

Магнитогорский Металл

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗК МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ИМ. ТОВ. СТАЛИНА

№ 180

9

декабря
1935 года

РАБОТА ЗАВОДА ЗА 7 ДЕКАБРЯ

ЧУГУН	ПРОКАТ	Маркосортный цех
За сутки: 3730 — 77,7%	Обжимный цех	За сутки: 357 — 51,6%
С начала месяца: 23740 — 70,7	За сутки: 2776,7 — 86,5%	С начала месяца: 708 — 20,5
СТАЛЬ	13884,3 — 61,8	Прокаточный цех
За сутки: 1863 — 62,9	Среднесортный цех	За сутки: 206 — 89,6%
С начала месяца: 15558 — 75,1	За сутки: 172 — 15,1	С начала месяца: 1481 — 107,5
КОКС	743 — 9,3	Готового проката
За сутки: 2939 — 63,9	Заготовочный цех	За сутки: 1454 — 55
С начала месяца: 25608,2 — 79,5	За сутки: 1601 — 56,9	С начала месяца: 7271 — 39,3

Образцы стахановской работы

Третий блок добился выполнения годовой программы досрочно. План выполнен на 105 проц. Надо сказать, что выполнение этого плана раньше срока отчасти достигнуто за счет строительства, добившегося досрочного пуска некоторых печей в эксплуатации.

У нас осталось после выполнения третьим блоком годовой программы еще 25 дней до конца года. Это дает возможность значительно перекрыть годовую программу.

Третий блок добился огромных результатов благодаря правильному техническому руководству, благодаря регламентации режима печей.

Мы имеем огромные сдвиги на третьем блоке благодаря тому, что именно здесь зарождалось стахановское движение.

Особенно надо отметить печь № 11. Сталевар Бобров на этой печи дал плавку за 7 часов 35 минут. По-стахановски работали сталевары Грибов и Дьяченко, они поднимали производительность труда так, как этого требует от всех нас товарищ Сталин. Это как раз те люди, о которых говорил товарищ Сталин, что:

«Они свободны от консерватизма и застойности некоторых инженеров, техников и хозяйственников, они идут смело вперед, ломая устаревшие технические нормы и создавая новые, более высокие, они вносят поправки в проектные мощности и хозяйственные планы, составленные руководителями нашей промышленности, они то и дело дополняют и поправляют инженеров и техников, они нередко учат и толкают их вперед, ибо это — люди, впол-

не овладевшие техникой своего дела и умеющие выжимать из техники максимум того, что можно из нее выжать. Сегодня стахановцев еще мало, но кто может сомневаться, что завтра их будет вдесятерь больше?»

Обер-мастер Авраменко, мастер Масляников, Воробьев и другие обеспечили хорошую работу печей.

Выполнению годовой программы способствовал литейный пролет во главе с инженером Жижимонтовым, мастером Журавлевым, Горяиновым и другими разливщиками.

Перевод на прямую сдельщину и посменный учет дал возможность довести заработную плату до рабочих. Теперь каждый знает, что он зарабатывает и это дало повышение производительности труда, способствовало новому производственному подьему.

Несмотря на все наши успехи, мы имеем еще много недосатков. У нас еще велики простои и аварии, не налажена четкая работа механизмов, плавки не попадают в анализ.

Если мы ликвидируем все эти недочеты, если мы подготовимся организованно к новому, 1936 году, то каждая мартеновская печь сможет дать 12 тысяч тонн в месяц.

Большевики на одном месте не топчутся. Стахановское движение и организаторская роль командиров цеха и всего инженерно-технического персонала и подлинно-бошевистская работа рабочих-стахановцев обеспечат нам выполнение годовой программы по всему цеху.

Начальник мартеновского цеха Коган.

ЗА ПОДЛИННУЮ КУЛЬТУРУ ТРУДА

На днях состоялось общее собрание инженерно-технических работников мелкосортного цеха. На собрании были обсуждены итоги первого всесоюзного совещания стахановцев, а также задачи дальнейшей работы.

— Прекрасные производственные показатели октябрь мы не сумели закрепить в ноябре, — говорит начальник цеха тов. Голубицкий.

Выступавшие на собрании подвергли большевистской самокритике недостатки в своей работе, а также резко критиковали работу отдельных смен.

Инженерно-технические работники мелкосортного цеха поставили задачу дать в декабре не менее 20 тысяч тонн.

Начальники смен, в частности тт. Макаев и Кудрявцев, рассказали на собрании о том, как они организуют свою работу для того, чтобы выполнять встречный, и что сделать для ликвидации простоев.

Тут же, на собрании, отдельные инженерно-технические работники брали на себя конкретные обязательства.

Выступавшие на собрании единодушно заявляли о том, что план вполне реален и безусловно будет выполнен в декабре.

