

Магнитогорский Металл

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

№ 134
12
октябрь
1935 года

ЧУГУН	ПРОКАТ	С начала месяца:
За сутки: 3300 т.—92,7%	Обжимный цех	2525 т.—38,1%
С начала месяца: 32840 т.—94,5	За сутки: 2941 т.—104,3%	Мелкосортный цех
СТАЛЬ	С начала месяца: 2242 т.—87,6	За сутки: 709 т.—
За сутки: 2839 т.—109,2	Среднесортный цех	С начала месяца: 6222 т.—134,3
С начала месяца: 27370 т.—101,5	За сутки: 1247 т.—125,3	Проволочный цех
КОКС	С начала месяца: 10274 т.—112,5	За сутки: 217 т.—113,0
За сутки: 4352 т.—95,2	Заготовочный цех	С начала месяца: 20599 т.—91,2
С начала месяца: 43050 т.—94,2	За сутки: 120 т.—18,1	

За десятки стахановских бригад и смен!

Производительность труда, — говорил Ленин, — это в последнем счете, самое важное, самое главное для победы нового общественного строя. Капитализм создал производительность труда, невиданную при крепостничестве. Капитализм может быть окончательно побежден и будет окончательно побежден тем, что социализм создает новую, гораздо более высокую производительность труда.

Рабочий класс и колхозное крестьянство страны советов под руководством партии и гениального вождя товарища Сталина создают невиданную в мире производительность труда, строя счастливую, радостную жизнь.

За примерами далеко ходить не надо. На нашем заводе только недавно вошедшие в строй прокатные станы оставляют далеко позади проектные мощности и нормы, установленные капиталистами.

Стан „300“ имеет, так называемую проектную мощность в 150 тысяч тонн в год — это 480 тонн в сутки, а он часто в одну смену достигает этой цифры. Стан „500“ давно перекрыл свою „норму“. Блюминг, ранее сильно отстававший, подходит к полному освоению своей проектной мощности.

Что дает нам возможность перекрывать мощности, установленные капиталистами? Мощный производственный подъем свободных людей, которые работают на себя, на свою страну. Ударничество и соревнование людей, овладевших техникой. То, что страной руководит большевистская партия и мудрый, любимый Сталин.

Кто возглавляет у нас борьбу за прибыльный завод, за высшую в мире производительность труда?

Ее возглавляют лучшие сыны рабочего класса, славные стахановцы нашего ги-

ганта — Богатыренко, Огородников, Кукленский, Заяц, Зуевы, Кудрявцевы, Королевы и другие. По примеру этих людей, показывающих, что, овладев нашей техникой, можно творить чудеса, должны работать все ударники и тогда мы наш завод выведем в передовые шеренги гигантов металлургии.

А для того, чтобы быть сейчас передовым заводом, передовым цехом — надо работать не только хорошо, но отлично.

Постановлением жюри красное переходящее знамя перешло от стана „300“ к Горе, которая выполнила план на 115,6 проц. и дала прибыль только по руде, отправленной на сторону, в 443 тысячи рублей.

Стан „300“ работал хорошо. Он выполнил план на 113,9 проц. и сэкономил 556 тысяч рублей. Это успехи замечательные, но чтобы забрать еще раз себе знамя, коллективу стана „300“ нужно работать по-стахановски, блестяще.

То, что становится больше претендентов на первенство во внутриводском конкурсе, претендентов на знамя — это признак нашего роста и мы должны этому только радоваться.

В октябре соревнование должно быть еще больше развито, все цехи должны полностью выполнить свой план и тогда лучший из лучших знамя отберет.

А лучшим из лучших будет тот цех, где стахановское движение будет развернуто во всю ширь, где все бригады и смены станут стахановскими, который больше снизит себестоимость и этим покажет образцы борьбы за прибыльный завод.

Отсюда наш лозунг: „К XVIII годовщине Октября иметь сотни стахановцев, десятки стахановских бригад и смен!“

ЗУЕВЦЫ СПРАВИЛИСЬ С НОВЫМ ЗАДАНИЕМ

Мелкосортный цех 8 октября перешел на прокатку нового профиля—уголка 50×50.

Первой работала на прокатке этого профиля смена Макаева. Она прокатала 146 тонн.

Сменявшая ее стахановская смена Кудрявцева—Зуева прокатала 204 тонны, выполнив в первый же день свое сменное задание.

Смена Митрофанова, работавшая после зуевцев, выполнила задание только на 90 процентов.

ВЫЕЗДНОЙ ПРЕЗИДИУМ ЦК СОЮЗА МЕТАЛЛУРГОВ ВОСТОКА

16 октября ЦК союза металлургов Востока совместно с завкомом металлургов нашего завода проводит в Магнитогорске выездной президиум.

