика», свидетельствующий о том, что самокритика в отделе оборудования не стоит на должной высоте. Надо помнить, что игнорирование рабкоровских материалов — одна из форм зажима самокритики.

ВЫЗЫВАЕМ КОЛЛЕКТИВ БЛЮМИНГА

Для успешного выполнения решений исторического XVIII съезда ВКП(б), государственного плана за 1940 год, для достижения экономии сырья и материала, роста проката качественных марок стали, — коллектив рабочих и инженерно-технических работников среднесортного цеха вызывает коллектив блюминга на социалистическое соревнование и берет на себя следующие обязательства:

1. Годовой план выполнить на 110 процентов, а план первого квартала — не ниже, чем на 112 проц.
2. Расход металла в производстве (утар, обрезь, недокаты, обезличенные возвраты и др. потери) снизить по сравнению с плановым на 8—10 проц., а на профилях рудничных рельсов, балки и уголки — не превышать плановые нормы расхода.
3. Не допускать перерасхода фонда зарплаты, а также лимитов по штатам.
4. Среднегодовую себестоимость продукции снизить ниже плановой на 5 проц.
5. В течение всего года иметь в

Наши требования к коллективу блюминга

1. Подавать металл точно по нашим заказам и в соответствии с графиком проката.
2. Не допускать перепутывания плавов, марок стали и особенно клеймовки блюмсов.
3. Не засылать блюмсы — явный брак по поверхностным порокам, скрученные, кривые и ромбические.
4. Не подавать плавки с отклонением в химическом анализе от норм, установленных в технических условиях.
5. Производить правильную укладку блюмсов на вагоны.

коллективе стахановцев не меньше 60 проц. к общему числу рабочих.

6. Соцсоревнование в цехе поставить так, чтобы каждый рабочий имел социалистическое обязательство. Выполнение соцобязательств проверять систематически.

7. Пропустить через стахановские школы в течение года рабочих других профессий: сварщиков, вальцовщиков, машинистов, вырубщиков, резчиков, вальцеточкарей.

8. Организовать две школы курсов техникума, обеспечивающие успех развертывания новой формы стахановского движения — совмещения профессий.

9. Коллективно повести работу по ликвидации неграмотности с тем, чтобы к 1 мая 1940 года не иметь в цехе ни одного неграмотного рабочего.

10. Мобилизовать все имеющиеся резервы и возможности, развернуть социалистическое соревнование и все формы стахановского движения, чтобы выполнить пятилетку по производительности труда в четыре года.

6. Не допускать прокатки и засылки нам заготовки, порезанной на длины и сечения, не соответствующие нашим заказам.

Просим редакцию газеты «Металлург» быть арбитром в нашем соревновании.

Проверку настоящего договора производить ежемесячно.

По поручению коллектива стана «500» договор подписали: начальник цеха М. СЕРОВ, секретарь партбюро НИКУЛИН, предцехкома МАСЛЕННИКОВ.

ВСЕ НОРМЫ ПЕРЕКРЫВАЕМ

Среднесортный цех прокатывает большое количество профилей из различных марок стали. Производительность стана в связи с этим неодинакова.

21 января наша первая комсомольско-молодежная бригада проката 57 тонн рудничных рельсов сверх нормы, 22 января бригада № 2 (старший вальцовщик т. Сухов) перевыполнила норму на 30 тонн, в тот же день третья бригада перекрыла нормы на 81 тонну (старший вальцовщик т. Ногайцев), а 23 января она проката 61 тонну сверх плана, 24 января — 72 тонны. На таком же уровне в этот день работала и наша бригада.

Некоторые марки и профили мы

прокатываем сверх плана до 150 тонн.

Прокатку тормозит только нагрев, так как газовый цех часто недодает коксового газа и мы простаиваем по 2 часа на нагреве металла.

