

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

СКАЯ
Учред. № 131 (330)
10
И Ю Н Я
1936 г.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

Замечательная работа сталеваров мартена № 3. 1 стр.
Здоровье пострадавших при аварии на „коксе“. 1 стр.
Дневник парторга Ткачева. 2 стр.
Нужен ли Магнитке театр народного творчества. 3 стр.
О культуре инженера. Статья Рубиной. 3 стр.
Итоги международного шахматного турнира. Статья И. Крушинского. 4 стр.

ЛЮДИ СТАХАНОВСКОГО СТИЛЯ

Мы говорим о четырех товарищах, четырех сталеварах печи № 3 мартеновского цеха. Эти товарищи за первые 8 дней июня добились среднего сема стали в 6,08 тонны с квадратного метра пода при плановом задании в 5,32 тонны. Эти товарищи в первый день работы сквозной стахановской смены выполнили суточный план на 168 проц. Эти товарищи 8 июня — в третий день работы сквозной стахановской смены выплавляли 599 тонн стали, добившись рекордного для Магнитки сема стали в 9,11 тонны с квадратного метра пода!

Налицо неуклонный подъем вверх. В то время, как мартеновский цех в целом отстают с выполнением плана, товарищи Шкандин, Макаров, Пинкин и Носилевский план перевыполняют.

Пример этих товарищей лишний раз иллюстрирует, что превращение нашего завода в стахановский зависит только от людей, от их стремления работать по-стахановски, от их стремления к подлинно большевистскому овладению техникой, от помощи и руководства командиров.

На днях мы опубликовали статью т.в. Шкандина о том, каким путем он добился рекордного ускорения плавки на своей печи. На днях руководитель сквозной смены на мартене т. Ксенофонтов рассказал о той большой работе по ускорению плавки, которую ведет его смена и он лично. Помимо взмеченной и улучшений в технологическом процессе, главное в ускорении плавки принадлежит товарищеской взаимопомощи работников плавки, взаимопомощи, ускоряющей процесс закладки, заливки чугуна, заправки печей.

Безусловно товарищи Шкандин, Макаров, Пинкин и Носилевский только потому так хорошо начали работать, что они по-стахановски овладевают техникой, что они овладевают настоящим стахановским стилем работы.

Навстречу стахановской годовщине

Работа сквозной смены 9 июня

Смена Козыгина (консоновый цех) выдала 168 пачек кокса (план 158 пачек), с барабанной пробой 293 килограмма.	(ориентировочно) при плане 1283 тонны.
Смена Беспалова (домны) выплавляла 1425 тонн чугуна (план 1617 тн.).	Смена Шума (блочно-литейный) обжигала 48 слитков — 284 тонны (план 1217 тонн). Простой 6 часов 15 минут — окончание планового ремонта.
Смена Ксенофонтова (мартен) выдала 7 плавки, весом 1190 тонн	Сегодня сквозная смена отдыхает.

Замечательная работа сталеваров третьей печи

8 июня сталевары Шкандин, Макаров, Пинкин и Носилевский одержали новую блестящую победу. В этот день было дано три плавки с общим весом 599 тонн. Сем стали с одного квадратного метра пода печи составил 9,11 тонны, при плановом 5,32 тонны и при среднем за 8 дней — 6,08 тн. За 8 дней июня, при плане в 2800 тонн, сталевары выплавляли 3199 тонн. План выполнен на 114,2 проц. Эта печь занимает первое место.

Опыт замечательной стахановской работы должен быть изучен всеми сталеварами мартеновского цеха и применен на всех печах. К сожалению, о таком небывалом до сего времени семе стали с одного квадратного метра пода печи в Магнитогорске только немногие знают на мартене. Необходимо цеховым организациям ознакомить с работой сталеваров печи № 3 всю общественность цеха.

7 июня тов. Угородников прокатал 178 слитков

7 июня больше всех прокатал из блочного старший оператор Угородников. Всего обжато 178 слитков и получено годного 985,4 тонны. Старший оператор Синистунов прокатал 139 слитков — 788,7 тонны годного. Он простоял 1 час 25 минут. Старший оператор Богатыренко прокатал 94 слитка — годного 519 тонн, простоял 4 часа 25 минут. Глав-

ным образом стояли из-за смены подлинника.

В работе за 9 июня на третьей странице в заметке «Дружная работа» было сообщено, что Богатыренко прокатал за 7 июня 490,5 тонн годного, а Угородников 138 слитков — 877 тонн. Эти сведения, первоначально сообщенные фабричной, при проверке оказались неточными.



