

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

28 НОЯБРЯ  
1944 ГОДА  
ВТОРНИК  
№ 141 (764)

## НЕУСТАННО ПОВЫШАТЬ ТЕМПЫ ПРОИЗВОДСТВА

(Итоги работы комбината за 26 дней ноября)

Выдающихся успехов в развертывании социалистического соревнования добились в ноябре коллективы первого и второго сталеплавильных цехов. Они выдали последние тысячи тонн стали в счет годового плана. Первый цех за 26 дней ноября уже вылавил 5965 тонн и второй цех дал около четырех тысяч тонн сверхплановой стали.

С выполнением плана с начала этого месяца идет и доменный цех. На высоком производственном уровне работают доменщики второй печи, вылавив 2300 тонн чугуна дополнительно к плану. Коллектив 5-й печи дал 1260 тонн сверхпланового металла.

Хотя и имеется некоторая задолженность по прокату, но она начинает успешно перекрываться высокопроизводительной работой коллектива сортопрокатчиков. Прокатчики стана «300»-1, завоевав первенство в октябре, не сдают позиций и в этом месяце.

Блюминги хотя и улучшили работу, но они все же не обеспечивают полностью заготовкой сортовые станы. За последние дни несколько повысилось производство на участке вырубки. Но работа здесь должна быть улучшена во много раз с тем, чтобы в последние дни месяца рассчитаться с накопившейся задолженностью.

## Рекордная выработка сортопрокатчиков

Развивая социалистическое соревнование за достойную встречу Дня Сталинской Конституции, сортопрокатчики добиваются высокой производительности. 26 ноября на стане «500» гвардейскую вахту провела бригада мастера Галиузова и старшего вальцовщика Чернявского, выдав рекордное количество сверхпланового металла — 448 тонн. В следующую смену бригада мастера Сиданченко и старшего вальцовщика Зарубина выдала 360 тонн сверхпланового проката.

Успех дела решили в бригаде Галиузова старший сварщик Нагнибеда, сварщик Селезнев, Ситников, вальцовщики Чернявский, Металиченко, Горбань, резчики Яновлев, Битхаев, операторы Дунаев, Чернявский, механик Стальной и электрик Ленарев.

26 ноября производительно работали и все три бригады стана «300»-3. Бригада мастера Свищунова и старшего вальцовщика Женина прокатала 161 тонну сверхпланового металла.

## Закончили месячный план

Закончили месячный план коллективы второй и седьмой мартеновских печей. На славу поработали бригады сталеваров т. Козырова, Соколова, Крючкова, Шикова, Сухинина и старшего сталевара Маг-

нитки тов. Боброва. Оба коллектива приближают день досрочного выполнения годового плана первым мартеновским цехом.

Ф. ШИПИЛО.

## Языком цифр

Сейчас Магнитогорский комбинат напрягает все силы для того, чтобы план 1944 года был закончен до срока и наша доблестная Красная Армия получила десятки тысяч тонн сверхпланового металла.

И в такой ответственный период мощные блюминги систематически простаивают, коллектив обжимного цеха работает неравномерно.

Возьмем один день — 23 ноября.

Первая смена на втором блюминге (начальник смены т. Сурип) имела неплохие результаты работы. Задание по весу было выполнено на 102 проц. Простой из-за отсутствия металла свелись к одному часу.

— Мы могли бы работать гораздо лучше, — рассказывает т. Сурип. — За смену было подано семь плавков. Две из них с температурой 400 градусов, две плавки имели 650 градусов и только три плавки были с температурой, с которой их можно было пустить на блюминг. Но эти плавки поступили поздно и в график работы нашей смены не попали.

В ту же смену на третьем блюминге работа была приостановлена на 2 часа 45 минут. Было получено всего три плавки. Вторая плавка поступила через 4 часа после первой. Ясно, что такой большой интервал сорвал нормальный темп работы блюминга.

Вторая смена обеих блюмингов простояла 4 часа 25 минут по тем же причинам. Плавки поступали холодные с температурой 400 градусов. Плавка № 1559 поступила на козлы в 8 часов. Она находилась в пути 10 часов 20 минут. В результате по второму блюмингу недоделано было 235 тонн металла.

