

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
БИБЛИОТЕКА
МАГНИТОГОРСКОГО
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО
КОМБИНАТА
№ 156035

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

10
И Ю Л Я
1936 г.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

Давать 4 тыс. тонн стали в сутки. 1 стр.
Всенародное обсуждение проекта сталинской Конституции. 2 стр.
Не выполняют приказ тов. Кагановича. 2 стр.
К областному съезду изобретателей. 3 стр.
Заводские новости. 4 стр.

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

ДАВАТЬ 4 ТЫС. ТОНН СТАЛИ В СУТКИ

— Главное внимание металлургов, — говорил тов. Орджоникидзе на Совете при народном комиссаре тяжелой промышленности, — должно быть обращено на выплавку стали и производство проката. Требование наркома — давать 60 тысяч тонн стали в сутки — это боевая программа, за выполнение которой несут большую ответственность и мартововцы Магнитки. Начальник мартововского цеха тов. Коган дал обязательство уже в июле освоить производство 120 тысяч тонн стали, давать 4 тысячи тонн ежедневно. Дело чести мартововцев выполнить это обязательство.

За последние дни мартововцы повышают выплавку. 5 июля было выплавлено 3121 тонна — 82,9 проц., 6 июля — 3203 тонны, 7 июля — 3529 тонн, или 96,4 проц. плана. Но это все еще не 4 тысячи тонн, товарищи мартововцы!

А их дать можно. Решают люди, решает этот успех организованность в цехе, помощь удорникам и сталовцам.

А что делается в цехе? Ослабе на борьба за регламентированный график, за соблюдение продолжительности плавок (шлавки сидят в печи, за редким исключением, по 11—12 часов), длительность ремонта печей доходит до 10—15 дней вместо положенных по графику 5 дней.

Партийная и профсоюзная организации марта не довели до всех рабочих, — об этом заявляют командиры ожившей сталовской смены гг. Ксенофонтов, Чугунов.

Нарком тов. Орджоникидзе требует от нас немедленно поднять производство стали. На это требование мартововцы обязаны отвечать уже сегодня делом — давать 4 тысячи тонн стали и ни тонны меньше. Партийная и профсоюзная организации, наряду с хозяйственными людьми, обязаны немедленно возглавить борьбу за 4 тысячи тонн стали в сутки.

От командиров зависит успех

Нарком тяжелой промышленности тов. Орджоникидзе поставил задачу перед мартововцами: немедленно поднять выплавку стали. Это заставляет нас, командиров, мобилизовать все наше внимание на организацию лучшей работы, ибо от нашей помощи и организованности зависит успех сталеваров.

Организация сквозной бригады во многом помогает нам поднять производительность наших смен.

Простой печей между заливкой и завалкой доводим до минимума. На некоторых печах сразу производим завалку, так как шихту мы готовим заранее, и сталеварам не приходится тратить время на поиски диспетчеров. Мы стремимся заливку производить двумя кранами, что также ускоряет работу стахановцев. Различочный пролет, который

был самым узким местом в цехе, сейчас не плохо работает. Мы не слышим больше нареканий сталеваров, что график они не выдержат из-за отсутствия стальных ковшей. Все возможности поднять выплавку стали есть.

Наша бригада может гораздо лучше работать, чем сейчас, и дать больше стали. Требуется еще лучшая организация рабочего места, более четкая работа механизмов. Полную программу действий дает нам в своей речи нарком товарищ Орджоникидзе.

Но эта замечательная речь еще не доведена до всех рабочих цеха. Еще многие рабочие не читали доклада тов. Орджоникидзе и на бригадах он не проработан. Медленно раскачивается профсоюзная организация цеха.

КСЕНОФОНТОВ.
Начальник сквозной смены.

ОБЕСПЕЧЬТЕ НАС МАТЕРИАЛАМИ!

(Открытое письмо работников основного механического цеха отделу снабжения)

Наши стахановцы производят ремонты всех агрегатов завода, начиная от домен и кончая бломином. Освобождая завод и страну от заграничных покупок, цех осваивает любые детали у себя. Но мы еще не полностью обеспечиваем завод запасными частями. Еще отстает качество. И в этом большая вина ложится на вас, товарищи снабженцы.

В цехе нет наждачных кругов. При годовой потребности в 60 самоцентрирующихся патронов для токарных станков, вы за весь 1935 год и половину 1936 года дали нам только четыре штуки. Десятки раз мы выписывали быстрорежущую сталь и

ремни, но ничего не получили. Слет механиков, проходивший в Днепропетровске, вынес постановление увеличить производительность нашего цеха в два с лишним раза. Наконец, указание т. Орджоникидзе прямо ставит вопрос — взяться за работу по-серьезному. Наш коллектив взял на себя конкретное обязательство и делом отвечает на призыв наркома.

