Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

19 ОКТЯБРЯ 1944 ГОДА ЧЕТВЕРГ № 125 (748)

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

По решению заводского комитета ВКП(б), завкома металлургов, управления комбината, рудничного и дорожного комитетов, заносятся на общезаводскую доску почета передовые производственники, добившиеся в сентябре — в предоктябрьском социалистическом соревновании — отличных количественных и качественных показателей в работе и признанные победителями внутризаводского социалистического соревнования рабочих ведущих профессий.

36. Мастер второй доменной печи **ВЫСОЧИН** Иван Емельянович, выполнивший норму выработки по кондиционному чугуну на 104,9 проц. при экономии кокса 5,1 проц. на тонну чугуна.

37. Старший горновой второй доменной печи **РАТУШНЫЙ** Тихон Яковлевич, выполнивший 116 проц. нормы и сэкономивший 5,1 проц. кокса против плана.

38. Газовщик второй доменной печи **ГРИШИН** Николай Тимофеевич, давший 113,2 проц. нормы выработки.

39. Машинист вагон-весов второй доменной печи **ГРИШАЕВ** Василий Алексеевич, выполнивший норму выработки на 114,6 проц.

40. Сталевар девятой печи второго мартеновского цеха **БРЕВЕШКИН** Петр Николаевич, выполнивший 152,1 проц. нормы выработки и сэкономивший 23,8 проц. условного топлива против нормы.

41. Старший разливщик стали второго мартеновского цеха **ДУРНЕВ** Николай Гаврилович, выполнивший норму выработки на 133,3 проц. при полном отсутствии брака.

42. Мастер двора изложниц цеха подготовки составов **ТКАЧЕНКО** Савва Федорович, имеющий наибольшее количество оборудованных составов по цеху при полном отсутствии брака и задержек плавок из-за несвоевременного обеспечения их составами.

43. Каменщик цеха ремонта промышленных печей **ПУНЬКАЕВ** Алексей Николаевич, выполнивший 165 проц. нормы выработки без брака в работе.

44. Мастер стана «300»-3 сортопрокатного цеха **КРЕСНИКОВ** Владимир Прокопьевич, выполнивший план по заказам на 121,2 проц., добившийся рекордного за все время работы станов «300» снижения выхода вторых сортов и брака.

45. Старший вальцовщик стана «300»-3 сортопрокатного цеха **ОСКОЛКОВ** Василий Леонидович, выполнивший норму выработки на 157,3 проц. при наименьшем выходе вторых сортов и брака.

46. Старший сварщик стана «300»-3 сортопрокатного цеха **КОВАЛЬЧУК** Пантелей Артемович, выполнивший норму выработки на 157,3 проц., сэкономивший 12 проц. топлива против нормы.

47. Старший оператор третьего блюминга обжимного цеха **НЕСТЕРОВ** Афанасий Семенович, выполнивший норму выработки на 150,4 проц. при полном отсутствии брака.

48. Вырубщик обжимного цеха **ГОРИН** Сергей Иванович, выполнивший задание на 299 проц. и не имеющий по его вине возврата металла на перевырубку.

49. Агломератчик горнорудного управления **АНДРЕЕВ** Николай Игнатьевич, выполнивший норму выработки на 114,2 проц. при полном отсутствии агломерата третьего сорта.

50. Машинист паровоза ЖДТ **ХЛЕБУШКИН** Петр Дмитриевич, выполнивший норму выработки на 206 проц., давший 27,1 проц. экономии топлива против нормы.

51. Составитель поездов ЖДТ **РОЖКОВ** Дмитрий Иванович, выполнивший норму выработки на 280 проц. при работе без аварий и брака, применивший методы скоростной обработки составов.

52. Старший щитовой ПВС-2 **МАЛЬКО** Петр Иванович, безаварийно работающий 15 месяцев и соблюдающий правила технической эксплоатации.

53. Старший кочегар ПВС-2 **ПАНЧЕНКО** Аркадий Петрович, имеющий лучшие показатели безаварийной работы, сэкономивший 8 проц. электроэнергии и 5,3 проц. топлива против нормы.

54. Токарь основного механического цеха **ФИЛАТОВА** Анна Матвеевна, выполнившая норму выработки на 240 проц. без брака.

55. Токарь новомеханического цеха **ПОСУНЬКО** Ольга Георгиевна, выполнившая норму выработки на 492 проц. при работе на двух станках, без брака и отличном содержании станков.

56. Штамповщик штамповочного цеха **МАНУХИН** Алексей Федорович, выполнивший задание на 150,8 проц. с наименьшим процентом брака.

Большая победа

Коллектив стана «300»-2 проволочно-штрипсового цеха одержал большую производственную победу.

На днях смена мастера тов. Дейнеко (начальник смены т. Морозов) освоила прокатку широкого фасонного автообода. Прокат автообода пытались освоить несколько раз, но продукция получалась бракованной. Смена мастера тов. Дейнеко первая прокатала 106,2 тонны качественного автообода. Ее опыт был подхвачен другими бригадами и показал, что при прокатке фасонного автообода на стане «300»-2 можно добиться высокой производительности и отличного качества.

ФЕЙГИН.

Сталинский райком ВКП(б), завком металлургов и редакция газеты «Магнитогорский металл» созывают 19 октября совещание механиков цехов: мартеновских, подготовки составов, копрового и основного механического по вопросу «О ходе выполнения социалистических обязательств механиками этих цехов и состоянии подготовки оборудования к зиме».

Совещание состоится в завкоме металлургов в 8 часов вечера.

МОЛОДЕЖЬ, ВЫХОДИ НА СТАХАНОВСКУЮ ВАХТУ!

