

Магнитогорский Металл

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

№ 149
30
октября
1936 года

ЧУГУН	ПРОКАТ	Малкосортный цех
За сутки: 3780 — 106,2%	Обжимный цех	За сутки: 847 т. — 146,3%
С начала месяца: 95.150 т. — 96,8	За сутки: 3.283 т. — 116,4%	С начала месяца: 18.559 т. — 133,6
СТАЛЬ	С начала месяца: 69.213,4 т. — 98,6	Проволочный цех
За сутки: 2252 т. — 69,3	Среднесортный цех	За сутки: 300 т. — —
С начала месяца: 74.537 т. — 89,2	За сутки: 1603 т. — 157,6	С начала месяца: 4.368 т. — 98,9
КОКС	С начала месяца: 35.716 т. — 134,9	Готового проката
За сутки: 3.997 т. — 87,5	Заготовочный цех	За сутки: 2.750 т. — 121,8
С начала месяца: 120.441,7 т. — 94,1	За сутки: 2804 т. — 116,5	С начала месяца: 64.627 т. — 102,2

Сделаем Магнитку путеводной звездой всей металлургии!

Беседа товарища К. В. РЫНДИНА
с лучшими стахановцами Магнитки

За длинным столом, накрытым цветной скатертью, на котором чай, угощение, шашлыки — сидят знатные стахановцы Магнитки. Сюда на беседу с тов. Рындиным пришли лучшие, передовые стахановцы Богатыренко и Огородников, поставившие невиданные рекорды прокатки слитков. Орденоносец Дьяченко. Зуев с сыном Федором — мастером стана «300».

Кузьма Васильевич встает и говорит:

— Товарищи, мы вас собрали для того, чтобы поговорить о том, чего вы достигли, как достигли и что нужно дальше делать, чтобы работать еще лучше, чем теперь. Магнитка работает сейчас неплохо. Иначе и быть не должно. Поучиться другим у магнитогорцев стахановским методам работы необходимо.

Так вот, расскажите, как это было.

Первое слово берет орденоносец мартовского цеха тов. Дьяченко.

— Мы, — говорит тов. Дьяченко,

— тогда когда вы были последний раз у нас, работали плохо. Сейчас, стахановское движение нас расшевелило, работаем куда лучше.

Вот наша 11-я печь соревнуется с кузнечанами. В этом месяце несколько дней от них отставали. А сейчас обогнали.

После ряда вопросов Кузьмы Васильевича, тов. Дьяченко рассказывает о ряде недостатков в мартовском цехе: шихта подается не всегда подготовленной, кислорода мало, руду привозят часто плохую.

Тов. Дьяченко сменяет орденоносца Богатыренко. Он просто ясно рассказывает, «как это делается».

— Раньше само руководство не старалось. Со сменой хозяйственного руководства дело пошло на лад. Стали внимательно и чутко относиться к людям. И мы стали куда лучше работать. Нас только мартов задерживает, слитки не дают вовремя.

Кузьма Васильевич: — Сколько

сейчас даете слитков в час?

— 30 и больше.

— А раньше?

Завенягин: — 20, а о 25 т только мечтали.

Богатыренко: можно еще больше давать, если бы мартов хорошо работал, и если бы табу давали достаточно.

Кузьма Васильевич подробно интересуется, в чем изменились сейчас методы работы в сравнении с предыдущим периодом. Об этом рассказывает стахановец тов. Огородников.

Опыт работы стахановцев стана «500» делится вальцовщик тов. Куленский.

Он говорит о том, как они вывели отстающее звено — резку, рассказывает, как перевалку сейчас делают вместо 45 минут в 20 минут.

Кузьма Васильевич интересуется, каким образом они этого добились.

— Люди знают свое место. Если случается задержка или авария, нет суматохи, а каждый знает, что ему делать.

От имени передовой смены Трахмана, работающей сейчас, тов. Куленский зачитывает небольшое письмо тов. Рындиному и передает ему рисунок, нарисованный вальцовщиком тов. Диденко.

Тов. Рыдин интересуется бытовыми и материальными условиями каждого стахановца. Распознает в зарплатке, бюжете рабочего, об обстановке дома и т. д.

Стахановцы рассказывают об огромном росте их благосостояния.

— У меня, — говорит тов. Куленский, — жена коху требует култи.

— Правильно! Умная жена! — замечает под общий смех тов. Рыдин.

