

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 120  
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
БИБЛИОТЕКА  
30  
МАГНИТОГОРСКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ  
ИМ. ТА СТАЛИНА  
1936 г.

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ  
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ИМЕНИ СТАЛИНА

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ.

Как был поставлен рекорд сменой Ананьева. 1 стр.  
Рабочие обсуждают новый законопроект. 2 стр.  
Как т. Вежливцева предотвратила крушение. 2 стр.  
Жизнь партгруппы смены т. Зуева. 2 стр.  
Стахановский институт. Статья инж. Бурьянова. 3 стр.  
Обсуждение книги А. Барбюса „Сталин“. 3 стр.  
Сегодня открывается водная станция. 4 стр.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ВСЕМУ ЗАВОДУ

Заключение технической комиссии об обстоятельствах и причинах аварии в машинном зале коксового цеха с достаточной полнотой вскрыто, что авария явилась результатом пренебрежения элементарными правилами технической эксплуатации механизмов и агрегатов.

Начальник машинного зала, вопреки требованиям инструкции, предложил ввести в действие эксгаузер 7-й батареи, предложил, несмотря на определенные сигналы об опасности аварии.

После первого взрыва, разрушившего задвижку и открывшего доступ газу в здание зала, элементарные правила требовали немедленной остановки всех агрегатов, очистки зала от газа и установки новой задвижки. Это сделано не было.

Коллектив коксового цеха, один из лучших коллективов нашего завода. Но руководители „Кокса“ не воспитали еще во всех звеньях своего аппарата уважения к правилам эксплуатации, к технике и ее использованию. Авария на „Коксе“, ее причины — это суровое предупреждение всему заводу. Она снова и снова напоминает о необходимости железной дисциплины на производстве, подлинно махано-ничкого овладения техникой, самой решительной борьбы со всеми нарушениями правил технической эксплуатации, еще большего повышения революционной бдительности.

### Соревнование блюмингов

### Шлаковщики смены Доронина занимаются очковтирательством

Нагревательные колодцы — самое узкое место обжимного цеха. И пожалуй, нигде так не сильны проявления несоциалистического отношения к труду, как среди сварщиков и шлаковщиков.

24 мая, например, была возможность легко прокатать 200 слитков, но сварщик Быков пустил шлак от ячеек в шлаковой коридор и без разрешения начальника смены и старшего сварщика заставил рабочих чистить шлак. Рабочие угорели и не смогли заняться чисткой остальных ячеек. В результате нагревательные колодцы совершенно перестали греть.

Простои в этой смене сор-

вали выполнение плана орденосцем тов. Богатыренко.

Нечестно слает нам смену тов. Доронин. Бывают случаи, когда сварщики смены Доронина зашлакованные ячейки засыпают коксиком, чтобы во время приемки смены мы не смогли заметить зашлаковки.

Нам же после приемки приходится чистить ячейки вместо нормальных 20 минут 2-3 часа.

Мы можем катать 220 слитков. Но для этого нужно честное, добросовестное отношение всех рабочих и командиров к своим обязанностям.

ЛАНИН.

Начальник смены блюминга.

### Новинов нагрел 135 слитков

24 мая тов. Черныш прокатал 196 слитков. Обязательство не было выполнено только потому, что старший вальцовщик стана „630“ Резенков не подготовился своевременно к переходу на другой профиль. По его вине цех простоял 30 мин...

Надо отметить исключительно четкую работу сварщика Новинова.

Он нагрел 135 слитков, тогда как сварщик Попелух нагрел только 61 слиток.

Секрет хорошей работы Новинова заключался в том, что он следил за равномерным поступлением газа в ячейки и за очисткой ячеек от шлака.

ГАВРИЧКОВ.

### Тов. Огородников набирает темпы

28 мая старший оператор блюминга Огородников (начальник смены Трубинов, старший сварщик нагревательных колодцев тов. Вознесенский) прокатал 185 слитков — 1156 тонн. Простоял 1 час.

Старший оператор тов. Свистунов (начальник смены т. Савельев,

старший сварщик Сидоровский) прокатал 147 слитков — 936 тонн. Простоял 2 часа 40 минут.

Старший оператор тов. Богатыренко (начальник смены тов. Ланин, старший сварщик тов. Козлов) прокатал 112 слитков — 763 тонны. Простоял 2 часа 40 минут.