Задача заключается в том, чтобы создать условия для работы стахановцев, возглавить это движение, добиться подлинной культуры труда и высокой организованности в работе.

ВОРОБЬЕВ.

Коллектив стана „300“ 8 декабря в 9 часов утра выполнил годовой план. Прокатано 100 тысяч тонн металла.

Подробный материал будет дан в следующем номере.

МАСТЕРЕНКО САБОТИРУЕТ СТАХАНОВСКИЕ МЕТОДЫ

Недостаток инструментов в механическом цехе больше всего тормозит работу. На рабочих собраниях много говорят об инструментах, жалуются на инструментальную и раздатку инструментов.

В цехе много простоев из-за отсутствия нужных инструментов. Как же борется заводской инструментальной Мастеренко за обеспечение рабочих инструментами?

17 ноября на собрании рабочих инструментального отдела выступил Мастеренко и начал развивать теорию о невозможности внедрения стахановского движения в нашем цехе. Между прочим, он сказал, что рабочие механического цеха „случайно стали стахановцами“.

Мастеренко не только „тео-

ретически“ доказывал невозможность стахановского движения, но и на деле старается сорвать работу стахановцев.

Мастеренко прячет инструменты от рабочих, не производит отбраковки и в лучшем случае выдает рабочим негодные инструменты.

Комсомольская бригада, ознакомившись с состоянием инструментов, натолкнулась на ряд подобных фактов.

Партприкрепленный и профгруппорг инструментальной примиренчески относятся к саботажнику Мастеренко. Инженерно-техническая секция также заняла позицию нейтралитета, делая вид, будто она не знает о выступлениях Мастеренко.

Л. З.

БОЛЬШЕ ЧУГУНА, СТАЛИ И ПРОКАТА!

Выплавлено чугуна

за 7 декабря (в тоннах)

Домна № 1	800 — 64,5 проц.
Домна № 2	803 — 74,1 проц.
Домна № 3	1080 — 87,1 проц.
Домна № 4	1351 — 84,7 проц.

Выплавлено стали за 7 декабря

Задание на печь — 329 тн. Выплав. стали (в тн)

Печь № 1	Нач. пачи Горский	167
№ 2	Иванцов	153
№ 3	Лебедев	153
№ 4	Чернолуцкий	157
№ 5	Бузылев, плавки не было	
№ 6	Толокнова	340
№ 7	Привалов	330
№ 8	Костяной	112
№ 9	Лопухов, плавки не было	
№ 10	Чугунов	129
№ 11	Аристов	322



Прокатано годного металла

за 7 декабря (в тоннах)

БЛЮМИНГ — задание на смену — 1109

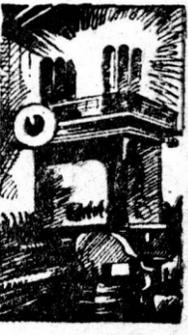
Смена Ланина — ст. оператор Огородников	937
Смена Савельева — ст. оператор Черныш	917
Смена Шума — ст. оператор Тищенко	1007

СТАН „300“ — задание на смену — 250

Смена Митрофанова	115
Смена Макаева	254

СТАН „500“ — задание на смену — 350

Смена Трахтмана не работала из-за отсутствия газа	
Смена Емельяничка	4
Смена Паршина	167



В 3-й бригаде плохо подготовили политдень

2 декабря был проведен политдень в третьей бригаде мартеновского цеха. Но подготовлен он был плохо.

В нашей, третьей, бригаде работает свыше 300 человек, а на обсуждение такого важного в пресе, как итоги всесоюзного совещания стахановцев, явилось немногим больше 50 человек.

Профсоюзная и партийная организации не сумели организовать явку, не провели предварительной массовой-разъяснительной работы.

Рабочие в своих выступлениях резко критиковали недостатки:

— Разве можно назвать удов-

летворительной работу нашей химической лаборатории, которая в течение четырех суток лава не верные анализы, и плавки варилась не по анализу, — говорит мастер-стахановец Матюшенко.

— Все силы приложу, а из первых подручных сделаю сталеваров, — дает Матюшенко обязательство.

Мастер-стахановец тов. Зобов останавливается на работе литейного пролета. Он говорит о недостатках шлаковых чаш, которые не вывозятся на свалку, а кантуются на мартене, что ведет к загрязнению рабочего места.

— Почему не реализуются рабочие предложения? — спрашивает руководитель цеха сталевар тов. Сериков.

Он указывает, что предложение тов. Деметьева о постройке бункера для подачи заправочного материала застряло в дебрях канцелярии мартеновского цеха.

Много еще выступало рабочих. Все они указывали на производственные недостатки в цехе, мешающие развертывать стахановское движение и производительно работать.

ГРЕБЕННИКОВ.