НОВЫЙ ТАТАРСКИЙ АЛФАВИТ В ДЕЙСТВИИ

До Октябрьской революции татарский и башкирский народы не имели своей письменности. Они пользовались арабским алфавитом, который был, как известно, в руках баев и мулл орудием эксплоатации и порабощения трудящихся, которым этот алфавит был совершенно недоступен.

Арабский алфавит ничего не имеет общего с культурой и языком татарского народа, а поэтому в 1927 году был принят латинизированный алфавит «Яналиф» (новый алфавит).

«Яналиф» также не мог отвечать бурно растущей культуре татарского народа, препятствовал развитию культуры, затруднял изучение русского языка.

По постановлению Президиума Верховного Совета Татарской АССР латинизированный алфавит был отменен, с 1 сентября 1939 года введен новый алфавит, разработанный на основе русской графики. После этого и башкирский народ принял новый алфавит, составленный также на основе русской графики.

Сейчас во всех татарских и башкирских школах и учебных заведениях преподавание проводится только на новом алфавите, который значительно облегчает изучение русского языка.

Для успешного освоения этого алфавита завком металлургов с 20 февраля организовал семинар на 20 человек, которым руководит преподаватель родного языка при нацменотделении металлургического рабфака тов. Ахмадеев.

Занятия проходят интересно и быстро дают положительные результаты. Например, в мартеновском цехе № 2 в школе взрослых нацмен (педагог тов. Ишайкина) учатся 43 человека. Учащиеся подручные сталеваров тт. Муртазин, Файзуллин, Гарифуллин, Салихов, Саринов и др. успешно ликвидировали свою неграмотность благодаря новому алфавиту и самостоятельно читают литературу.

Школе хорошо помогают: работник отдела кадров тов. Ишишкина и председатель цехкома тов. Любицкий. Они провели в каждой бригаде собрание по вопросу изучения нового алфавита и выделили организаторов из самих нацмен.

С октября прошлого года по первое марта ликвидировали свою неграмотность 10 человек. Все они получили перевод в другие повышенные классы.

К 1 мая этого года мы должны из школ неграмотных перевести в группу малограмотных 35 человек и выпустить 30 человек.

Для лучшего усвоения нового алфавита завком выписал национальные газеты и журналы на сумму 3 тыс. рублей. Но беда в том, что почта их плохо доставляет.

В настоящее время комплектуется группа в 30 человек, которая будет проходить семинар по новому алфавиту при клубе нацмен.

Благодаря новому алфавиту значительно возрастает активность трудящихся татар в многогранной жизни нашей родины.

БУЛАТОВ, нацменработник завкома металлургов.

БЕЗОГОВОРОЧНО ВЫПОЛНЯТЬ ПРИКАЗЫ

Контрольно-инспекторская группа комбината проверяет выполнение приказов, издаваемых Наркомчерметом и дирекцией комбината. Что выявила проверка?

Проверка выявила, что целый ряд приказов до сих пор не выполнен.

Для выполнения работы цеха погрузки и выгрузки дирекцией комбината еще 27 декабря прошлого года были намечены необходимые мероприятия, но большую часть их не выполнили, а виновники до сих пор не привлечены к ответственности.

С введением новых норм и расценок был принят целый ряд цепных мероприятий, обеспечивающих выполнение новых норм. Однако, эти мероприятия очень плохо выполняются в шамотно-динасовом, в коксовом, среднесортном цехах и в цехе подготовки составов. Все сроки прошли, но руководители этих цехов еще не думают о проведении в жизнь намеченных мероприятий.

Зам. директора комбината тов. Петряков за простой вагонов парка НКПС наложил административное взыскание на ответственного экспедитора цеха ширпотреба Сюзина, дежурного по складам отдела коммунального хозяйства Кириченко и др. И сразу же после этого простой вагонов по вине этих лиц резко сократился.

Следует и впредь применять суровые меры к тем, кто по-честному не будет безоговорочно выполнять приказы и распоряжения, направленные на улучшение работы комбината.

АФОНИН, инспектор контрольно-инспекторской группы комбината.

Аграфена Гавриловна Дунаева, лучшая стахановка, оператор стана «500».

Фото П. Евсеева.

О крышах, авариях и бездельниках

15 марта в 7 часов 10 минут вечера произошла авария трансформатора стана «300» № 3, в результате которой стан простоял более 20 часов. По предварительным данным, причины аварии вырисовываются в следующем виде: от снеготаяния вода проникла через крышу трансформаторной будки, попала на кабельные воронки высоковольтных кабелей, пропитала их водой, перекрыла напряжение на корпус воронки, затем перекрытие перебросилось по шинам на выводные изоляторы трансформатора, которые потрескались и полопались.

Старший электрик мелкосортного цеха т. Суранов и его заместитель тов. Баженов, ввиду оттепели, перед аварией заставили помощника дежурного по машинному залу т. Шестеркина убрать с крыши снег и сколоть лед. К сожалению, ни Суранов, ни Баженов не предупредили дежурный персонал о том, чтобы он проверил после скалывания льда состояние воронок с той целью, чтобы просмотреть, не попало ли туда мусора или воды от сотрясения на крыше. Старший дежурный по машинному залу т. Акулинцев также не проследил за состоянием воронок.