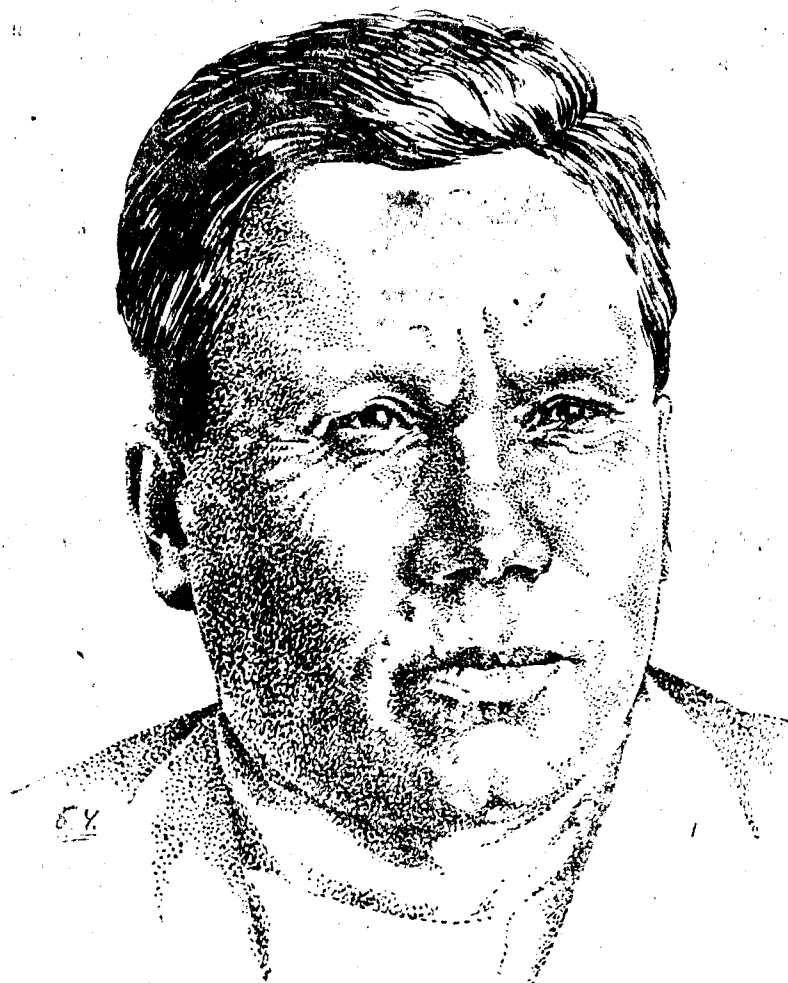
О работе своей смены, передовой на стане «300», говорит мастер Федор Зуев. Он рассказывает, что за короткий срок они удвоили выпуск продукции. В сентябре, например, он заработал 1500 рублей.

Волнующие слова произнес отец замечательной семьи прокатчиков Михаил Николаевич Зуев.

— Я с моими тремя сыновьями все силы отдаю, чтобы сделать наш завод передовым. Нам нужно сделать Магнитку путеводной звездой для всей металлургии страны!

Эти слова сопровождаются бурными аплодисментами.

Как ледокол ведет за собой остальные суда, продолжает Михаил Николаевич, так и Магнитка должна вести за собой все заво-



Тов. К. В. РЫДИН

ды, будучи всегда впереди.

Молодой мастер стана «500» Шевчук рассказывает подробно о том, как они из отсталой смены превратились в передовую.

— И сейчас наша смена, — с гордостью заявляет тов. Шевчук, — вместо плановых 7375 тонн уже дала стране 10 341 тонн. Дадим за оставшиеся два дня до конца месяца еще 1 000 с лишним тонн.

После т. Рыдина переходит к заслушиванию стахановцев-строителей.

Мастер-кузнец строительства проката тов. Проханий рассказывает, как он путем всепого рода приспособлений улучшил работу кузнецов.

Орденоносец плотник тов. Косов рассказывает о своей работе по стахановскому методу.

О методе своих побед рассказал электросварщик тов. Пашнов.

И во всех рассказах Кузьма Васильевич настойчиво выискивал то новое, что внесли стахановцы в организацию своей работы.

Затем выступили орденоносец горновой тов. Орленко, мастер Коппа, строитель орденоносец Галиулин, токарь Проханий и слесарик с рудника тов. Ибрагимов. Они рассказали руководителю областного ЧОП ЧОП ЧОП о своих методах работы.

После выступления стахановцев Горы, строительства и транспорта говорили начальники цехов: тов. Коган (мартен). Голубицкий (стан «300») и начальник комбината тов. Завенягин.

В заключение встречи, которая длилась около 5 часов с большой яркой речью выступил секретарь обкома ВКП(б) Кузьма Васильевич Рыдин.

Речь тов. Рыдина будет опубликована в ближайшем номере.

БОЛЬШЕ чугуна. Стали, проката!

Выплавлено чугуна

за 28 октября (в тоннах)

Домна № 1	1400 — 112,9 проц.
Домна № 3	1140 — 150,8 проц.
Домна № 4	1240 — 100 проц.

Выплавлено стали за 28 октября

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

Печь № 1	344
Печь № 2	Планово-предупредительный ремонт
Печь № 3	Плавки не было
Печь № 4	Плавки не было
Печь № 5	Нач. печи Никитин, плавки не было
Печь № 6	Нач. печи Топоконова
Печь № 7	Нач. печи Приваев
Печь № 8	171
Печь № 9	323
Печь № 10	Нач. печи Чугунов
Печь № 11	Нач. печи Аристов

Прокатано годного металла

за 28 октября (в тоннах)

БЛЮМИНГ—задание на смену—970

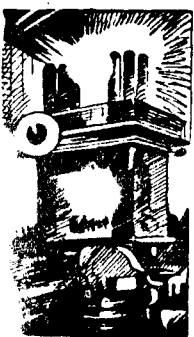
С В О Д К И Н Е Т.

СТАН „500“—задание на смену 350

Смена Паршина	390
Смена Лаура	610
Смена Трахмана	600

СТАН „300“—задание на смену 200

Смена Кудрявцева	300
Смена Литрофанова	200
Смена Макаева	346



КРУПНЕЙШИИ УСПЕХ ДОМЕНЩИКОВ

Вслед за рекордной выплавкой на 4-й печи 27 октября—1611 тонн, коллектив доменной печи № 1 перекрыл 28-го октября этот замечательный рекорд и дал еще один замечательный в истории доменного цеха Магнитки рекорд с точной предельностью одной печи, выдав 1702 тонны кондиционного чугуна.

Доменная печь № 1 за эти сутки выполнила план на 137,1 проц. Коэффициент использования полез-

ного объема печи — 0,693.

Такого показателя еще не знала металлургия мощных домен даже передовых капиталистических предприятий.

Мировой рекорд первой доменной печи исключительно высокой работой и отличным руководством бригады мастера орденоносца Ежова, мастера Орлова и мастера-стахановца Филиппова, бригада которого дала за смену 676,5 т. чугуна. МАРКОВИЧ.