

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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



Цена 5 копеек

№ 82 (281)

9

АПРЕЛЯ 1936 г.

Вчера на заводе

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ: план—500 тн., выплавлено 4715 тн.—94,3 проц.

ПЕЧЬ № 1: выплавлено 1290 тн.—99,6 проц.

ПЕЧЬ № 2: выплавлено 1120 тн.—100 проц.

ПЕЧЬ № 3: выплавлено 1395 тн.—107,7 проц.

ПЕЧЬ № 4: выплавлено 910 тн.—70,5 проц.

МАРТЕНОВСКИЙ ЦЕХ: план—3500 тн., выдано 19 плавом, 3218 тн.—91,9 проц.

БЛЮМИНГ: план—4167 тн., общее 493 ситка, 3166 тн.—76,0 проц.

СТАН .500*: план—176 тн., прокатано 2156 тн.—122,5 проц.

СТАН .310*: план—64 тн., прокатано 295 тн.—46,1 проц.

СТАН .210*: план—357 тн., прокатано 278,6 тн.—78,0 проц.

КОКСОВЫЙ ЦЕХ: план—4875 тн., выдано 4-0 печей—1-6,0 проц.

ДЕЛО ЧЕСТИ, ДЕЛО СЛАВЫ, ДЕЛО ДОБЛЕСТИ И ГЕРОИСТВА

РАДОСТЬ ТРУДА

Так встречают только победителей. Так честует народ страны социализма своих лучших людей, передовиков — стахановцев.

Лучшие люди мартеновского цеха мастер Матюшенко, сталевар Макаров и разливщик Найденов кончили работу. Их пригласили в красный уголок. Думали — обыденное собрание. Оказалось совсем иное. Рабочие и инженеры цеха, жены рабочих и инженеров завода пришли приветствовать передовиков соревнования.

Их жмут крепко руки, подносят букеты цветов, говорят теплые слова. Затем радостных и возбужденных усадили в празднично украшенные автомобили и отвезли домой, в хорошо обставленные, уютные квартиры.

Где еще, в какой стране, кроме нашей, возможен такой почет, такая слава для рабочих? Нигде! Капитализм всегда давил и давит творческую инициативу масс, он выжимает последние соки из рабочих.

В буржуазных странах рабочий идет на завод, как в тюрьму, где работа является пыткой, мученьем.

Наш рабочий идет в свой цех, на свой завод радостным, веселым и гордым. Его ожидает в цехе стахановская работа, почет и уважение, его охватывает великая радость труда, который является для него творчеством.

С капиталистического завода рабочий уходит после работы домой измученный, недовольный. Его ожидает голодная семья, холодная квартира, и может быть, перспектива стать завтра безработным.

Наш рабочий стахановец уходит из цеха, из завода, окруженный вниманием товарищей и руководящих телой, гордым за то, что он передовик, уверенным в своей завтрашней, культурной жизни. Дома его ожидает семья, счастливая советская семья, которая знает: сегодня хорошо, завтра будет еще лучше, ведь о нас думает партия, ведь нами руководит любимый Сталин!

Необычайная встреча лучших стахановцев мартена — показатель роста нашей культуры, большей заботы и внимания к людям. Как будто маленькая встреча, но это большое событие для всего завода.

Побольше таких теплых встреч, побольше внимания к жизни рабочих. И еще веселее будет жизнь, еще радостнее и производительнее наш труд.

ВСТРЕЧА ПОБЕДИТЕЛЕЙ

6 апреля красный уголок мартеновского цеха привлек в праздничный вид. Женщины инженерно-технических работников завода собрались встретить и поздравить славных победителей, стахановцев мартеновского цеха: мастера Матюшенко, сталевара Макарова и разливщика Найденова.

После сдачи смены быстро запылился красный уголок. Рабочие, возбужденные и веселые, пришли приветствовать своих передовиков.

Собравшихся приветствовали тт. Деминев, Жижимонтов, Коган, Павлов. Они говорили о замечательной работе третьей бригады, в особенности тт. Матюшенко, Макарова и Найденова. Заканчивая свое выступление, начальник цеха тов. Коган пожелал бригаде Деминьева еще лучшей работы. Тов. Коган напомнил, что бригады тт. Бисенфонта и Костяного приближились к показателям 3-й бригады. Если 3-я бригада будет стоять на одном месте — она может потерять первенство.

С букетом душистых роз в руках приветствует победителей соревнующаяся от жен инженерно-технических работников завода тов. Вайсберг. Она вручает букеты цветов тт. Матюшенко, Макарову и Найденову.

Собрание окончилось. Все присутствующие провожают победителей в их семьи к автомашинам.

Украшенные лозунгами, в сопровождении жен инженерно-технических работников завода и семей тт. Матюшенко, Макарова и Найденова уехали домой.

ВЛАДИМИРОВ.

ПЕЛИ НЕОБЫКНОВЕННО, ПЕЛИ ОТ ВСЕГО СЕРДЦА

Когда Константин Михайлович Матюшенко пришел с работы, его тепло встретили жена, Ольга Курпирникова и тт. Курочкина и Луканкина.

Передавая букет цветов своей дочери Альбине, он сказал:

— Ура! Букет, — это премия жен командиров завода за мой честный стахановский труд.

Просторная квартира тов. Матюшенко приведена в праздничный вид. Ольга Курпирникова, совместно с женой инженерно-технических работников завода, тепло встретила Константина Михайловича с другими гостями цеха.

Тов. Румянцева, поднимая первый бокал от имени 800 инженерно-технических работников завода, поздравил тов. Матюшенко с победой.