Необходимо, чтобы газовый цех давал среднесортному цеху на все 4 печи коксового газа 9 тысяч кубометров и доменного — 15 тысяч. При таких условиях нагрева стан может прокатать 250—350 тонн сверх плана. Отсюда значить, что при нормальных условиях работы существующие нормы значительно занижены и должны быть пересмотрены в сторону их повышения.

Старший вальцовщик стана «500» ФИРСАКОВ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Высокой производительности труда при высоком качестве металла — вот чего требует от нас страна

Строго сочетать количество и качество металла

Качественные показатели работы прокатных цехов за прошлый год неудовлетворительны. Расход металла на тонну годного велик, большой процент брака.

По листостану при плановом коэффициенте 1,28 расход металла выразился в среднем по цеху в 1,36 тонны. По отдельным же бригадам он выше. По первой бригаде (начальник смены тов. Артамонов) расход достиг 1,38. Такой перерасход металла объясняется большим количеством брака по оксидации, прокатке и по металлу. Так, брак по оксидации в первой бригаде достиг в среднем за год 3,97 проц. В отдельные дни, например, 11 ноября бригада тов. Шистехина имела толстых и тонких листов 6,6 процента.

Ясно, что на листостане вопросам качества должного внимания не уделяется. В цехе имеется гидравлическая установка по сбиванию окислы. Но

она часто не работает. Подбор валков к прокатываемому профилю ведется неудовлетворительно. Отделке листов (клеймовка, обрезка, взвешивание) также мало уделяется внимания. В декабре прошлого года забраковано потребителем в одной только партии 136 листов по клеймовке (бригада № 1).

Необходимо усилить надзор за нагревом металла строго по графику. Составить график нагрева для различных марок стали. Вести прокатку в строгом соответствии с профилем валков, то есть, катать в смену 1—2 размера листа. Нужно пересмотреть размеры слэб по заказам. Совершенно необходимо иметь укрупненные заказы. Пора вести, наконец, раскрой листа в соответствии с деталями заказчика. Недокаты нужно использовать по прямому назначению. Необходимо также в ближайшее время ввести в действие механизированную клеймовку.

Выше технологическую дисциплину

Неудовлетворительно работал по качеству и среднесортный цех. По таким маркам, как рессора, расход металла на стану за истекший год был 1,092 при плане 1,07, балка—1,76 против 1,065 по плану и др.

Цех имеет большое количество недокатов, составивших за год 0,66 процента. Брак по профилю—0,46. Были такие случаи, когда, как это было в первой бригаде у мастера тов. Сафрошкина 29 сентября, нарезано коротких штанг 30 и скручено 69 штанг. Таких случаев безответственной работы можно было привести сотни.

Причины брака ясны. Главная из них — отсутствие должной технологической дисциплины. Прокатка холодных блюмсов, сваривание блюмсов в печах, неудовлетворительная настройка стана (по халатности и из-за отсутствия во время требуемой арматуры

станда) — постоянные явления.

Весьма странный тот факт, что нет ни одной конструкционной плавки, которая была бы порезана на пиллах в точном соответствии с заказом. Окончательная порезка производится в цехе вырубки автономным способом. Это ведет к громадному перерасходу металла на обрезки (автогеном отрезается вполне здоровый годный металл).

По среднесортному цеху нужно безусловно и в кратчайший срок упорядочить раскрой полосы (длина, заготовки, кратность, однотипность заказов). Надо пересмотреть калибровки профилей с целью использования блюмсов одной марки сталей на другие марки (не только на подкладку, как это имеет место сейчас). Наконец, необходимо вести режим нагрева по графику.

Закрепить и множить достижения

Некоторое улучшение качества работы имеет блюминг. При выполнении годовой программы коллектив блюминга добился в прошлом году резкого снижения брака по сравнению с 1938 годом.