В эту же смену на третьем блюминге в течение 2 часов 15 минут совершался переход на новый профиль, для чего обычно вполне достаточно одного часа. Обер-мастер тов. Свищунов и начальник блюминга тов. Юдин не подготовили деталей для перехода на новый профиль. Плавки тоже поступали холодные. Первая плавка № 16459 находилась в пути 12 часов и

охладилась до температуры 350 градусов, вторая — № 20426 шла 16 часов и поступила на козлы с температурой 200 градусов. Смена недодала 400 тонн металла.

Третья смена на втором блюминге (начальник смены тов. Брежнев) показала высокие образцы стахановского труда, дав 156 тонн металла сверх плана. На третьем блюминге (начальник смены т. Рыжиков) было дано по весу 109,9 проц. задания, несмотря на полуторачасовый простой.

Но успех стахановцев третьей смены не поднял лискую суточную производительность блюмингов. 23 ноября план был выполнен на 90,1 проц. Общее количество простоев за эти сутки — 12 часов 30 минут.

Важно, чтобы в начале смены получались плавки с высоким нагревом. Это обеспечивает ритмичность работы смены. Но это элементарное правило не соблюдается диспетчерами цеха подготовки составов. Особенно безответственно относится к порядку следования плавки диспетчер т. Бусов. 23 ноября он чуть не сорвал работу первой смены на блюминге № 2. Вместо того, чтобы разлить горячую плавку № 09432, он разлит плавку № 13541, имевшую температуру 400 градусов. Горячая плавка опоздала по графику и попала на блюминг уже в следующую смену.

Диспетчер т. Савченко тоже допускает ошибки в работе. Хорошо обеспечивает блюминги горячими плавками диспетчер т. Галь, и то, распуская «наследство» смены т. Бусова, он часто вынужден пустить холодную плавку раньше горячей.

Настала пора навести большевистский порядок в деле планомерного снабжения блюмингов горячим металлом. Нужно твердо помнить, что нарушение графика подачи металла срывает работу обжимного цеха и мешает металлургам Магнитки выполнить взятые на себя обязательства.

М. ШЕЙНМАН.

...Нужно помнить, что магнитогорские и кузнецкие металлурги призвали не только к досрочному выполнению годового плана, но и к образцовой работе в течение всей зимы. Это значит, что в оставшиеся дни ноября и в декабре надо подготовить все условия для дальнейшего роста промышленности и в первом квартале — то-есть в зимние месяцы 1945 года.

(„Правда“).

Редакция газеты «Магнитогорский металл» в ночь на 21 и 22 ноября организовала рейд проверки работы железнодорожного транспорта. Ниже публикуем материалы рейдовых бригад, свидетельствующие о том, насколько серьезно транспорт затрудняет производство сталеплавильщиков и прокатчиков. Дополнительная проверка выяснила, что транспортники в последние дни не улучшили своей работы.

☆☆☆

## ТРАНСПОРТНИКИ СДЕРЖИВАЮТ РАБОТУ МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ

Коллективы первого и второго мартеновских цехов добились значительных успехов в выполнении своих обязательств. Они в ноябре уже выдали тысячи тонн сверхплановой стали.

Однако со середины ноября работа мартеновских цехов затрудняется несвоевременной доставкой шихты. Основным виновником плохого снабжения шихтой являются железнодорожники. Вот факты. В ночь на 22 ноября состав с легированным железом шел от копрового цеха до станции «Стальная» семь часов. Паровоз, предназначенный для доставки этого состава, диспетчер пятого района Школа гонял по железнодорожным путям, используя его на маневровых работах.

В эту ночь почти полностью иссякли запасы железа на шихтовых дворах, в то же время восемь груженых ложи составов блуждали по путям свыше восьми часов. От станции «Доменная» до станции «Сортировочная» состав с железом шел в течение пятнадцати часов. Состав, груженный ферромарганцем, ждал отправления около десяти часов.

Особенно плохо работали всю ночь начальник смены мартеновского узла Смольников и диспетчеры Карташов и Постников. По их вине простоял блюминг № 3 в течение 1 часа 40 минут — туда не были поданы семидесятитонные платформы для уборки обрезки.

Ночью был сорван выпуск броневой плавки в цехе № 3 из-за того, что в течение 6 часов на печь не поступало легированное железо. Был задержан также ремонт печи № 14 — груженная кирпичом поездная вертушка шла со станции «Западная» около 12 часов.

Такие же зазоры в течение ночи наблюдались и на других железнодорожных участках. На станции «Угольная» 110 порожних вагонов НКПС простояли 4 часа в ожидании сдачи. Столько же времени ожидали отправления и 32 вагона, груженные коксом.