Радостно взволнованный Константин Михайлович рассказал своим друзьям весь свой жизненный путь. За плечами Константина Михай-

ловича — 35-летний стаж сталевара. Трудно приходилось ему, пока «добрался» до сталевара.

А теперь легко и радостно работать в мартеновском цехе. Константин Михайлович учит молодежь. Он уже выучил не мало сталеваров.

Константин Михайлович гордится своей семьей. Он воспитал трех сыновей и трех дочерей. Его сыновья Станислав Константинович и Иван Константинович являются командирами доблестной Красной армии.

Раздался звук мандолины. Женя ИТР тт. Алексеева, Райсберг и профорг т. Ваши подтянули: «Легко на сердце от песни веселой...» Семейный хор во весь голос подхватил песню.

Пели необыкновенно, пели от всего сердца за счастливую жизнь стахановцев! За счастливую жизнь всех трудящихся Магнитки!

В. Ш.



Встреча жен ИТР с лучшими стахановцами мартеновского цеха. НА ФНИМКЕ (сперку) жена инженера Вайсберг, стахановец тов. Матюшенко, его жена Ольга Курпирникова перед отъездом на квартиру; (справа) К. М. Матюшенко и в кругу своей семьи: слева — жена Ольга Курпирникова, дочери Альбины и Шуры. Фото Новикова.

СТАХАНОВЦЫ ЛИТЕЙНОГО ПЕРЕВЫПОЛНЯЮТ НОВЫЕ НОРМЫ

Новые нормы мы обсудили на собрании рабочих и инженерно-технических работников. Профорганизацией проведено совещание рабочих по квалификации.

Рабочие, обсуждая новые нормы, подвергли их резкой критике. Стахановец тов. Тимаков указывал, что наде еще повысить новые нормы на посылках для доменного цеха.

Тов. Тимаков сейчас соревнуется с формовщиком тов. Соколовым, и они выполняют новые нормы на 120—200 проц.

В цехе развернуто социалистическое соревнование между секциями чугунолитейного, стального, обрубочного и земледелия.

Профформы занимают ведущее место.

Профгруппорг чугунолитейного цеха тов. Калмыков выполняет задание на 150—170 проц. Профгруппорг стальной секции тов. Казанов выполняет новые нормы на 130—150 проц. Во многом производительность стахановцев зависит от организации труда в цехе. К сожалению, не все руководители литейного цеха помогают стахановцам. Наблюдается пренебрежение по причине плохой организации рабочего места.

Формовщик тов. Кузнецов простоял 4 апреля 40 минут, а 5 апреля — 2 часа. Формовщикам не следует своевременно проселинный песок и другие материалы. Это результат неопоротливости командиров цеха.

Плохо работает земледельца. Ветчки в нем правность, а в литейном цехе тов. Волгутов их медленно ремонтирует.

В литейном цехе имеются все возможности значительно перевыполнить новые нормы. Стахановцы на деле доказывают это.

СЛЕСАРЕВ (профорг литейного цеха).

ПЕРВЫЙ ПРОФБИЛЕТ ВРУЧЕН ТОВАРИЩУ ГОЛУБИЦКОМУ

6 апреля на сменно-встречном смене Митрофанова начальник цеха Голубицкий кратко охарактеризовал политическую суть обмена профбилетами. Тов. Голубицкий призвал рабочих обмениваться профбилетами и достигать новых рекордов.

Тут же стахановцы приняли обязательство — прокатать 300 тн. самотеком мелкого профиля — уголок 50×50×5, при норме 240 тн.

Смена приступила к работе организованно и четко. За полчаса работы были осмотрены все механизмы.

Мастер, стахановец — выдвигенец Василий Зуев, заранее расставил на участках наладчиков и перебрал несколько человек на помощь резке и правке. Режущие Гавриулин и Лидчан дали обязатель-

ство вырезать столько, сколько прокатает стан, ни на минуту не оставивая привода.

Старший сварщик Никита Михайлович Застанюк со своей бригадой образцово подготовил печь, регулировку газа, выдачу болванок. Правильно организовал погрузку и загрузку печи.

Работа с первых же минут пошла хорошо. Первый час дал производительность в 66 болванок. Доска показателей указала, что стан полностью не загружен.

Во второй час было прокатано 142 болванки. Такая производительность подняла дух печной бригады и стана. Стахановцы закрепили успехи.

Сменно-встречный не только выполнил, но и перевыполнил. Вместо

нормы в 240 тн. и вместо сменно-встречного 300 тн., было прокатано годного металла 322 тонны, что является прекрасным рекордом.

7 апреля начался обмен профбилетами. Стахановцы сменки Зуева Василия, получая новые профбилеты, дали обещание впредь работать с такой же производительностью на мелком профиле.

Первый новый профбилет был вручен начальнику цеха, коммунисту Федору Ивановичу Голубицкому. За ним получил новый профбилет арденовец стажа «300» знатный мастер магнитки — Михаил Николаевич Зуев.

Михаил Николаевич заявил о том, что в стахановском месяце стан «300» будет на первом месте. Стахановцы, приходя на обмен

профбилетов, культурно отдыхали. Играли на музыкальных инструментах и т. д.

Председатель завкома металлургов тов. Дарин, вручая новые профбилеты, ознакомили с жизнью и работой стахановцев, в быту и на производстве.

Получая новый профбилет, стахановец Василий подробно рассказал тов. Дарину о семье, о детях, которые хорошо учатся в школе, но вместе с этим он отметил недостатки культурное обсуждение стахановцев.

Обмен профбилетов на стане «300» проходит с большим подъемом. Успехи сменки Зуева Василия все смены обязались закрепить и дать в апреле 30 тысяч тонн.

СВЕТЛОВ.