Так, окончательный брак снижен до 0,24 проц. против 0,8 проц., общий брак в работе с 25 процентов снижен до 8,6 проц. Мастер по нагреву первой комсомольско-молодежной бригады т. Тарарашкин имеет окончательный брак 0,07 проц. при браке в цеху около 0,1 проц. Вальцовщик 4 бригады т. Лозбин имеет за год брака не по заказам и по скручива-

нию 0,09 проц. при браке по цеху 0,14.

Однако потери металла на блюминге все еще велики. Для того, чтобы добиться в этой области еще более значительных успехов, необходимо осуществить ряд мероприятий: пересмотреть расходный коэффициент на рельсы (давать из слитка 13 рельсов, а не 12. Положительный опыт на этот счет уже имеется). Обрезь осей делать на ножницах стана «900», что увеличивает выход годного. Наконец, нужно использовать верхнюю часть слитка на менее ответственные заказы.

Обработка — один из решающих этапов

Несколько слов об отделке. Отделка, как последний этап обработки продукции, в прокатных цехах не пользуется заслуженным вниманием. Имеющееся на заводе богатое оборудование используется далеко не полностью. Продукция отправляется заказчикам неотделанной. В результате наш завод имеет много рекламаций. За дополнительную правку, рассортировку, зачистку заводом уплачено в прошлом году около миллиона рублей.

До сих пор, например, балка крупных размеров—0,45 и выше в рельсобалочном цехе правится на прессах. Правка ведется неудовлетворительно.

Основные пороки — выпуклость стойки и серповидность — не выправляются. Вся работа по правке и простой стана вследствие забитости стеллажей сводится к нулю. Между тем, ролевые машины в рельсоотделке используются плохо. А две ролевые машины на балкоотделке, специально предназначенные для правки балок, не введены в эксплуатацию. Лежат со дня пуска завода.

Аналогичное положение имеет место и в среднесортном цехе. Фасонная продукция в большинстве своем идет без правки, осмотра и рассортировки, хотя оборудование позволяет это делать

(в цехе имеется 2 правильных машины). Неудивительно, что завод имеет рекламации на брак по наружному осмотру сутунки на несколько тысяч.

Площади для вырубки заготовок в цехе вырубки не оборудованы, стеллажи для нормальной работы не приспособлены. Исключительно плохое освещение в пролетах.

Все это резко отражается на качестве вырубки и осмотре заготовок. Полученные рекламации от заводов-

потребителей на брак по наружному осмотру служат серьезным сигналом.

Несомненно, борьбу с браком нужно вести там, откуда он зарождается. Однако упорядочение отделочных устройств — настоятельная необходимость в борьбе за выпуск качественной продукции.

В. ПЛЕХАНОВ,

заместитель начальника отдела технического контроля.

ПРИЧИНЫ БРАКА РЕЛЬСОВЫХ СКРЕПЛЕНИЙ

Цех рельсовых скреплений, со дня его пуска до апреля прошлого года, выполнял и перевыполнял план, считался передовым цехом.

Такая оценка была ошибочной. Борьбы за качество и операционного контроля не было. Система зарплаты была построена в зависимости от количества продукции, борьбы за качество не стимулировала.

Все это приводило к тому, что брак достиг огромных размеров. Например, 10 февраля 1938 года инспекцией НКПС забраковано 5165 тонн рельсовых подкладок по кривизне. Правда, часть забракованных подкладок была выправлена под пневматическим молотом и отпущена первым сортом, а 2 тысячи тонн переведено во второй сорт. Завод понес большие убытки.

С апреля прошлого года цех систематически не выполняет плана, за исключением четвертого квартала, когда план был выполнен, благодаря резкому снижению его.

Как выяснилось, произошло это потому, что конструкция механизмов не отвечала требованиям по качеству, малая механизация по обрубке заусенок не использовалась.

В области повышения качества продукции хороших результатов добился обермастер цеха тов. Ширин. Его конструкция суппорта ликвидирует брак по давлению.

