

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

Цена 5 копеек

№ 65 (265)
21
МАРТА
1936 г.

РАБОТА ЗАВОДА ЗА 19 МАРТА

ЧУГУН	ПРОКАТ	Мелкосортный цех
За сутки—4685 тн.—94,5%	Обжимный цех	За сутки: 461 тн.—94
С начала месяца:	За сутки: 3724—80,9%	С начала месяца:
94780 тн.—100,6%	С начала месяца:	13118 тн.—91,1
СТАЛЬ	50814 тн.—88,8	Проволочный цех
За сутки—3332 тн.—95,1%	Заготовочный цех	За сутки: 77 тн.—19,3
С начала месяца:	За сутки: 1493—51,4	С начала месяца:
64825 тн.—95,8%	Среднесортный цех	2658 тн.—44,3
КОКС	За сутки: 798 тн.—42,9	Готового проката
За сутки—4271 тн.—91,0%	С начала месяца:	За сутки: 1296—45,7
С начала месяца:	23157 тн.—92,3	С начала месяца:
86043 тн.—96,5%		37928 тн.—70,3

Образцово подготовиться к стахановскому месяцу

Давать больше кокса и высокого качества

Коллектив доменщиков за мартовскую стахановскую декаду сумел значительно поднять выработку чугуна и довести ее свыше 5 тысяч тонн в сутки. За 18 дней марта доменщики имеют среднесуточную выработку чугуна 5 тысяч тонн при плане 4960 тонн. Программа за 18 дней марта выполнена на 100,9 проц.

Сейчас «Кокс» начинает создавать трудности для работы домен.

За 16 и 17 марта производство чугуна снизилось до 4600 тонн по той причине, что кокс подавался неравномерно и в неполной норме. Доменный цех за 16 марта работал на полхода около 10 часов, работал с многочисленными «спортами».

Что происходит на «Коксе»? Почему кокса не хватает для домен?

За последние дни выработка печей в смену снизилась до 140. Суточное производство равно 420 печам.

Тов. Шевченко снижает производство кокса видит только в недостатке угля. Но он не видит того, что коксовые батареи, печи, содержатся неряшливо, выработка кокса задерживается на длительное время из-за того, что запущены стояки,

их прямо десятками приходится чистить. Вот почему недогружаются печи и выработка их в смену снижается до 140.

Несколько слов надо сказать по адресу снабженцев комбината. Они успокаиваются тем, что шлют десятки телеграмм в Прокопьевск, однако поступление угля организовано плохо, угля на складах нет.

Производство кокса складывается из таких элементов коксующихся углей: прокопьевские, идущие в шихту (55 проц.), ленинские (12 проц.), карагандинские (19 проц.) и осиноские (14 проц.).

Суточная потребность углей этих марок—7 тысяч тонн. За пятидневку (с 10 по 15 марта) коксовый цех недополучал ежедневно около тысячи тонн угля, причем главных марок—прокопьевских и ленинских.

От снабженцев комбината надо решительно потребовать исключительной гибкости в бесперебойной переброске углей, главным образом прокопьевских и ленинских.

Коксовики не имеют права плохо работать и плохую работу прикрывать только отсутствием углей.

МАРКОВИЧ.

АВАРИЯ ПРЕДОТВРАЩЕНА

18 марта в 23 часа заступил на работу молодой сталевар печи № 11, сочувствующий ВКП(б) тов. Любичкий.

После принятия смены, спустя часа 2, Любичкий заметил, что из третьего и четвертого окон 11-й печи металл начинает выходить в пороги. Он не растерялся, а послал подручного за мастером печей коммунистом Грибовым, а сам принял меры к предотвращению аварии.

Благодаря бдительности тов. Любичкого и принятым мерам тов. Грибовым, авария была предотвращена.

Надо отметить, что как на печи № 9, так и на печи № 11 заправку порогов делала 2-я бригада (начальник смены тов. Костянов).

ПРОСОВ.



Стахановец паровозного депо автогонщик Шлейн К. В. выполняет норму до 330 проц.
Фото Новикова

СТАХАНОВСКАЯ ДЕНАДА НА ТРАНСПОРТЕ

Учитесь у смены Кудинова!

На 4-й день стахановской декады смена Кудинова показала, насколько не использованы резервы транспорта и что у транспорта имеются все возможности работать лучше, чем он работал до стахановских дней.

План погрузки вагонов парка НКПС выполнен на 105,6 проц. По местному парку погружено 1495 вагонов, или 115 проц., выгружено 1746 вагонов, или 108 проц. сменного задания. Простой вагонов парка НКПС составил 11,6 часа при норме 13,5 часа. Такого рекордного выполнения до стахановских дней на транспорте не одна смена не имела.

Смена добилась замечательных результатов по использованию паровозов и экономии паровозо-часов. Израсходовано 365 паровозо-часов вместо 464. На один паровозо-час переработан 571 тонно-километр при норме 442.

Замечательно работали диспетчеры Кушнер, Коханчик, Сазонов, дежурные по станции Штраус, Альпеев, Бузов и машинисты-кривоносцы Шуткин, Игнатов В. В.

Особенно хорошо работал машинист-кривоносец паровоза № 3759 т. Ерашук. Он провез за 10 минут

с Южно-Уральской железной дороги до станции Угольная 27 больших груженых хопперов весом в 1950 тонн при норме 1800 тонн.

Нельзя не остановиться на автоматизме вагонного цеха т. Шалове, который оборудовал на путях станции Дробильная для погрузки руды 5 четырехосных хопперов, несмотря на то, что работа не входит в круг его обязанностей. Хоппера должны были быть отправлены для оборудования на пост № 1.

