

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 ударникам и стахановцам.

А что делается в цехе? Ослабе ли борьба за регламентированный график, за сохранение производительности 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 окрестной стахановской 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.

Различный 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 18000 тн. — 104,0 проц.

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

**Мартен.**  
Смена Бродецкого 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, выплавшая 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)



## РАСХИТИТЕЛИ ГАЗА

Дежурные газовщики газового цеха, работающие на посту паросилового цеха, уже неоднократно жаловались о том, что персонал котельного отделения паросилового цеха ворует доменный газ. Стремясь получить премию, он идет на разные махинации.

Вся подводка находится в машинном зале паросилового цеха. И тут бываю случаи, что котельщики перекрывают край у плюсовой подводки, идущей к кольцевым весам.

Газовщик, приняв сигнал от диспетчера закрыть полностью газ на котлы, чтобы поддержать давление газа прокату в мартене, закрывает газ. По указателю расхода газа он видит, что расход стал на нуль. Но давление продолжает падать. Диспетчеру приходится сокращать подачу газа на мартен, нагревательные котодцы и прокат. А в это время персонал котельной отсасывает газ, причиняя ущерб всему заводу. Между тем, котельное отделение паросилового цеха имеет возможность быстро переключаться на твердое топливо.

Только на двух расход газа стоил на нулевой линии, а при проверке оказалось, что были открыты два стержня. Газовщик Мазай обнаружил, что плюсовая подводка за щитом была в двух местах прорезана, и прорезанные места были замазаны. Это персонал котельной устроил себе источники дарового газа.

Когда подводка была отремонтирована, то удельный расход топлива в котельной достиг 126—129 килограммов, тогда как раньше он доходил в среднем до 117—118 килограммов.

Мы ждем, что главный инженер и главный энергетик завода выявят конкретных виновников порчи контрольно-измерительной аппаратуры, расхищающих газ.

АФОНЬКИН.

Техник газового цеха

## БЕЗГРАМОТНЫЙ БРАКОВЩИК

В первой бригаде заготовочного цеха работала смена инженера Горнова и бригадира Зырянова. Поддавалась заготовка на стан 250°.

Начальник смены стана 250° предложил браковщику Лапочкину браковать заготовки, которые имеют малейшие изгибы. Лапочкин с этим согласился и стал гвать в брак совершенно годные заготовки. Так им было забраковано около 100 штук.

Рабочий Михайлов указал Лапочкину, что такую заготовку браковать нельзя. На это Лапочкин ответил:

— Не твое дело, я стою на своем месте и за свою работу отвечаю.

Но, как раз в это время подошел начальник склада заготовок тов. Петров. Он возмутился, увидев, что бракуются годные заготовки. Лапочкин не смутился и моментально изменил свое мнение. Все забракованные заготовки он признал годными.

Нас интересует один вопрос — знает ли начальник отдела технической контроле проката Окунев, кто у него работает браковщиками? Не мешало бы тов. Окуневу почаще заглядывать в цехи.

МИХАЙЛОВ,  
АФАФОНОВ.

## ВАХОНИН ПОДВОДИТ

Я работаю в доменном цехе два года. Стахановка. На моем иждивении шестеро детей. Муж мой погиб на строительстве железной дороги в Акмолинске. Откровенно скажу, мне живется тяжело. Я имею отвратительную комнату. Она не оштукатурена, в полу щели в два пальца, кругом дует, всю зиму жила в комнате с одинарными рамами. Неоднократно я заявляла в коммунально-бытовой отдел Старотуковского поселка о производстве ремонта, но со мной там и разговаривать не хотели.

Не особенно давно помощник начальника по быту доменного цеха Вахонин сказал мне, что как только отремонтируют на Доменном городке цеховой барак, так мне предоставят хо-

рошую комнату. Но когда ремонт был закончен, мне комнаты не дали. Оказалось, что комендант Горшков постарался быстрее обеспечить комнатами прежде всего себя, а затем двух своих сестер.

После этого Вахонин дал мне записку, чтобы мне дали комнату на 5-м участке. Там была свободная комната. Но опять оказалось, что меня обманули. Вахонин дал ордер на эту комнату другому нашему рабочему Думчину. Но и Думчина в эту комнату не вселили. Вахонин отдал ее кому-то третьему.

К сожалению, это грубое издевательство надо мной проходит мимо профорга Березина.

Елена ТИТОРЕНКО.

## Случай обчетов на штрипсовом

Вальцовщик тов. Лобода в июне работал за старшего вальцовщика. Казалось, ему оплачивать должны были из расчета разряда старшего вальцовщика, то-есть по восьмому разряду, оплатили же ему почему-то по седьмому разряду.

Лобода подал заявление в цеховую РКК. Профорг цеха тов. Григорьев, не разобравшись толком в заявлении тов. Лободы, ответил, что, коль ты прислан со става 300° № 3, а там оформился по шестому разряду, то по этому разряду тебя должны рассчитать и у нас.

Лучший стахановец тов. Колодкин работал проводчиком

по седьмому разряду, а ему оплатили по пятому разряду. Также в этом случае профорганизация отнеслась безответственно...

Третий случай с товарищем Томковит. Он работал вальцовщиком-петельщиком на стане 250°, откуда и перешел работать в штрипсовый цех по седьмому разряду. А оплачивают его по шестому разряду.

Перечисленные факты неправильных расчетов вальцовщиков на штрипсовом показывают, что рабочих обчитывают, а профорг Григорьев на жалобы рабочих никак не реагирует.