Рубочные прессы по обрубке заусенок часто расстраиваются и дают брак по длине заусенок и косине. На это администрация недостаточно обращает внимание, бракоделов к ответственности не привлекает. Этот участок беспризорен. Прессовщики за качество не отвечают. Часто они либо всю смену настраивают прессы, либо рубят сплошной брак.

Для удаления заусенок заместитель начальника цеха т. Губерт сконструировал машину, но она не внедрена ввиду ее маломощности. В августе прошлого года по инициативе и под руководством начальника цеха т. Цирюльников коллектив ремонтной бригады сконструировал обрубочную машину. Опробование ее дало хорошие результаты, с другой стороны, выявило мелкие недостатки, которые до сих пор не устранены. Странно, почему руководство цеха медлит с применением этой машины.

Отдельные бригады цеха работают весьма неудовлетворительно. Процветают штурмовщина, безответственность, ухарство. Нередко браковщики отдела технического контроля бывают вынуждены останавливать работу или возвращать продукцию на передел. Особенно плохо работают тт. Хафизов и Назыров. Администрация цеха относится к этим бракоделам примиренчески. В декабре, например, из-за плохой работы вырубщиков забраковано 15 коробов по заусенкам.

За 1939 год по месяцам выпускалось брака от 8 до 32 проц., причем львиная доля вины падала на мартовцев и прокатчиков стана «500». Так, в мае из общего количества брака 32 проц. по вине мартовцев было 20 проц. и по вине среднесортного цеха—10,5 проц. Но были и такие месяцы, когда брак по вине самого коллектива цеха скреплений достигал 4,5 проц.

Среднесортный цех работает совершенно неудовлетворительно. С июня по сентябрь показатели у него несколько улучшились, брак был снижен до 3 процентов. Но вместо того, чтобы закрепить и расширить эти некоторые достижения, с октября количество брака снова пошло в гору. Особенно плохо с подкладочной полосой.

19 декабря прошлого года прокатана подкладка. В плавках №№ 00361 и 00371 были обнаружены твердые полосы, темплеты которых при химическом анализе показали конструкционную и рельсовую сталь. Прокатала эти плавки бригада № 1 (начальник смены т. Хорошев, контролер ОТК т. Болтухин).

Бригадой № 4 (начальник смены т. Антонов, контролер ОТК т. Воронцов) была прокатана плавка № 00358, в которой обнаружены твердые полосы с аналогичным анализом.

Брак по вине цеха скреплений может быть сведен до минимума при условии, если прессовщики прочувствуют свою ответственность за качество. Однако, несмотря на установку нового суппорта, выпуск брака продолжается. Прессовщик т. Лисовцев 4 января на прессе № 4 дал 163 подкладки брака по давлению, 5 января тов. Никольск—38 штук. А вот тов. Казенов на прессе № 9 «Б» дал браку 10 января 61 штуку, 11 января—185 штук и 13 января—120 штук. Бракоделы администрацией не наказаны.

Для достижения высоких показателей по цеху рельсовых скреплений как качественных, так и количественных необходимо провести следующие мероприятия:

По мартеновским цехам — варить специальные плавки для рельсовых скреплений. По стану «500» — изжить серповидность полос путем применения ролиправильной машины, ликвидировать окислы путем правильного режима нагрева, изжить закат путем правильной расточки валков. По цеху скреплений — в кратчайший срок ввести в эксплуатацию машину по удалению заусенок, изжить косину на рубке посредством применения усовершенствованных суппортов, повести решительную борьбу с бракоделами, пересмотрев систему оплаты труда с материальной ответственностью за брак.

Нач. ОТК рельс. скреп. В. ШИПИЛОВ.

Нехватает слов для выражения чувств и восхищения

Для участников митинга в городском театре им. Серго Орджоникидзе 28 января силами ансамбля песни и пляски Центрального дома железнодорожников, под руководством композитора т. Дунаевского был дан концерт.