## РАБОТА ЗАВОДА ЗА 28 МАЯ

**ДОМЕННЫЙ ЦЕХ.** Выплавлено 4465 тонн — 92,1 проц.

**МАРТЕНОВСКИЙ ЦЕХ.** Выплавлено 2909 тн. стали — 74,1 проц.

**ПРОКАТ.** Получено готового проката 1778 тонн — 62,6 процента.

**ОБЖИМНЫЙ ЦЕХ.** Обжато 463 тонны — 72,5 проц.

**ЗАГОТОВОЧНЫЙ ЦЕХ.** Получено одной заготовки 1954 тонны — 54,7 проц.

**СРЕДНЕСОРТНЫЙ ЦЕХ.** Прокатана 961 тонна — 54,9 проц.

**МЕЛКОСОРТНЫЙ ЦЕХ.** Прокатано 265 тонн — 25,4 проц.

**ШТРИПСОВЫЙ ЦЕХ.** Прокатано 386 тонн — 154,4 проц.

**ПРОВОЛОЧНЫЙ ЦЕХ.** Прокатано 166 тонн.

**КОКСОВЫЙ ЦЕХ.** Выдано 497 печей — 105,7 проц. Металлургического кокса — 5054 тонны — 101,9 проц.

**РУДНИК.** Готовой доменной руды 17280 тонн — 83,0 проц.

нового Черепячкого на печи № 2, выдана 525 тонн, при норме 383 тонны.

Во второй смене Зисель выплавлено 1360 тонн чугуна. Лучшую производительность дала бригада мастера Калугина, выплавившая 430 тонн.

**Мартен.** Первая смена Петухова выдала 6 плавов, весом 1632 тонны. Вторая смена Костиного выдала также 6 плавов.

**Блюминг.** В первой смене хорошо работала старший оператор Огородников (старший сварщик Вознесенский и сварщик Воробьев). За смену прокатано 195 слитков — 1245 тонн по плану. Общій простой — 45 минут.

Во второй смене Зименкова и старшего оператора Черныша прокатано 145 слитков — 970 тонн (ориентировочно). Простой — 2 часа вместе с плановым.



Начальник передовой смены среднесортного стана инж. Бурьянов. (Статью тов. Бурьянова читайте на 3 стр.)  
Фото В. Георгиева

## КАК БЫЛ ПОСТАВЛЕН РЕКОРД

Из дневника смены инж. Ананьева

26 мая до начала смены штрипсового стана каждый рабочий осматривал свой агрегат и подготовился к прокатке, с твердым намерением перекрывать рекорд предыдущей смены Царевой.

В семь часов утра авансёвцы приступили к работе.

### Остановка через пять минут...

Через пять минут работы пришлось остановить стан из-за халатности вальцовщика Колодкина, который не закрыл линейку на 9-й кисти. По его вине получился брак — 350 килограммов заготовки. Простоял 15 минут. За 45 мин. прокатали 15,5 тонн.

Во втором часу работа стана выравнивается, хотя простой был 20 минут. По вине электриков вышло автомат четвертой кисти. За 40 минут прокатано 18,7 тонны.

Снова остановка стана по вине старшего вальцовщика Л. Бодя, плохо настроена чистовая кисть. Плошка выходила серповидной и плохо падала в ролики траббанарата. Простой 20 минут. За 40 минут прокатано 13,9 тонны.

Набираем темпы. Простоев нет. Прокатано 27,7 тонны.

Хороший ритм работы длится еще 20 минут. И вдруг на стеллаже не хватает заготовки для посадки в печь. Тов. Ананьев немедленно принимает меры, и через 10 мин заготовка нормально поается на стеллаж. За 50 минут прокатано 24,2 тонны.

Успешная работа в шестой час, без простоев, предвещает перевыполнение намеченного плана. У всего коллектива смены растет энтузиазм. Каждый горко следит за своим участием. Прокатано 28 тонн.

### 38 тонн за час

В последний час работы из-за усталости всех чувствуется бодрость и уверенность, что рекорд смены Царевой будет перекрывать. Заготовка подается хорошо прогретой, стан великолепно настроен, механизмы без отказа работают. Простоев нет. Всего прокатано 38 тонн.

За смену выпущено 176 тонн годной продукции, а смена Царевой дала 155,2 тонны!

Большую энергию и умение организовать работу показал начальник смены инженер Ананьев. Под его руководством коллектив, за короткий срок освоивший стан, выдал в эту смену запланированное количество штрипса хорошего качества.

Хорошо работали мастер пркатчик Шановал, вальцовщики Бидаренко и Камышев, сварщики тт. Чернов и Евдокимов. Точно отрегулировал обороты валков старший оператор-стахановец Быков.

Штабелировщик — очень тяжелая, горячая работа, всегда являлась самым узким местом и ежедневно задерживала работу стана на полтора-два часа. Начальник смены сделал перемещение рабочих на этом тяжелом участке. Бригадиром здесь поставлен т. Штанов.

Штанов хорошо организовал работу, и за всю смену по вине штабелировщиков не было ни одной минуты простоя.

После окончания работы провели сменное собрание. Отдельным товарищам, достигшим простоя, коллектив предложил подтянуться, чтобы в конце месяца наша смена стала передовой на стане.

С. КУРМАНОВ.

### ДВЕ СМЕНЫ 29 МАЯ

**Токс.** Первая смена Тараненко выдала 153 печи кокса, при норме 144 печи. Барабанная проба — 290 кг. Вторая смена Масларова выдала 153 печи кокса, с барабанной про-

бой 280 килограммов. **Домна.** Первая смена Литвинова выплавляла 1600 тонн чугуна. Наибольшую производительность дала бригада мастера Душкина и Гур-