Петр ШИЛОВ.

## ПО СЛЕДАМ НАШИХ МАТЕРИАЛОВ

«Безобразно сдают смену». Заведующий складом готовой продукции стана 300° тов. Филатов сообщил, что рабочие места действительно были переданы в плохом состоянии другой смене, за что бригадир Костин переведен в помощники бригадира.

«Разрушенная квартира». Факты, указанные в заметке («ММ» от 27 июня), подтвердились. Полы, двери и рамы в квартире будут отремон-

тированы. В отношении жильца Матвеева жилищной предьявил иск на сумму расходов по ремонту.

Начальник КБУ комбичата  
ЛУКАШЕВИЧ.

«Некому везти погрузку». Начальник литейного цеха тов. Ельцов в своем ответе на зам тку указывает, что в настоящее время в старшей цехе есть два постоянных грузчика, которые обеспечивают погрузку литья.

## ЧТО Я РАССКАЖУ ОБЛАСТНОМУ СЪЕЗДУ ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ

10 июля в г. Челябинске открывается первый съезд изобретателей. На городской конференции изобретателей меня избрали делегатом на областную конференцию. Областной конференции я расскажу о нашей работе по изобретательству в котельно-ремонтном цехе.

Членов ВОИЗ (общества изобретателей) у нас в цехе 70 рабочих.

Основное, с чего мы начали свою работу, это выявление узких мест в цехе, давали отдельные задания членам ВОИЗа по отдельным вопросам. В этой работе нам много помогал начальник котельно-ремонтного цеха т. А. Г. Рябов и прикрепленный т. Коротаев.

Во время стахановской декады и мы со своей ячейкой организовали стахановскую декаду по сбору рационализаторских предложений. Ис

этого времени рабочие начали регулярно подавать ценные предложения. Большая часть принятых предложений уже реализована и дала большую экономию цеху. Так, например, предложение мастера Павлова — изготовить вагонетку на шарикоподшипниках облегчило транспортировку цеха Т в Сварцов внес предложение сделать приспособление для вальцовки конусов и правки полос на ребро.

Всего за первое полугодие 1936 года к нам поступило 27 предложений, из них 12 принято, 8 уже реализовано, а 4 находятся на испытании. От 8 реализованных предложений цех получил экономии на сумму 58 тыс. рублей.

Сам я работаю мастером в кузнице. Под моим руководством 40 человек. Мы всюду стараемся внедрить новые стахановские методы работы. Так, применили конвейерное



В мартеновском цехе

Фото-этиюд Шохора

## ИЗДЕВАТЕЛЬСТВО НАД СТАХАНОВЦЕМ ШЕВЧЕНКО

Вальцовщик-петельщик стана 250° Василий Шевченко является стахановцем. Но тов. Шевченко на протяжении долгого времени администрация не предоставила даже маленькой комнаты, где бы он мог культурно жить.

Тов. Шевченко почует по очереди то у одного, то у другого товарища. Дело дошло

до того, что коменданты 9 и 11-го корпусов во втором квартале хотят Шевченко оштрафовать за то, что он не имеет постоянного места жительства.

Начальник стана <250> тов. Курченко неоднократно обещает добиться для Шевченко комнаты, но всякий раз в своих обещаниях забывает...

САМСОНОВ.

## БОРЬБА С ЗАСЫЛКОЙ ГРУЗОВ

Бичом нашего внутризаводского железнодорожного транспорта является приписка бездокументных грузов к другим перевозочным документам. Нередко вагоны засылаются без всяких документов, не по назначению.

Ежемесячно бывает от 200 до 250 вагонов, документы на которые утеряны составителями поездов и ведущими поезда.

Бывают случаи, когда коммерческая часть внутризаводского железнодорожного транспорта вынуждена оплачивать потерпевшей организации стоимость груза, так как не может разыскать документ.

Чтобы избежать засылки грузов и прекратить бесцельное блуждание вагонов по путям, тов. Чирков предложил

вести вагонные наклейки. Они должны наклеиваться с обеих сторон вагона в момент погрузки или составления документов.

Бюро изобретателей под председательством начальника технического отдела признало ценным предложение тов. Чиркова и постановило ввести наклейки на один месяц в виде опыта.

СМИРНОВ.

## УГРОЗА ТРАВМАТИЗМА НА МАРТЕНЕ

На площадке мартеновской эстакады работают опасно. На железнодорожных путях валяются куски железа, камни, уголь. Пути никогда не расчищаются. Рельсы местами завалены рудой настолько, что угрожают аварией поездам.

Упоры поломаны вследствие обвала краев эстакады. Шпалы не защищены от ударов грейфера. Большинство шпал расстроено, разбитые концы торчат на весу. При кантовке думпкаров верхнее строение пути приподнимается, и весь состав может опрокинуться в бункеры.

Колонны, поддерживающие верх эстакады, разбиты отгружаемым железом (блосами) и каждую минуту могут рухнуть и т. д.

Обо всех этих недочетах несколько раз уже докладывали начальнику мартеновского цеха т. Когану и начальнику службы пути железнодорожного транспорта т. Чухланцеву. Но, несмотря на явную опасность, угрожающую рабочим эстакады, и имеющиеся уже случаи травматизма, руководство цеха и железнодорожного транспорта никаких мер к исправлению эстакады с прилегающими путями не принимает.

Т. БОРОДИН.

НЕННО, — цехорг ВОИЗа  
котельно-ремонтного цеха,  
мастер-стахановец.