Этот ансамбль, организованный по инициативе железного паркома Л. М. Катановича из машинистов, составителей, стрелочниц и других профессий железнодорожного транспорта, за три года своей работы значительно вырос. Бывшие работники транспорта стали квалифицированными артистами.

С захватывающим интересом и восхищением собравшиеся на митинг слушали этот замечательный концерт. Мы с гордостью думали о том, до каких высот культуры поднялся великий советский народ. Да, только в нашей стране, в стране победившего социализма возможно такое сказочно быстрое развитие народных талантов и дарований!

Когда ансамбль исполнил «Песню о Сталине», открылся занавес, на сцене, в ослепительном свете огней, на фоне

живописно размещившегося ансамбля перед взором присутствующих предстал портрет любимого, мудрого вождя товарища Сталина. Зал сотрясся от долго неслышимых аплодисментов.

Затем были исполнены «Песня о партии», «Комсомольская-молодежная», «Еврейская комсомольская», украинская народная песня «Сусидко», «Казачья песня» и др.

Нехватает слов для полного выражения чувства восхищения и благодарности участникам ансамбля и его талантливейшему руководителю т. Дунаевскому.

По окончании концерта секретарь горкома ВКП(б) т. Мясоедов по поручению горкома ВКП(б) и горсовета, от имени металлургов, горняков, транспортников и всех трудящихся города, выразил благодарность ансамблю и просил передать горячий привет и благодарность любимому парком Лазарю Мойсеевичу Катановичу. Кроме того, с приветствием и благодарностью ансамблю выступали железнодорожники, доменщики. **МЕТАЛЛУРГ.**

Положение в доменном цехе тревожно

Доменщики в прошлом работали по графику, культурно и производительно. Инженерно-техническим персоналом и всем коллективом была проделана большая работа по улучшению технологического процесса доменных печей.

С начала нового года цех работает исключительно плохо. Причем никаких внешних причин ухудшения работы нет. Все зависит только от самих доменщиков.

Участок разливки чугуна является тормозом в работе доменных печей. Коллектив разливщиков в свое время разливал 16 ковшей в смену, а сейчас только 6—8. Старшие разливщики тт. Щербаков, Бороздин, Михалев и Воробьев нарушают производственную инструкцию, не ведут борьбы за чистоту рабочего места.

Оборудование разливки запущено. Плановые ремонты не проводятся. Разливочные машины не обеспечиваются своевременно валиками и роликами. В этом повинен механик цеха т. Яковлев.

По предложению конструктора тов. Андриевского на разливочных машинах были установлены вместо работающих чугунных мульд—стальные. За это предложение т. Андриевский получил вознаграждение 3800 руб. Но стальные мульды оказались непригодными к работе. Из-за них даже нарушилась нормальная работа разливочного участка.

Политико-массовая работа среди рабочих на разливочных машинах отсутствует. А что из этого получается, показывает следующий факт. Начальник цеха т. Борисов совершенно правильно уволил каменщика Жеребцова за разложение трудовой дисциплины среди каменщиков. Цеховая конфликтная комиссия подтвердила увольнение. Но Жеребцов написал о себе положительный отзыв, под которым подписались 10 чел.

На сменностречных читка газет иногда проводится, но формально. Жизнь цеха не увязывается с международной обстановкой. Стенной печать на разливке нет. Групппрофрты тт. Лопшинов и Киселев никакой профсоюзной и воспитательной работы в своих бригадах не ведут. Неудивительно, что на разливке ни один рабочий не вступил в партию.

Партбюро (секретарь т. Синябко-

ва) для выправления работы разливочных машин, для улучшения партийно-массовой работы прикрепило членов партии тт. Меркулову и Цельника. Но они до сих пор ничего не сделали. Председатель цехкома т. Шевнер взял на себя роль не воспитателя, а администратора. В бригадах соцдоговоры не перезаключены, выполнение старых договоров не проверяется.