Дело за вами, товарищи снабженцы! Обеспечьте нас нужными материалами.

Начальник цеха **ПОДКОПАЕВ.**
Механик **ГАЙДУКОВСКИЙ**
Техник **БОЛКИСОВ.**



Мастер слесарей, стахановец стана „500“ тов. Лахмутов

МАСТЕР ЗАРАБАТЫВАЕТ МЕНЬШЕ ВАЛЬЦОВЩИКА

Во всех прокатных цехах система оплаты мастеров построена так, что мастера зарабатывают меньше своих подчиненных. Возьмем проволочный цех — стан „250“. Старший вальцовщик этого стана тов. Орловский за май заработал 848 руб. 24 коп. Мастер этой же смены Коваленко получил 650 руб. Во второй бригаде старший вальцовщик Чечеринда за май заработал 945 руб. 59 коп. Вальцовщик Немерещенко — 811 руб. 16 коп. А мастер этой бригады Горев — 650 рублей.

Не лучше дело обстоит и в среднесортном цехе — стане „500“. Мастер Пауков получил

за май 600 рублей. Вальцовщик его смены Выводин — 794 руб. 22 коп. Мастер Василенко заработал 575 руб., а старший вальцовщик его смены Ештокин — 928 руб. 49 коп. Вальцовщик 7-го разряда Киселев — 626 руб. 91 коп. Такое же положение и на штрипсовом стане. Старший вальцовщик Черневич за май заработал 686 руб. 48 коп. Мастер Гайдамака — 600 рублей. Вальцовщик другой смены Бабич заработал 596 руб. 96 коп. А мастер Жижченко — 550 руб.

Нужно положить конец такой системе, когда мастер зарабатывает меньше вальцовщика.

С. КУРМАНОВ.

РАБОТА ЗАВОДА ЗА 8 ИЮЛЯ

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ. Выплавлено чугуна 4075 тонн — 86,5 проц.
МАРТЕНОВСКИЙ ЦЕХ. Выплавлено 3028 тн. стали — 82,7 проц.
ПРОКАТ. Получено готового проката 2766 тонн — 93,6 проц.
ОБЖИМНЫЙ ЦЕХ. Обжато 3328 тонн — 90,1 проц.
ЗАГотовочный ЦЕХ. Получено годной заготовки 2927 тонн — 94,8 проц.
СРЕДНЕСОРТНЫЙ ЦЕХ. Прокатано — 1750 тонн — 108,4 проц.
МЕЛКОСОРТНЫЙ ЦЕХ. Прокатано 363 тонны 58,5 проц.
ШТРИПСОВЫЙ ЦЕХ. Прокатано 229 тонн — 59,5 проц.
ПРОВОЛОЧНЫЙ ЦЕХ. Прокатано 424 тонны — 125,4 проц.
КОКСОВЫЙ ЦЕХ. Выдано 453 печи — 95,4 проц. металлургического кокса 4808 тн. — 92,1 проц.
РУДНИК. Готовой доменной руды 18003 тн. — 104,0 проц.

Смена Беспалова выплавляла 1265 тонн чугуна. Блестящую производительность дала бригада Шибанова, старший горновой Чува, выплаившая по печи № 3 — 550 тонн чугуна. Хорошо работала и бригада Толкачева, старший горновой Умряхин, выдвигая по печи № 2 — 475 тонн.

Мартен.
Смена Бродяцкого выдала 6 шлаков, весом 1090 тонн стали.
Смена Ксенофонтова выдала 4 шлавки.

Блюминг.
Смена Савельева, оператор Тищенко, обжала 189 слитков, прокатав годного 1247 тонн. Общий простой 35 минут.

Смена Шума, оператор Богатыренко, обжала 152 слитка — 1001 тонну по весу. Простой 2 часа 25 минут, главным образом из-за подогрева слитков.

ДВЕ СМЕНЫ 9 ИЮЛЯ

«Конс».
Смена Иванова выдала 150 печей вокса при норме 144 с барабанной пробой 306 килограммов.

Смена Меркулова выдала тоже 150 печей. Барабанная проба 296 килограммов.

Домны.
Смена Ялогова выплавляла 1020 тонн чугуна. Замечательную производительность дала бригада Миронченко, старший горновой Скоронный, выплаившая по печи № 3 — 510 тонн чугуна, при норме 389.

11 ИЮЛЯ в 6 часов вечера в помещении ДИТР состоится
**ОБЩЕЗАВОДСКАЯ
ПАРТИЙНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
КОНФЕРЕНЦИЯ**

ПОВЕСТКА ДНЯ:
О заседании совета при народном комиссаре тяжелой промышленности (доклад нач. комбината т. Завенягина)