Обер-мастер доменного цеха тов. Губенко

Бюллетень о состоянии здоровья А. М. Горького

День 8 июня прошел при появлениях значительного упадка сердечной деятельности; пульс доходил до 135 при температуре 37,2 градуса; дыхание — 35 в минуту.

Народный комиссар здравоохранения РСФСР КАМИНСКИЙ.
Начальник Лечебнупра Кремля ХОДОРОВСКИЙ.
Заслуженный деятель науки проф. ЛАНГ.
Заслуженный деятель науки проф. ПЛЕТНЕВ.
Заслуженный деятель науки проф. КОНЧАЛОВСКИЙ.
Доктор медицинских наук ЛЕВИН.

8 июня 1936 года, 23 часа.

ЗДОРОВЬЕ ПОСТРАДАВШИХ ПРИ АВАРИИ НА „КОКСЕ“

10 товарищей уже выписались из больницы

Состояние здоровья пострадавших при аварии в коксохимическом цехе продолжает улучшаться. Из поступивших в первое хирургическое отделение с ожогами осталось только 7 человек. Восьмой товарищ — с переломом ноги также чувствует себя хорошо. Остальные 10 товарищей здоровы и уже выписаны из больницы. Вчера были выписаны из больницы тт. Исмурзин, Скотников, Курьянов, Евдокимов. Все больные уже ходят, настроение у них бодрое. Больные читают газеты, книги. Все говорит о том, что они окончательно выздоровеют в самые ближайшие дни. Главный инженер завода Н. В. Клишевич 8 июня уже гулял по палате. Врач 1-го хирургического отделения — АРТАМОНОВ.

Стахановцы сквозной смены сегодня едут на Банное озеро

200 стахановцев сквозной стахановской смены завода организовано выезжают в единовремен-

РАБОТА ЗАВОДА ЗА 8 ИЮНЯ

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ. Выплавлено чугуна 4550 тонн — 93,8 проц.
МАРТЕНОВСКИЙ ЦЕХ. Выплавлено 3057 тн. стали — 79,4 проц.
ПРОКАТ. Получено готового проката 1771 тонна — 62,8 процента.
ОБЖИМНЫЙ ЦЕХ. Обжато 1060 тонн — 89,8 проц.
ЗАГотовочный ЦЕХ. Получено готовой заготовки 1811 тонн — 94,0 проц.
СРЕДНЕСОРТНЫЙ ЦЕХ. Прокатано 984 тонны — 67,7 проц.

МЕЛКОСОРТНЫЙ ЦЕХ. Прокатано 710 тонн — 88,8 проц.
ШТРИПСОВЫЙ ЦЕХ. Прокатано 77 тонн — 24,1 проц.
ПРОВОЛОЧНЫЙ ЦЕХ. Не работала.
КОКСОВЫЙ ЦЕХ. Выдано 486 печей — 102,3 проц. Металлургического кокса — 4943 тонны — 98,7 проц.
РУДНИК. Готовой доменной руды 20820 тонн — 115,7 проц.

тулена по печи № 4 — норму не выдала.
В смене Беспалова лучшую производительность дала бригада Орлова по печи № 1 — 520 тонн. Бригада Шабанова по печи № 3 выдала 405 тонн. Бригада Толкачев (печь № 2) и Корзункина (печь № 4) норму не выдали.

Мартен.
Смена Костяного выдала 4 плавки, весом 680 тонн (ориентировочно).
Штрипсовый цех.
Смена Апанасова и мастер Черновича прокатала годного штрипса 57 тонн. Профиля 108 × 3,3 мм. Общий простой 4 часа.
Смена Царевой, мастер Гайдарма, прокатала 69,8 годного штрипса. Простой общий 2 часа 35 минут.
Стан «300» № 1
Смена Гуляева, мастер Зуев Ф., прокатала 200 тонн мелкой полосы. Простой 10 минут.

ДВЕ СМЕНЫ 9 ИЮНЯ

Кокс.
Первая смена Макарова выдала 158 пачек кокса, при норме 144. Барабанная проба 293 килограмма.
Домны.
Смена Зисле выплавляла 1695

тонн чугуна. Замечательно работала бригада Шатилина (печь № 3), выплавлявшая 550 тонн чугуна и Казулина (печь № 1) — 515 тонн. Бригада Королёва по печи № 2 выплавляла 400 тонн чугуна, при норме 383 тонны. Бригада Жи-