Дирекция завода обязана немедленно оказать доменному цеху серьезную помощь в налаживании технологического процесса. Надо приблизить технический отдел, центральную лабораторию и научно-исследовательский институт к доменному производству. Сейчас доменщики говорят: «мы никак не можем добиться работы доменных печей на полном дутье из-за низкого и непостоянного качества кокса (по влаге, пористости, трещиноватости, структуре, размерам и т. д.). Непостоянство кокса приводит к расстройству доменных печей. Доменщики в работе стали перестраховываться и дошли до того, что уменьшили нагрузку рудной шихты на одну тонну кокса на 30 процентов, а некоторые инженерно-технические работники зашли втупик. Вместо серьезного выявления причин, они занимаются «колдовством» вокруг доменной печи.

Такое положение, когда доменный цех продолжительное время снабжается недоброкачественным известняком, агломератом и недостаточным количеством марганца—нечетвергимо. Заместитель директора тов. Марков, в конце концов, должен ликвидировать все эти безобразия. Нужно созвать слет стахановцев рудной промышленности.

На коксовом и доменном участках надо повысить роль и ответственность работников ОТК. Бывают случаи смешивания руд разных сортов на рудном дворе. Кроме этого, вагоны из под марганцевой руды очищаются на магнитогорскую руду.

Коммунисты доменного цеха ослабили работу с массами. Хуже того, многие из них сами не учатся. Партсобрания в последнее время проходят неорганизованно и с опозданием. Между тем в прошлом партсобрания доменного цеха являлись образцом.

Коллектив доменщиков имеет богатый опыт. У него есть все условия для восстановления хорошей работы. Нет никаких причин не выполнять государственный план. **М. УЛЕСКИН.**

Покончить с безответственностью в ремонте 22-камерной печи

С начала 1939 года для руководства шamoto-динасового цеха была совершенно ясна необходимость ремонта 22-камерной печи. Оно неоднократно ставило этот вопрос перед дирекцией завода, но неизменно получало ответ:

— Печь останавливать нельзя, нужен огнеупор.

Казалось бы, что сигналы об аварийном состоянии печи должны были заставить дирекцию, по крайней мере, вести подготовительную работу к ремонту. Однако ни дирекция завода, ни начальник шamoto-динасового цеха тов. Булко этим не занимались вовсе.

В октябре м-це эксплуатировать дальше 22-камерную печь стало невозможно. Печь остановлена на ремонт без всякой подготовки. Составленный на ходу график ремонта с первых же дней был сорван: не оказалось чертежей (кладка, монтаж), огнеупора, цемента, гравия, песка—ничего не подготовлено. Не были разработаны необходимые организационно-технические мероприятия.

Проектный отдел (начальник т. Косюк) уже во время кладки первых четырех камер начал разрабатывать чертежи с рядом изменений и добавлений. Чертежи были закончены только к 17 января.

Ремонт 22-камерной печи производит мартеновский цех № 4 (начальник т. Петренко). Первые 4 камеры отремонтированы без чертежей, некоторые детали перекалывались по 3—4 раза. Количество каменщиков в смене работает 12—14 человек, что ни в какой мере не обеспечивает нужные темпы ремонта. График работы систематически срывается. На последнем из 3 графиков ремонт печи должен закончиться 31 мая 1940 года.

Качество ремонта также неудовлетворительно. Некоторые рабочие небрежно обращаются с огнеупорным кирпичом. Подноска и переброска кирпича сопровождается большим боем его, в результате чего в кладку идет кирпич с большой отбитостью—брак. Сменные мастера тт. Шахов, Бурцов, Воронков борьбы с этим не ведут.

Кладка печи ведется в таких условиях, что раствор сразу замерзает. Кирпич также мерзлый. Поэтому часть кладки печи с восточной стороны отремонтирована мерзлым огнеупором и раствором. Руководитель кладки, старший мастер мартеновского цеха № 4 т. Шацких, не чувствует ответственности за качество ремонта, мирится с окружающими его безобразиями.