Ко всем молодежным бригадам, сменам, комсомольцам и молодым рабочим комбината!

Товарищи!

Через десять дней комсомольцы и молодежь Советского Союза отмечают годовщину со дня подписания клятвы товарищу Сталину.

Юные патриоты нашей Родины, готовясь достойно встретить эту знаменательную дату, подводят итоги выполнения клятвы вождю.

Мы, молодые сталеплавильщики шестой молодежной печи первого мартеновского цеха, свято выполняем клятву, данную товарищу Сталину. За 15 дней октября мы дали сверх плана 500 тонн стали.

Мы обращаемся с призывом ко всем молодежным бригадам, сменам, комсомольцам и молодым рабочим комбината и города провести с 20 октября стахановскую декаду высокой производительности труда в честь годовщины клятвы товарищу Сталину. Мы берем на себя обязательство дать в октябре дополнительно к плану 1200 тонн стали.

Комсомольцы и молодежь Сталинской Магнитки! Отметим годовщину клятвы вождю стахановским трудом! Усилим помощь фронту!

По поручению коллектива шестой печи:

Ф. ВОРОНОВ—начальник цеха.
В. МАРКИН—секретарь комитета ВЛКСМ.
Г. КИЛЬДЮШКИН, В. ЯНБАХТОВ, В. ПРЯНИКОВ—сталевары.

Доменщики могут работать лучше

Доменный цех попрежнему работает неудовлетворительно, хотя условия, влияющие на рост производства чугуна, несомненно, улучшились. За истекшие 17 дней октября отдельные печи работали с переменным успехом, и в целом доменным цехом план с учетом конкретных суточных заданий по видам чугунов ни разу не выполнялся.

Плохо работает первая печь. С 5 октября эта печь в течение нескольких дней перевыполняла план, 12 октября в полдень на ней произошла авария, печь простояла почти 1,5 суток. С 14-го числа печь медленно набирала темпы, и в конце третьей смены 17 октября на ней снова произошла авария.

Шестая печь систематически недодает сотни тонн чугуна.

В последние дни улучшилась работа третьей печи, несмотря на то, что она требует ремонта. Когда перед персоналом печи поставили задачу—по-настоящему бороться за соблюдение технологии и норм эксплоатации изношенной печи, она стала перевыполнять суточное задание. Перелом, достигнутый на этой печи, служит ярким примером коллективам других печей, какое значение имеет строжайшее соблюдение режима эксплоатации, бережное отношение к механизмам.

В настоящее время положение в доменном цехе складывается более благоприятно. Отремонтирована шестая печь, 20 октября останавливается на капитальный ремонт третья печь.

Если коллективы первой и шестой печей улучшат свою работу, если горняки, коксовики и копровики лучше будут снабжать доменщиков всем необходимым, доменный цех сможет ежедневно перевыполнять план всеми печами и, безусловно, справится с октябрьским заданием.

Н. ГОРБАТОВ.

Простои срывают выполнение обязательств

Стан «500» — ведущий в сортопрокатном цехе. Между тем, мы сейчас не выполняем производственного плана и не занимаем первенства в социалистическом соревновании.

Почему это происходит? Возьмем один день — 16 октября. Утренняя смена началась, как обычно. Мы остановили стан, быстро и внимательно осмотрели все механизмы, переменили диски. Все «члены» и «суставы» нашего гиганта были готовы напрячься в работе. Но вот стали подавать металл. И тут выяснилось, что некоторые штанги не маркированы на складе заготовок. Пришлось разбирать штанги. Время шло. Настроение у рабочих падало. Более часа длился простой стана. А ведь за это время мы могли бы дать до двухсот тонн проката.

Дальше дело не спорилось из-за того, что на кране № 3 работал неопытный крановщик, он чуть ли не впервые знакомился с делом. Кран все время опаздывал с подачей металла.

Мы получили задание 15 октября и рассчитали его на 5 смен. Каждая смена должна была прокатать по 750 тонн. Две смены 15 октября работали нормально, смена мастера тов. Козина дала свыше 800 тонн. А наша смена 16 октября не выполнила задания.

Простои из-за несвоевременной подачи металла довольно часты. Вот цифры. 2 октября первая бригада простояла 45 минут, 8 октября простой был 1 час 30 минут. 11 октября смена тов. Синько стояла 4 часа, более часа провозилась она с переходом на другой профиль, потом оказалось, что металл со склада заготовок не поступал. Мы обратились к начальнику ад'юстажа обжимного цеха тов. Трахтману, но он ничем не помог. Только через два часа смена смогла начать работу..

В прошлом месяце нам дали дефектный металл, пришлось потерять много времени на его зачистку.

Бывают и такие случаи: нужно садить металл в печь, тут выясняется, что нет контрольной штанги. Ищем ее. Иногда находим, а иногда приходится обращаться к главному инженеру тов. Бурцеву, чтобы он разрешил садить плавку без одной из контрольных штанг. А стан в это время часами простаивает.

Коллектив нашего стана требует, чтобы тов. Трахтман покончил с безответственностью и беспечностью, которая царит на складе заготовок обжимного цеха, чтобы мы могли выполнить свое обязательство.

С. ЕШТОКИН, сменный мастер.

На снимке передовой старший рабочий стриппера цеха подготовки составов тов. **Самохин**, систематически перевыполняющий производственную норму.

Фото М. Михайлова.

Высокий класс

Комсомольско-молодежная смена мастера тов. Соколова (среднелистовой цех) с честью выполняет взятые на себя обязательства. 17 октября эта смена показала высокий класс работы, прокатав сверх нормы 52 тонны бронелиста. Отлично трудились бригады вальцовщиков тов. Дыдалева, клеймовщиков тов. Брайловского.