



# Магнитогорский Металлы

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗК МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ  
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА им. тов. СТАЛИНА

№ 139  
**8**  
октября  
1935 года

## РАБОТА ЗАВОДА ЗА 6 ОКТЯБРЯ

<b>ЧУГУН</b>	С начала м-ца	Среднесортный цех
За сутки: 3240 тн.—91,0%	16396 тн.—100,1%	1041 тн.—102,4%
С начала м-ца	<b>КОКС</b>	Мелкосортный цех
19440 тн.—94,7%	За сутки: 4496 тн.—98,4%	860 тн.—148,5%
<b>ДОМНЫ</b>	С начала м-ца	Проволочный цех
№ 1—1160 тн.—93,5%	25391 тн.—92,6%	242 тн.—
№ 3—1040 тн.—96,3%	<b>ПРОКАТ</b>	Всего проката:
№ 4—1040 тн.—83,9%	Обжимный цех:	За сутки: 2300 тн.—101,9%
<b>СТАЛЬ</b>	2545,8 тн.—90,3%	С начала месяца:
За сутки: 2908 тн.—111,6%	Заготовочный цех	12042 тн.—88,9%
	157 тн.—23,7%	

## РАБОТАТЬ ПО-СТАХАНОВСКИ

Комнате цехпрофорга домен становится тесно. Один за другим мастера, горновы, канавщики занимают места.

Началось производственное совещание, на котором обсуждается один вопрос: как работать по-стахановски.

Небольшое вступительное слово цехпрофорга тов. Березина. Затем берет слово обер-мастер доменного цеха тов. Губенко.

### Работать чисто

— Социалистическое соревнование с Кузнечком обеспечит вам победу в том случае, если мы до конца используем мощное стахановское движение, развернувшееся не только среди угольщиков, но и во всех отраслях промышленности,—говорит тов. Губенко.

Чтобы работать по-стахановски, надо работать чисто. Это надо понимать не только в том смысле, чтобы держать в чистоте рабочие места. Это значит—знать доменную печь, быть ее доктором, предупреждать болезни и лечить печь во-время.

О новизне нашего соревнования, которое обеспечит высокую производительность домен,—это борьба за график. Работать надо четко, чтобы точно укладываться в график,—вот что означает работать на должном по-стахановски.

Дело нашей чести—18-ю годовщину Октября ознаменовать образцами стахановской работы, дать коэффициент использования полезного объема не только 0,90, но и выше.

### График обеспечивает плановость в работе

Горновой Андрюсов вносит предложение, чтобы у каждой печи на доске записывались задания на смену, режим работы печи, очередность выпусков по графику.

— График нам облегчает во многом работу,—говорит он.—Когда знаешь очередность выпусков, то нет суеты и ненужной спешки. График обеспечивает плановость в работе. Я знаю, когда мне загото-

вить глину, песок, приготовить инструменты, расставить правильно людей и хорошо подготовиться к выпуску.

### Бурить летку по контрольной точке

Летка, как говорят доменщики,—сердце доменной печи. Состояние летки решает успех работы.

— Чтобы правильно бурить летку, не разрушать горн, я предлагаю,—говорит горновой Бышкин,—установить контрольную точку. Наличие контрольной точки позволит правильно и точно, без малейших отклонений, ставить бур и ускорять выпуск чугуна.

Выступившие на производственном совещании мастер Шатилин, Королев, Рыжок и другие внесли конкретные предложения, как организовать работу по-стахановски.

Основные показатели для стахановской работы следующие: мастер обязан обеспечить ровный ход печи, держать ровную температуру нагрева и дутья, держать печь полной и давать выпуск чугуна только по графику.

Для горновых приняты показатели: образцовое состояние летки, наличие полного комплекта исправных инструментов, лачонной массы, чистота рабочих мест. Один из главных показателей для горновых—ни одного случая срыва графика из-за неотвеченности канав и желоба.

Здесь же, на производственном совещании, были заключены договоры на соревнование между мастерами и горновыми. Мастер Королев вызвал на соревнование мастера Коппа, мастер Шатилин вызвал мастера Герасимова, горновой Бышкин заключил договор на соревнование с горновым 4-й печи Собачкиным. Горновой первой печи Андрюсов заключил договор с горновым Овсянниковым.

Маркович.

### ФОТО-ОБВИНЕНИЕ



Шлак свалка на рабочей площадке мартеновского цеха, против печи № 10. Фото Н. Винова.

## НАША СМЕНА — ПЕРЕДОВАЯ

Среднесортный цех в сентябре свой производственный план выполнил только на 91,1 проц. Но наша смена, инженера Паршина, сумела успешно справиться с выполнением сменного задания.

В сентябре мы должны были прокатать 7,75 тонн, а прокатали 7,376 тонн.

Второе место заняла бригада Трахтмана, третья—Лаура. Хуже всех в сентябре работала смена Емельяничка, прокатавшая только 61,8,1 тонны.