Выяснилось, что против одной воронки высоковольтных кабелей крыша была худая, а дыра кем-то заткнута тряпкой, которая оказалась мокрой. С этой тряпки и накапала грязная вода в кабельную воронку.

Случайна ли эта авария? Ничего подобного. Все прокатные цехи имеют совершенно негодные крыши, а на стане «250» № 2 крыша так сделана, что по ней опасно ходить—можно провалиться. Во время снеготаяния весной, а летом во время дождей, электрики прокатных станов устраивают над машинами шалаши из брезента, толи, железа, непромокаемой бумаги и т. д., чтобы не вывести агрегаты из строя. Об этом отлично знают главный энергетик т. Смуров, его заместитель тов. Сильвестр, старший электрик комбината т. Кузин, главный прокатчик тов. Кожевников, но надлежащих мер они не принимали и не принимают для того, чтобы крыши привести в годное состояние.

Администрация мелкосортного цеха неоднократно давала заявки в ремонтно-хозяйственный цех (начальник тов. Симонов) о необходимости производства капитального ремонта крыши, но здесь заявки аккуратно принимали, складывали в стопочку, забывали о них и, конечно, не выполняли.

О непригодности крыш над зданиями прокатных цехов, и в особенности над помещениями машинных залов, где сосредоточено огромное количество дорого стоящих импортных машин, отлично известно отделу капитального строительства и его руководителям начальнику ОКСа т. Иванову и главному инженеру т. Стаелаки. Но они, по обыкновению, занимаются всем, чем хотите, только не строительными работами.

На стане «300» № 3 проектом предусмотрен запасной трансформатор. Имея его, случись подобная авария, электрики машинного зала затратили бы максимум 30—40 минут, чтобы переключиться с аварийного трансформатора на запасной. Но, к сожалению, запасной трансформатор, по вине руководителей ОКСа, вот уже несколько лет монтируют и никак не могут закончить эту работу. В титульном списке 1939 года монтаж запасного трансформатора был предусмотрен, но затем руководители из отдела капитального строительства, совершенно по непонятным причинам, исключили его из титульного списка...

Главный инженер ОКСа т. Стаелаки и старший инженер т. Рябчич неоднократно обещали старшему электрику цеха т. Суранову приступить к монтажу трансформатора «завтра». Таких «завтраков» прошло очень много, однако, до сего времени ничего не сделано со стороны упомянутых работников ОКСа, чтобы закончить монтаж трансформатора, который на 50 проц. выполнен силами цеха. Сейчас необходимо затратить 15—20 рабочих дней и 10—15 рабочих смен электриков, чтобы закончить монтаж. Кажется, сделать это не так уж трудно, но в ОКСе затеряли где-то сметы, собираются их сделать заново и не делают...

Мы просим заводской комитет ВКП(б) заинтересоваться этим делом и заставить в конце концов отделы главного энергетика, прокатчика и капитального строительства капитально отремонтировать все крыши прокатных цехов, смонтировать запасные трансформаторы, где это нужно, чтобы предупредить в будущем крупнейшие аварии.

С. КРАВЧЕНКО

ВСЕМЕРНО ВНЕДРЯТЬ ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ

С целью организации наплавочных работ и освоения наплавкой большого круга деталей в 1939 году на завод была приглашена бригада техпомощи комбината твердых сплавов.

Работа бригады была организована хорошо, в результате чего, кроме обучения кадров, в прошлом году были организованы наплавочные мастерские при основном механическом и ремонтно-котельном цехах и наплавочные посты при доменном, шамотно-динасовом цехе, ГРХ и Агановском карьере, а также электродная мастерская при основном механическом цехе по изготовлению феррохромовых и ферромарганцевых электродов для наплавки быстроизнашивающихся деталей.

Все эти наплавочные точки в 1939 году произвели наплавку быстроизнашивающихся деталей с общей площадью покрытия 670 м², причем половина всего покрытия произведена в ремонтно-котельном цехе.

Подсчет технико-экономической эффективности только по 14 наименованиям деталей, проверенных в установке, где эффективность от применения наплавки неоспорима, выражается в сумме 230954 р., чистой экономии в металле получено 173 тонны, из них 54 тонны металла, идущего с механической обработкой.

Эти данные красноречиво говорят о необходимости дальнейшего применения твердых наплавок на комбинате. Отделом главного механика комбината в плане на 1940 год намечено произвести наплавку твердыми сплавами на быстроизнашивающихся деталях общей площадью 1200 м², что должно дать комбинату чистую экономию в рублях порядка 1 млн. рублей. Электродная мастерская тем же планом обязана выпускать 6 тонн электродов для твердых покрытий.

Кроме того, наиболее важный вопрос работы центральной наплавочной мастерской — освоить изготовление электродов для наплавки режущего инструмента,— это мероприятие имеет колоссальное значение для обеспечения нормальной работы ремонтной базы и вальцетокарного цеха.

Выполнение намеченных мероприятий безусловно возможно, но необходимо, чтобы работники цехов, связанные с эксплоатацией деталей, наплавленных твердыми сплавами, отнеслись к этому мероприятию со всей серьезностью. В данное время только помощник начальника по оборудованию шамотно-динасового цеха тов. Файнберг и механик стана «250» № 2 тов. Кулаков действительно всемерно внедряют наплавку твердых сплавов.

ЛЕФТЕРЕВ.