

ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ
ТАБЛЕТКА
ОРГАНА ЦЕНТРАЛЬНОГО
ЗАБОИЛА И
ЗАВОДНОУПРАВЛЕНИЯ
ВЕДУЩЕГО
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО
ЗАВОДА

МЕТАЛЛ

№ 44 (1535)

ГОД ИЗДАНИЯ VII

Цена 13 коп.

ЭКОНОМИТЬ КАЖДУЮ МИНУТУ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

Во что обходятся минуты простоя

Руководители и рабочие, как основных, так и вспомогательных цехов sollte бороться за то, чтобы избежать не только часов, но и минутных простоев оборудования и агрегатов.

— Минуты простоя это чуждая, от минуты, производственно не окупаемая — так расходуется время неумолимо ценится время.

Давайте посмотрим во что, примерно обходятся мартовскому цеху № 2 каждые минуты простоя. Минутный простой этого цеха вылетает за собой убыток на постоянных расходах 15 р. 60 к. и кроме того завод недоучитывает металла более чем на 85 рублей.

В мартовском цехе № 2 простоя в 1—10 минут вообще не учитываются. А в где их учитывать если здесь едва успевают ликвидировать простои движущихся механизмов. За первый квартал 1941 года, мартовский цех № 2 простоя 93 часа по плану, простоят 181 час, от чего на постоянных расходах немалые убытки 82000 рублей и недочет более тысячи тонн металла.

278 тысяч рублей убытка

Квартально производственный простоят старотрубный цех на 400 тысяч, но по подсчетам, так и по ответственности поставителя. Количество поставлено из старотрубных будут тем больше, чем меньше он будет терять времени на простоях.

Старотрубный цех за квартал понес убыток от простоев на 278000 рублей.

Только из-за недостатков ме-

Хуже обстоит дело в мартовском цехе № 1, где каждая минута простоя обходится в 3 раза больше, чем полагается по плану. Эти минуты стоят уже 174000 рублей.

Если посмотреть на причины простоев, то мы увидим, что они всецело вытекают от самого цеха, от работников обслуживающих тех или другой агрегат. 28 проц всех простоев в цехе № 1 и 23 проц по мартову № 2 произошли из-за неготовности ковшей и канатов.

В марте старший машинист Колякин на проверку готовности цеховой для прихода металла, в результате чего бригада цеха № 4 простояла 8 часов, потеряв 28 тонн металла и лиш понес убыток 7400 рублей.

Выше приведенные факты и цифры убедительно говорят о том, что мы обязаны рационально использовать не только часы, но и минуты.

Такая цех простоят 2949 часов. Главной причиной была вызвана плохой работой диспетчерского цеха. Один час простоя обходится цеху в 106 р. 90 коп, а одна минута 1 рубль 78 коп.

Зная эту арифметику каждый коновод производства, каждый рабочий должен не только бороться за то, чтобы было как можно меньше непроизводительных, а именно таких большие убытки цеху.

Ни минуты простоям

Каждая производственная минута общественно-полезного времени на заводе металлопродукции это значит 22 штуки по 100 коп, стоимость которых равна тридцати двум рублям 64 копейкам.

Если бы каждый руководитель и рядовой работник цеха знал это, то мы, без сомнения, не были бы свидетелями столь безобразных растрат рабочего времени и простоя оборудования, определяемого не минутами, а часами.

Простой оборудования является бичем производства не только потому, что в результате их мы не выполняем производственных программ, но еще и потому, что эти минуты

рождаются безостановно и непрерывно. XVIII Всесоюзная конференция ВКП(б) объявила всех работников коммунистами и организовало дело так, чтобы не было ни одной минуты вынужденного простоя оборудования, чтобы каждый рабочий завод стоял столько продукции, сколько предусмотрено его мощностью. Передовики же техники, хорошо овладевшие техникой в своей работе переключают установленные возможности.

Первые минуты эти решительные партийные конференции мы должны организовать дело так, чтобы не было ни минуты простоя.

Н. Парунов.

Воснованное соревнование металлургов.

Мастер мартовского цеха Сталинского металлургического завода (г. Сталино, Донбасс) К. К. Бубунов — инициатор движения сталеплавильщиков за 100 процентный выпуск металла до заказа.



М. М. Привалов (слева) и К. К. Бубунов подписывают договор социалистического соревнования. Фото Е. Комар. Фото ТАСС.