Президиум этот будет посвящен вопросу разворота в цехах Магнитогорского завода соревнования и внедрению стахановских методов работы.

Готовясь к выездному президиуму ЦК союза, завком металлургов сейчас развертывает в цехах большую организационно-массовую работу.

Профорганизации цехов занимаются сейчас вопросом организации стахановского движения с тем, чтобы к президиуму ЦК методы работы стахановцев стали достоянием всех рабочих, инженеров и техников.

Заседание президиума состоится в ДИТР 16 октября в 5 часов дня.

Соревнование сталеваров

9 октября сталевары третьей маргеновской печи Кузнецкого завода, соревнующиеся со сталеварами одиннадцатой печи нашего маргеновского цеха, выплавляли 340 тонн стали.

С ем с одного квадратного метра пода печи составил 5,21 тонны.

Будем давать 330 тонн чугуна в смену

Наша смена в сентябре дала 131 проц. месячного задания. В отдельные дни мы давали на круглом 446 тонн, вместо 180, заданных на смену. В октябре мы давали круглого также не менее 330 тонн.

С 7 октября мы перешли на уголок 50 х 50 х 5. Профиль этот трудный, каждую болванку приходится резать на стеллажи, что отнимает 30—35 проц. рабочего времени.

Несмотря на это, мы в первый день сменное задание перевыполнили, дав не 200, а 204 тонны годного.

На этом мы не успокаиваемся и 9 октября дали уже 276 тонн, вместо заданных 200. На уголке такой производительности еще никто не давал. Мы перекрыли свой же рекорд в 250 тонн.

Мы решили давать не менее 330 тонн уголка в смену. Для этого мы посылаем вальцовщиков в помощь реке.

Октябрьские дни встретим новой победой. Дадим не 5 тыс. тонн по плану, а 6 тыс. тонн. Уголок будем бить так, как и круглое. Смена к этому уже готова.

Ф. М. ЗУЕВ.
Мастер стана «300».

Смена Макарова работает по-стахановски

Коксовые батареи сентябрьскую программу выполнили на 97,5 проц. Одна из лучших смен—смена Макарова, удар жала лучший показатель (баранная проба 301,6 кгр.) по качеству продукции.

Первые дни октября коксовый цех не выполняет плана. За сутки коксовики обязаны выдать 444 печи, а выдано за первое октября—399, за второе—393, третье—426, четвертое—406, пятое—431, шестое—442. Лучший показатель по барабанной пробе был первого октября—301 кгр. В последующие дни проба держится в пределах 295—297 кгр.

У коксовиков нет основания жаловаться на какие бы то ни было объективные причины. Цеху обеспечена бесперебойная подача шихты и транспорта.

Но плохая работа механизмов, в особенности доменного транспортера и печевых механизмов коксовыталькivate-

лей, вызывает большие простои. Только за третье и четвертое октября из-за неисправности коксовыталькивателя 7-я и 8-я батареи простояли 3 часа 30 минут.

Почти ежедневно эти простои повторяются. Коксовики еще не научились во-время проводить предупредительные ремонты механизмов.

В цехе слабо развивается стахановское движение. Единственная смена—это смена тов. Макарова, которая по своей инициативе начала перестраивать работу по-стахановски.

Тов. Макаров по 5 и 6-й батареям с помощью своих мастеров начал внедрять стахановские методы работы, обсуждая на сменно-встречных каждое задание и его практическое выполнение. У Макарова каждый рабочий получает оценку, каждый факт хорошей или плохой работы заслушивается всей сменой.

Маркович.

БОЛЬШЕ чугуна. Стали. Проката!

Выплавлено чугуна

за 10 октября (в тоннах)

Домна № 1	1240 — 100 проц.
Домна № 3	930 — 88,9 проц.
Домна № 4	1100 — 88,7 проц.



Выплавлено стали за 10 октября

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

Печь № 1	309
Печь № 2	324
Печь № 3	Нач. печи Лебедев, плавки не было
Печь № 4	Нач. печи Чернолуцкий 261
Печь № 5	Нач. печи Никитин — 483
Печь № 6	Нач. печи Толочкова 171
Печь № 7	Нач. печи Привалов 326
Печь № 8	плавки не было
Печь № 9	34
Печь № 10	Нач. печи Чугунов 321
Печь № 11	Нач. печи Аристов 320

Прокатано годного металла

за 10 октября (в тоннах)

БЛЮМИНГ—задание на смену—970

Смена Ланина—ст. оператор Тищенко 935
Смена Шума—ст. оператор Свистанов 1050
Смена Зименкова—ст. оператор Богатыренко 1051

СТАН „500“—задание на смену 350

Смена Паршина 491
Смена Лаура 274
Смена Емельяничка 506

СТАН „300“—задание на смену 200

Смена Кудрявцева 246
Митрофанова 262
Макаева 200