В сентябре между нашей сменой и сменой Трахтмана шла напряженная борьба за первенство. Но наш начальник т. Паршин и мастер Мордов сумели хорошо организовать работу. В последнюю решающую смену, 30 сентября, мы прокатали 511 тонн годовой продукции.

Наши темпы растут. 1 октября смена прокатала 555 тонн годовой продукции.

Это—рекордная цифра! Такая производительность будет системой работы нашей смены.

В. ЧЕРНЯВСКИЙ.

## СОРЕВНОВАНИЕ СТАЛЕВАРОВ

Сталевавары печи № 11, соревнующиеся с кузнечными сталеваварами, уверенно продолжают давать по две плавки ежедневно.

4 октября выплавлено 329,6 тонны. С'ем—5,01 тонны.

5 октября выплавлено 312,6 тонны. С'ем—4,75 тонны.

6 октября выплавлено 325,2 тонны. С'ем—4,95 тонны.

С начала месяца с'ем с одного квадратного метра пода печи составил только 4,83 тонны. А наши сталевавары обязались давать 6 тонн.

4 октября плавку задержали на час из-за одновременной завалки, 5 октября задержали на 40 минут из-за завалочной машины. 6 октября одновременная разливка задержала плавку на 2 часа.

## ПОРТЯТСЯ МЕХАНИЗМЫ

На разливочных в зиме не готовятся.

Во время дождя негде спрятать дорогие механизмы и краны. Так, например, 22 сентября пошел дождь, но кран негде было поставить, нечем было защитить моторы от дождя. Вода была даже в контакторной.

Петренко.

## РАБОТА ПОДСОБНЫХ ЦЕХОВ В СЕНТЯБРЕ

В сентябре большинство подсобных цехов справилось с задачами обслуживания комбината.

### Энергетические цехи

Паросиловой цех план подачи дутья домнам выполнил на 99,7 проц.

ЦЭС на 107 проц. выполнила план выработки электроэнергии.

Цех электросетей (начальник тов. Кузин) программу распределения электроэнергии выполнил на 102 проц.

Электроремонтный цех (начальник тов. Дрилл) в суммовом выражении выполнил свой план на 98 проц.

### Механические цехи

Хорошо справился с выполнением сентябрьской программы механический цех (начальник тов. Подкопаев). При задании в 416,5 тонны им обработано 419,24 тонны, что составляет 100,7 проц. сентябрьского плана.

По всем видам продукции не выполнен план в литейном цехе (начальник тов. Ельцов). Почти на 200 тыс. рублей недодал продукции этот цех, выполнив сентябрьский план всего на 64,5 проц.

Модельный цех (начальник тов. Кихтенко), котельно-ремонтный цех и кислородный

завод (начальник тов. Рябов) и компрессорная станция перекрыли свои производственные задания.

### Копровый цех

Цех, руководимый тов. Пацевич, перевыполнил программу по разделке мартеновского шлака и скрапа. Перевыполнена программа и по железному лому. Но зато цех резко отстал с разделкой доменной го скрапа и чугушной крошки.

### Шамотно-динасовый завод

Сентябрьская программа выработки шамотно-динасового кирпича выполнена на 101 проц. По выработке динасового кирпича имеется небольшое недовыполнение (выполнен план на 97,2 проц.).

### Водоснабжение

Программа подачи технической воды цехом выполнена на 136,5 проц., питьевой—на 106,2 проц.

Резкое перевыполнение программы подачи технической воды объясняется тем, что в сентябре впервые был произведен фактический замер расхода воды паросиловым цехом. Это позволило установить, что паросиловый цех израсходовал на 4.500 тысяч кубометров больше, чем ему полагалось по плановым нормам.

## БОЛЬШЕ СТАЛИ ПРОКАТА СТРАНЕ!

Прокатамо годного металла

за 6 октября (в тоннах)

### БЛЮМИНГ—задание на смену—970

Смена Зименкова—ст. оператор Огородников 873  
Смена Трубинова—ст. оператор Тимченко . . . 975  
Смена Шума—ст. оператор Свистунов . . . 994

### СТАН „500“—задание на смену 350

Смена Трахтман . . . . . 379,2  
Смена Лаура . . . . . 210  
Смена Паршина . . . . . 452

### СТАН „300“—задание на смену 200

Смена Кудрявцева . . . . . 268  
Смена Митрофанова . . . . . 241  
Смена Макаева . . . . . 328,8



### Выплавлено стали за 6 октября

Задание на смену—325 тн. Выплав. стали (в тн)

Печь № 1 . . . . .	301
Печь № 2 . . . . .	312
Печь № 3 Нач. печи Лебедев, плавки не было	
Печь № 4 Нач. печи Чернолуцкий . . . . .	254
Печь № 5 Нач. печи Никитин . . . . .	325
Печь № 6 Нач. печи Толокнова . . . . .	309
Печь № 7 Нач. печи Привалов . . . . .	483
Печь № 8 . . . . . плавки не было	
Печь № 9 . . . . .	305
Печь № 10 Нач. печи Чугунев . . . . .	245
Печь № 11 Нач. печи Аристов . . . . .	325