ОПАСНЫЕ БОЛЕЗНИ ПРОКАТЫХ ЦЕХОВ

Характерным в работе прокатных цехов завода за первый квартал текущего года является то положение, что руководители мартовского и, особенно диспетчерского цеха еще не добились ритмичной работы оборудования.

Диспетчерский цех в январе имел простоят 130 час. 25 мин., в марте 84 часов 20 мин. В феврале же у него простоят ниже плана.

В целом за квартал цех простоят 1136 ч. вместо 298 по плану. При стоимости одной минуты простоят времени 3 руб. 90 коп. цех недочет продукции и понес убыток на 197 тысяч рублей.

Главным бичем в работе диспетчерского является постоянная неготовность куд, мастерской ковшей, а также медленные технические недочеты на станах.

Молосортный цех в феврале, по независимости от его причин, простоят 85,7 ч., в марте и апреле имел простоят того времени ниже планового.

В феврале помощок прокатных цехов было шесть, недостаче чего цех простоят десятками часов. При стоимости часа простоят времени по цеху в 205 руб. 42 коп. получается колоссальная сумма, за простоят мартовского цеха простоят и недочет продукции государству.

Осуществляет историческое решение XVIII Всесоюзной конференции коллектива трубного цеха № 1 за неделю уступила свою работу. В апреле, мы работаем нормально, ежедневно выполняла и перевыполняла производственный план. За 15 дней апреля план был выполнен на 126 процентов. Лучших показателей в соревновании добился бригада Т. Козлова и Ухова, которые свое задание выполняли до 120 процентов.

На цехи № 2 сварщики Т. Ремизов, Флавинов и другие план выполняли на 115 процентов и последовало бороться за чистоту рабочего места, трю-

буют от своих товарищей культурного стиля работы.

13 апреля, 120 рабочих пришли в цех с тем, чтобы повесить здесь картину в порядке.

Массовый выход рабочих на уборку цеха еще раз свидетельствует о том, как широко стремление наших сталеплавильщиков работать культурно, работать так, как этого требует от нас партия и правительство.

В день 1-го мая коллектив нашего цеха будет радоваться от своих новых побед достигнутых в предыдущем соревновании.

С. Фролов.

РАСТЕТ ЧИСЛО СОРЕВНУЮЩИХСЯ

Коллектив сталеплавильщиков — технических работников электроприводного цеха, горят желанием встретить день 1-го мая еще лучшими показателями и количественными победами.

С каждым днем в нашем цехе растет число сталеплавильщиков и ударников, призывающих самое активное участие в социалистическом соревновании.

В 25 апреля мы закончили месячную программу и дали стране тысячи штук из свертка плана, — так называют наши лучшие энтузиасты социалистического труда.

Коллектив рабочих цеха

тов. Родионов вызвал на соревнование цеху тов. Бутыгина, все другие своим последователям так же заключили договор.

Стахановым Т. Мальцев, Платов и многие другие. XVIII Всесоюзной конференции по делу борьбы за чистоту рабочего места и каждую секунду переиспользуют план.

Встреча замечательных работников 1-го мая электроприводного цеха о нем и о его товарищах работавших на своих постах, давая продукцию только отличного качества.

П. Маслов.

Образцы стахановского труда

Стахановские бригады диспетчерского цеха, участвуя в соревновании цехов 1-го мая, показывают образцы высокой производительности труда.

За первую половину апреля диспетчерский цех выполнял план выработки на 126 проц. Первое место в соревновании заняла бригада тов. Колупина, которая производственное задание за 15 дней апреля выполняла на 129 проц. Особенно хорошо в этом цехе работает бригада стана № 2, возглавляемая бригадиром первого класса тов.

Захаровым. В прошлом месяце бригада Захарова план выполняла на 142,7 проц., а в 15 дней апреля на 170 проц. Четвертого апреля дружный коллектив бригады добился невыполнимой производительности труда, выполнив ежедневное задание почти на 200 процентов. Диспетчерский цех требует бесперебойного снабжения их базованной и авар. При наличии нормальных условий они обязаны за него переиспользовать план апреля.

А. Бирюков.

Серьезный подход к делу

18 апреля в сталеплавильном цехе начался рабочий шов по ликвидации неготовности и малоготовности.

Большую практическую помощь в организации этой шовки оказал заместитель начальника цеха тов. Лебедев. Он принял участие в подборе активных сталеплавильщиков, предоставил хорошее оборудование для занятий, беседовал с теми товарищами, которым необходимо поощрять школу любящих.