Плохо работал машинист паровоза № 3848 Зверев. Он не смог вывести на Южно-Уральскую железную дорогу 25 хопперов. На перегоне остановился и задержал поезд на 40 минут. После отправления на перегоне Южно-Уральская—Пост № 1 с поездом в 1400 тонн вместо 1800 тонн вторично остановился. Занимал перегон один час 20 минут, тогда как за это время можно было бы отправить несколько поездов.

Машинист паровоза № 71 Рагожский на перегоне Флюсовая—Платина № 2 не обратил внимания на отсутствие габарита. В результате толкнулся парораспределительным маятником о лежащий возле пути камень, погнул его и сорвал

две скрейперные шпильки. Таким образом паровоз, работавший одной стороной, был отправлен в депо для ремонта.

Не обошлось и без случаев задержки вагонов цехами комбината. Из-за непрямого бункерной эстакадой маршрут № 4 с мартовским шлаком простоял на посту № 5 7 часов.

Администрация аварийного склада не подготовила рабочую силу, в результате маршрут № 5 груженый марганцевой рудой 7 часов вместо 2 часов. По этим же причинам на строительстве горнорудного управления 15 вагонов щебенки разгружались 9 часов.

На строительстве 2-й плотин 4 хоппера и один крытый вагон, груженный углем, выгружались 10 часов 40 минут. Эти задержки выгрузку 5 маршрутов бутового камня на несколько часов.

Стахановцы и кривоносцы смен показали, что внутривозовской транспорт имеет все возможности работать по-стахановски и что горючие темы работы зависят исключительно от правильного и умелого руководства в распределении подвижного состава.

БЕРЕЗУЦКИЙ.

РАЗЛИВКА СТАНОВИТСЯ ПЕРЕДОВЫМ ЦЕХОМ ЗАВОДА

Многим даже не верится, что разливка уже не является лимитирующим фактором, что разливка становится образцовым цехом.

Дело обстоит именно так: разливка становится культурным цехом.

Это произошло после того, как у руководства разливочных был поставлен первый мастер-стахановец домен тов. Коппа. Особенно значительных достижений добились разливочные после того, как новый начальник цеха тов. Коробов стал заниматься делами разливки и практически помогать стахановцам в работе.

Стахановцы разливки знают, что они не имеют права держать печи, что борьба за шесть тысяч тонн — это их борьба.

Последнюю стахановскую декаду при больших простоях (не подавали чугун) было разлито 22 тысячи тонн чугуна. Разливка могла, конечно, быть больше.

Производственную программу мы выполняли на «отлично» и добились образцового содержания механизмов и рабочих мест.

Те достижения, которые имеют разливочные, — это результат стахановской работы людей, умелого руководства командиров. Из ведущих квалификаций канавщиков надо отметить стахановцев Тютина, Майчука, Мусанпеева, Егорова, Шахова, организовавших между собой соревнование и кровно болеющих за свое производство.

Мы имеем рост стахановцев на

шлаковых откосах, в числе которых тов. Фокин, Голышев, Мочнев, перевыполняющие норму на 150-160 проц. Стахановцы-слесари по ремонту чугуновозов и шлаковозов Бабердин, Новиков, Ильин во главе с лучшим стахановцем Лазебным систематически выполняют норму на 200 проц., значительно сократив сроки выхода ковшей из ремонта.

Мы имеем значительный рост стахановцев, а этот рост идет за счет того, что командиры-стахановцы руководят не криком и громкими распоряжениями, а живым показом, вниманием к человеку, заботой о нем.

Коллектив на разливочных спаян и умеет работать. У нас, как правило, до начала смены проходит сменно-встречные и на них разбираются самые злободневные вопросы.

Огромное влияние и большую пользу нам оказывает политикомассовая работа. Мы регулярно проводим беседы, читки газет, политинформации на злободневные темы, тем самым воспитываем наших рабочих и держим их в курсе всех событий, международной жизни.

На разливочных мы навели большой порядок и стало легче работать. Теперь наша задача, чтобы разливка была самым культурным цехом нашего завода, и она будет таким цехом. К этому у нас есть все условия.

Мастер разливочных
КОНСТАНТИНОВСКИЙ.

РЕКОРДЫ СТАХАНОВЦЕВ ТРАНСПОРТА

■ Слесарь вагонного цеха Тараканов на ремонте воздухопроводов выполнил норму на 474 проц. Он заработал за смену 34 руб. 80 коп.

■ На сружке колодок токарь Баладин выполнил норму на 361 проц.

■ Токарь Крюков на выточке штуцеров выполнил норму на 245 проц.

■ Автоматчик паровозо-ремонтного цеха тов. Жмин на наварке подшипников норму выполнил на 366 проц.

СЕМАФОРЫ БЫЛИ ИСПРАВНЫ

В смену Качкова связь на внутривозовском транспорте работала без повреждений.

Это говорит о хорошей подготовке электромехаников околоскоков к стахановской декаде.

11 марта работниками поста № 5 был вызван электромеханик для устранения поврежденного семафора. В действительности оказалось, что семафор исправный, но стрелочник не подтянул фонарь до своего места, поэтому последний не показывал огня.

15 марта на пост № 5 снова был вызван механик связи для ремонта семафора, но и на этот раз оказалась та же причина, что и при первом вызове.

Таким образом, по вине агентов эксплуатации было нарушено движение поездов.

При порче семафоров поезда замедляют скорость и вносятся на станцию с проводником.

В обоих случаях семафоры были исправны, но невнимательность стрелочников привела к потере времени у работников служб связи.

ЗАУЛЯ.