4.500 тонн огнеупора для ремонта 22-камерной печи прибыло с других заводов. И нельзя не возмущаться таким преступным отношением к хранению отделом снабжения (начальник т. Петров, ответисполнитель по огне-

упорам т. Шахотью) столь ценного стройматериала. Огнеупор разгружен на открытой площадке около шamoto-динасового цеха. Мороз и снег разрушают его.

Надо сказать, что способ хранения огнеупоров у нас на заводе вообще требует строгого осуждения. Материал этот привозим за тысячами километров, уплачиваем большие деньги и огнеупор гниет. А такой возмутительный факт разгрузки огнеупора на открытой площадке для ремонта 22-камерной печи заслуживает внимания прокуратуры.

Отремонтировано всего 4 камеры, но уже сменилось три ответственных прораба. Вначале руководил начальник шamoto-динасового цеха т. Булко, затем от мартеновского цеха т. Успенский и, наконец, сейчас руководит начальник мартеновского цеха № 4 т. Петренко. Такая прорабская чехарда, конечно, не может обеспечить хорошего качества ремонта.

От шamoto-динасового цеха выделен по ремонту печи т. Ляждвой, который так же не чувствует ответственности за порученное ему дело, не ведет решительной борьбы за высокие темпы и качество кладки. Часть огнеупора идет в ремонт без анализа лаборатории, т. е. неизвестного качества. Начальник участка шamoto-динасового цеха, отдела технического контроля т. Васильев от этого самоустранился.

Ремонт 22-камерной печи—резчайшее мероприятие, имеющее решающее влияние на работу всего завода. Но дирекция завода пустила это на самотек. Главный инженер т. Наволоцкий не проявляет повседневной заботы, не оказывает необходимой помощи. Технический отдел этим вопросом также мало интересуется. А вот начальник шamoto-динасового цеха т. Булко, вместо того, чтобы создать все условия для скорейшего окончания ремонта печи, успокоился на том, что ремонт производит мартеновский цех № 4 и также недостаточно оказывает практической помощи в ремонте.

Начальник котельно-мостового цеха т. Соколов, старший мастер т. Каляжный тоже не чувствуют ответственности за скорейшее окончание монтажа. Эта ответственнейшая работа ведется также с прохладцей.

Дальше такое положение терпимо быть не может. Необходим немедленный и решительный перелом в темпах и качестве ремонта 22-камерной печи. Партийная организация шamoto-динасового цеха должна взять ремонт под большевистский контроль.

Совершенно правильно, хотя и с опозданием, заводской партийный комитет взял под свой непосредственный контроль ремонт печи. **В. Е.**

В электромастерской положение без перемен

В электромастерской доменного цеха все по-старому. Механик т. Яковлев и зав. электрооборудованием тов. Иванов сигналы рабочих в печати игнорируют, безобразия не устранены.

Фронт для стахановской работы не предоставлен. Тыся попрежнему неисправны, неисправны также наждачные точила. Инструменты не отвечают требованиям. У дежурных электриков плоскогубцы, отвертки

и ключи к работе непригодны. Контрольные лампы не соответствуют инструкции по технике безопасности. Отсутствуют запасные части для которого электрооборудования. Между тем они могут быть изготовлены внутри самого цеха. Детали, имеющиеся на складе, отпускаются только по требованиям начальника смены, в по-исках которого тратится много времени. **Рабочий.**

Извещения

31 января, в 7 час. вечера, в первой аудитории Дворца культуры металлургов советом общественности проводится собрание, с вопросом о работе детсадов. Приглашаются родители.

2 февраля, в 10 час. утра и 6 час.

вечера, в заводском совете ОСО созывается общий сбор инструкторов стрелкового спорта, ПВХО и активистов обобщинной работы завода.

Заводской совет ОСО.

Отв. редактор Е. ВЕДЕРНИКОВА.