Культурной жизни в цехе выделены помещения в цеху Трубурина и активистов Т. Ступина. На первом занятии школы любящих присутствовало десять человек. Диспетчерские цехи на себя обязательно добьются того, чтобы все рабочие цеха были грамотными. Нет сомнения, что при таком серьезном подходе к делу они успешно достигнут выученной цели.

А. Левашин.



Жены работников автотранспортного транспорта Магнитогорского металлургического завода имени Сталина слушают материалы XVIII Всесоюзной конференции ВМЦ(б).

Коммунист М. Д. Ивановский проводит отдельное заседание Вружва.
Фото В. Георгиева

Фотохроника ТАСС

В парторганизации копрового цеха

12-го апреля проходило отчетно-выборное партсобрание в шихтарно-копровой цехе. Секретарь парторганизации тов. Брылов в своем отчетном докладе подробно рассказал, как парторганизация боролась за выполнение повестки XVIII партсъезда и XVIII партконференции. Большую работу проделала парторганизация по мобилизации коллектива на строительство авто-газовой горелки Горький—Муром—Куйбышев.

За отчетный период времени парторганизация добилась положительных результатов в выполнении производственной программы цеха и обеспечении мартовских членов шихты. План 1940 года не только выполнен на 117,8 процента, а в I квартале 1941 года план выполнен на 113,8 процента. В 1940 году сэкономлено средств в сумме 205 тыс. руб. Профсоюзная организация за этот период времени значительно улучшила свою работу. На сегодняшний день мы имеем 96,5 пр. работающих членов союза.

Наряду с положительными сторонами работы в парторганизации имеют место и крупные недостатки. Одним из основных недостатков является, то, что парторганизация не велла повседневно работы с коммунистами в деле их идей-

С ОТЧЕТНО-ВЫБОРНОГО ПАРТСОБРАНИЯ

— Наша партийная организация—говорил в своем отчетном докладе секретарь партбюро из вышестоящего цеха тов. Зенцов—вела упорную борьбу за выполнение всех указаний партии и правительства. Наши лучшие коммунисты не на словах, а на деле, в своей повседневной работе, с честью оправдали высокое значение членской массовой партии Ленина—Сталина...

Тов. Рощин рассказал о борьбе с тем, как парторганизация работала по мобилизации коллектива цеха на выполнение производственной программы. При этом он упомянул о работе комвузов, планировки застрелками соревнования коллектив вышестоящего цеха среди коммунистов плана первого квартала 1941 года.

По мобилизации коллектива на выполнение производственной программы, парторганизация совершенно упускала из виду такие важные вопросы, как качество продукции, экономия металла и топлива. В результате такого безразличия от цеховика к этим вопросам, в вышестоящем цехе брак в первом квартале текущего года вырос с 3 проц. по плану до 5,1 проц.

Не все члены партии энергично боролась с фактами брака в цехе, не требовал от рабочих вынужденного ухода за оборудованием.

Мало партийное бюро занималось в таком вопросе, как политическое самобразование членов и кандидатов партии. В парторганизации вышестоящего цеха есть такие коммунисты, которые не умеют и не только вертеть гаечку «Крупного курса истории ВМЦ(б)». К таким коммунистам являлись тов. Паршина, Дергунова, Скаклина и некоторых других. Эти коммунисты не растут по партии, а впадают и пользуются авторитетом среди непартийных товарищей.

В новый список партийного бюро тайным голосованием были избраны тов. Магдор, Рощин, Майоров, Парунов, Родионов.

С. М.

В. Земсков.



Научный сотрудник Всесоюзного электротехнического института Николай Васильевич Александров. Ему совместно с инженером А. П. Острожским присуждена Сталинская премия второй степени за изобретение электроструи.
Фото В. Шаровского

Фотохроника ТАСС

БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ ПРОЦЕССАМ ХРОМИРОВАНИЯ

Хромировочная мастерская на нашем заводе совершенно незамысловато считается малоинтересным участком, не играющим роли в деле улучшения нашей мастерской оборудования. Такое мнение о хромировочной мастерской в цехе хромирования. Наша мастерская может сыграть большую роль в деле защиты цехных металлов и в хромировании трущихся частей у кранов, станков и т. д.

Отвращающая деталь того или другого станка хромируется от коррозий и предвзятости стальной внешней вид. Но вот начальник механического цеха тов. Боршунев, дав и некоторым другим руководящим цехом продолжает думать по вопросу хромирования у руководителей цехов. Совершенно не случайно в механическом цехе отдаленные части станков быстро ржавеют и выходят из строя.