## Ночью на станции „Стальная“

Для поверхностного наблюдателя ночь на 21 ноября на станции «Стальная» парадность благополучная. Не сорвана ни одна броневая плавка, не стоял блюминг, не было аварий с паровозами. Словом «тишь да гладь, да божья благодать», — как говорят у нас в народе.

Но если вынуть глубже в суть дела, то выльвет из ночного мрака картина весьма неприятная. Вертушка для прибытия состава № 18 шла несколько часов, пришлось разлить плавку и на этом же составе возить прибыль.

Бригада цеха подготовки составов тов. Пельова простояла полтора часа, а диспетчер цеха подготовки составов т. Галь и диспетчер 5-го района т. Школа за это время не пропустили паровоз № 105. Бригада, работавшая на этом паровозе, в составе Филишова, Крутнова и Иглинского своей исключительной пересторопностью вызвала справедливое возмущение всей смены. Составитель Иглинский, преуспевающий в неповоротливости и медлительности, очень долго разыскивал мастера двора изложниц, чтобы доказать ему, что стрелка замерзла. А она замерзает по бираласе и была в полной исправности. В результате такой «обломовской» хватки рабочие нового двора изложниц простояли 1 час 40 минут, ожидая состав № 32. Свою «боевую» смену Иглинский закончил тем, что, не успев уйти из-под дула, был выкинут вместе с составом.

Плохо подготовились транспортники к зиме. Водоконники на станциях «Чугунная» и «Боксортировка» по вине заместителя начальника эксплуатации внутризаводского транспорта тов. Костенко не работали, а это осложнило водоснабжение паровозов. Машинист Гусев только в эту морозную ночь вспомнил, что ему нужно оборудовать рукав, и на это ушло 30 минут. Много времени простоял под снабжением и паровоз № 6011 лишь потому, что машинист Зубицкий отказался чистить пути, им же захлапленные, — «под» ехать к экипировочному пункту нельзя было.

Не все паровозники обеспечены теплой одеждой. Именно вследствие этого помощник машиниста паровоза № 4509 не работал, а грелся на котле — маловесный поезд шел со станции «Западная» на станцию «Гранитная» восемь часов.

Нет необходимости дальше перечислять факты недопустимой работы железнодорожников. Зима застала их врасплох, хотя в свое время со стороны руководителей транспорта было много заверений о готовности работать в зимних условиях.

Коллектив железнодорожников не может не знать, что он является союзником металлургов в борьбе за сверхплановую сталь, за досрочное выполнение годового плана. Стоит ли напоминать, что прямой обязанностью железнодорожников является — как можно быстрее избавиться от недочетов в работе в первые дни зимы и безукоризненно обслуживать цехи комбината.

Рейдовая бригада газеты «Магнитогорский металл»: В. ТЕПЛЯКОВ — старший инженер производственного отдела, И. СОЛОВЬЕВ — инструктор ЗПК, Н. РЯЗАНОВ — мастер цеха подготовки составов, С. ЛЯГУЛ — секретарь комитета ВЛКСМ 2-го мартеновского цеха, М. ХМАРА, З. МИХАЙЛУЦ — сотрудники цеха подготовки составов.

Стоял 1 час 40 минут и третий двор изложниц. Диспетчер цеха подготовки составов тов. Савченко, верный своему обычному стилю работы, распорядился обсаживании состава № 12 под душ, а проверить — не проверил. Так и стоял состав на перегоне свыше часа, ожидая, когда о нем вспомнят диспетчеры Савченко и Школа.

Вообще же под душ зайти не так просто. Сорок минут простоял перед душем девятый паровоз, 20 минут — паровоз № 3, а состав № 18, выкупавшийся, в течение 30 минут никак не мог попасть под оборудование.

У паровозников на все заготовлен стандартный ответ: «паровоз снабжается». Действительно, несоблюдение графика снабжения приводит к излишним простоям.

Под этим прикрытием проходят незамеченными и другие безобразия. Так, паровоз № 105 стоял 35 минут, после чего пошел под снабжение, заранее не поставив платформы для прибыльных надставок.

И это считается, что смена прошла благополучно. Не понимают, видимо, работники железнодорожного транспорта, обслуживающие мартеновские и прокатные цехи, что и их работа измеряется тоннами готового проката, и малейшая задержка может свести на-нет усилия коллективов многих цехов.

Рейдовая бригада газеты «Магнитогорский металл».