Этим начальником цеха надо переменить замечательный тип по хромированию трущихся у руководителей цехов. В настоящее время в цехе хромирования и хромируемого цехов. Селье станики приводят в надлежащий порядок и путем хромирования отдельных частей предотвращают станики от ржавления, а также экономят значительные и обширные материалы.

Надо отметить, что в периодические полым хромированиям выносятся руководящие работники нашего завода. Хромировочной мастерской по созданию нормальных условий, обеспечивающих нормальный ход работы.

Начальник отдела снабжения тов. Яковлев и его заместитель тов. Зубов мало производят заботы о снабжении нашей мастерской материалами. Всем хорошо известно, что в хромировании, такой материал, как стальной металл, но снабжении предлагают нам «искать» другой материал, заменяющий стальной, основываясь на том, что не могут удовлетворять наши заявки на получение сплава.

Руководитель завода не так давно приступил к разработке проекта по переносу хромирования мастерской в новое здание химлабораторий. Приняв такое решение руководители завода делают большую ошибку. Это, конечно, экономит, но не экономит по нашей мастерской, не отвечает техническим требованиям хромировочного производства. Темnota, наличие отвалов, разбрызгивание оборудования по нескольким помещениям, все это отрицательно отразится на работе мастерской. Не надо забывать, что переноска оборудования потребует затраты нескольких тысяч рублей, да еще вынужденный простой и время работ по договору завода ДПО.

Чтобы избежать эти беспосильные затраты я предлагаю построить пол мастерскую новое помещение или в крайнем случае оставить ее на старом месте.

И. Карламенко.

Работа коммунистов заводоуправления

14 апреля в парторганизации заводоуправления прошло отчетно-выборное собрание. Секретарь партбюро тов. Яковлев в своем докладе рассказал о том, как парторганизация боролась за выполнение плана, поставленного перед цехом XVIII партконференции, XVIII Всесоюзной партконференции.

За отчетный период парторганизация заводоуправления добилась значительных успехов в своей практической деятельности. Парторганизация осуществила контроль над деятельностью руководящих организаций, сумела улучшить работу отделов заводоуправления.

Хорошо достигнуты имеются здесь и в идейно-политическом росте коммунистов. Большинство членов и канди-

датов партии усердно овладевает марксистско-ленинской теорией, последовательно расширяет свой политический кругозор. Десять членов этой парторганизации закончили изучение все 12 глав «Крупного курса истории ВМЦ(б)».

Тов. Боровой подробно рассказала о практической деятельности партбюро и о том, как коммунисты соблюдают партийную дисциплину. Наряду с достижениями, отчетно-выборное собрание отметило работу партийной организации очень большие недостатки. В парторганизации заводоуправления все еще есть такие коммунисты, которые не выполняют партийных поручений и нарушают дисциплину тов. Куртовой, Навойки, Катанушкина назвать членские

звенья, часто не посещают партийные собрания, а отдельные из них даже не обеспечивают авангардную роль коммунистов на производстве.

И стаяло необходимым отметить, что коммунисты, принимая участие в работе отделов заводоуправления, не выполняют работу партийного бюро, которое являлось контрольно-надзорным органом по проследованию энергичных действий и деле ускорения партийной дисциплины.

Вновь избранному секретарю партбюро т. Кушнеру надо будет учесть все ошибки поданные т. Яковлевым, и добиваться того, чтобы парторганизация заводоуправления стала одной из передовых на заводе, т. Кабанов.

ЧЕМУ ВЕРИТЬ

На территории завода и нижнего завода имеется несколько электростанций часов. И думаю, что большинство из них, конечно, известно и распределению по этому вопросу нет нужды. Хотю надо сказать, что работникам отдела связи, которые обязаны следить за точностью работы заводских часов, можно совершенно безразлично, как работают металлические часы, относятся к эти часы своему назначению.

Не так давно, проходил по территории нового завода, а взглянув на часы, висящие около хромируемого цеха. На одном циферблате стрелки показывали

8 ч. 45 минут, на другом 6 ч. 55 минут. На самом деле в этот момент времени было 9 ч. 40 минут.

Перед мной возник вопрос: в чем и какие факты, когда гуляю, извещающие об опознании и наезде работы, даются очень неточно. Например на нижнем заводе слышно и «ушло» гулится дается на 5—8 минут раньше времени, а на верхнем заводе на 5—6 минут позже, как на оборот.

Дирекция завода должна заставить работников энергоотдела устранить подобные факты.
И. Крайнов.

