

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 238 (437)

Цена 5 коп.

ОРГАН ПАРТКОМА,  
ЗАВКОМА МЕТАЛ-  
ЛУРГОВ И ЗАВОДО-  
УПРАВЛЕНИЯ МАГ-  
НИТОГОРСКОГО МЕ-  
ТАЛЛУРГИЧЕСКОГО  
КОМБИНАТА  
им. СТАЛИНА

## О ЧУТКОСТИ К СТАХАНОВЦАМ

## Я допустил грубую ошибку

Письмо вальцовщика стахановца стана „500“ Минакова, которое мы сегодня печатаем, еще раз со всей остротой поднимает вопрос о нечуткости к стахановцам в некоторых цехах нашего завода.

Как случилось, что тов. Минаков, знатный стахановец завода, кандидат партии, вдруг оказался прогульщиком и был уволен из цеха?

Минаков, как он сам признается в своем письме, сделал грубую ошибку, поступил не как коммунист и стахановец.

Но сказать только о Минакове и не выяснить причины, почему стахановец так поступил, — будет неверно и вредно. Надо со всей прямотой подчеркнуть, что дело Минакова аналогично делу Огородникова, о котором писала центральная и областная печать.

Партийная организация и хозяйственное руководство стана „500“ не сделали для себя выводов из дела Огородникова и допустили нечуткое отношение к стахановцу тов. Минакову.

Вальцовщик Минаков первый в цехе начал обслуживать 2 клети, показывая замечательные образцы стахановской производительности. О нем писала печать, его ставили всегда в пример всем рабочим. И вдруг ему выносится выговор, снимается у него премия, а затем, как аккорд, — снижают разряд и вычеркивают из списка стахановцев.

Выговор был вынесен и снята премия за то, что Минаков взял болт, чтобы опустить валок. Там делают на стане „500“ все и довольно часто. Администрация не позаботилась, чтобы в цехе были рычаги для опускания валков!

Минаков ходит к партгору тов. Сажко, к начальнику цеха тов. Вайсбергу. И тот и другой признают, что взыскание наложено неправильно. Но начальник смены, коммунист Макаров „забывает“ снять взыскание.

В этот же период у тов. Минакова случается несчастье в семье: умирает его ребенок, второй ребенок и жена болеют, какой-то врач, не желающий лечить людей, уговаривает жену Минакова уехать из Магнитки, будто „климат нехороший“. Минаков поддается. В это же время ему преподносят в цехе еще один сюрприз: снижают ему разряд и вычеркивают из списка стахановцев. Затем оказалось, что в отставке Минаков был совсем невиновен.

Назавтра Минаков не вышел на работу...

Партийное собрание стана „500“ правильно сделало, что осудило поступок Минакова. Но почему ничего не было сказано на собрании и не записано в решении о вине парторганизации и руководства цеха, которые допустили возможность таких случаев, как с Минаковым?!

На стане „500“ обязательства, взятые в соревнованиях с южанами, не выполняются. Начальники смен и мастера готовы всю вину валить на другие цехи. А в это время на стане — гора брака, недопустимые простои по внутрицеховым причинам, к этому еще безобразное отношение к стахановцам.

Парторганизация стана „500“ и также других цехов должны сделать настоящие большевистские выводы из дела Минакова.

Работаю на Магнитке с 1934 года, с первого дня пуска стана „500“, вальцовщиком. Как только в цехе развернулось стахановское движение, я один из первых освоил стахановские методы, обслуживая две клети (5-ю и 6-ю), и был стахановцем до последнего времени.

Но я допустил грубую, несовместимую со званием кандидата партии, политическую ошибку. 6 октября я самовольно не вышел на работу и приказом начальника цеха был уволен со стана. Я целиком осознал всю глубину моей вины и осуждаю себя. Непростительная горячность, непродуманное действие привели меня к таким печальным последствиям. Моя вина усугубляется еще тем,



Тов. Горбатко К. С. — водопроводчик доменного цеха домы № 2, за хорошую работу и стахановские методы работы получил звание рабочего 1-го класса.  
Фото В. Георгиева.

### НОВОЕ ЗАЯВЛЕНИЕ ТОВ. КАГАНА

Поверенный в делах СССР в Англии тов. Каган сделал новое заявление председателю комитета по вопросам невмешательства в дела Испании.

В заявлении указывается, что главное снабжение мятежников оружием идет через Португалию и португальские порты. Чтобы положить конец этому снабжению, необходимо немедленно установить контроль над португальскими портами. Осуществление такого контроля следует возложить на английский или французский флот или оба флота вместе.

Тов. Каган просит обсудить эти предложения на ближайшем заседании комитета по вопросам невмешательства в дела Испании.

что стан в данное время работает плохо, расшаталась трудовая дисциплина. Поэтому мой поступок был на руку всем тем, кто хочет дезорганизовать работу, ослабить силу коллектива.

Как произошло, что я, стахановец, коммунист, решился на такой необдуманный шаг?

Несчастье в семье, болезнь жены, детей, а затем смерть одного ребенка выбили меня из нормальной колеи жизни. В то же время ряд мелких неполадок на стане с механизмами расшатывал нервы.

В августе, по распоряжению старшего вальцовщика т. Эштокина, я использовал старый пружинный болт, чтобы отвернуть нижний нажимной болт и отпустить валок. Болту ничего не сделалось, но мне дали выговор и сняли 400 рублей премии за последний квартал.

Однажды, в сентябре, (и это не только у меня и не впервые) слезла муфта вследствие сработанности тrefа на конце шестеренной клети. На меня набросились начальник смены и мастер. Оператор подал неправильно штуку, поставил ее

против другого калибра, штука пошла на перекося, срезала петро швеллера. Я не смог усмотреть, в результате произошедшей простоя в 45 минут. Мне за это сняли один разряд и исключили из списка стахановцев.

Все эти случаи в совокупности отразились на мне отрицательно, и вследствие этого я не вышел на второй день на работу. Но я, как стахановец-коммунист, не использовал всех путей разбора дела. Не побеседовал после последнего случая с начальником цеха и партгором. Теперь я осознал, какую я совершил ошибку, и сделал для себя выводы.

14 октября партийное собрание обсудило мой недостойный поступок и просит начальника цеха восстановить меня на работе. Я даю слово, что буду работать так, как работал раньше, по-стахановски. Но одновременно я хочу поставить вопрос о том, чтобы в цехе были устранены «мелкие» причины срыва работы и создана такая система, которая бы обеспечивала успешность работы.

М. В. Минаков.

## РЕЗУЛЬТАТ БЕЗОТВЕТСТВЕННОСТИ

### Авария на 7 мартене

13 октября произошла авария на 7 ремонтировавшейся мартеновской печи — упал свод. При аварии получили ушибы 7 человек. Пострадавшим немедленно была оказана медицинская помощь.

Комиссия нашла, что авария явилась следствием преступного, небрежного ремонта. Весь ремонт производился хаотично, хотя при нем присутствовали мастера Сафонов, Егоров и прораб Деркачев — главные виновники аварии.

Авария явилась результатом незаконченности свода и отсутствия распора свода на правой головке, небрежной подтяжки болтов (часть болтов оказалась совсем не подтянутой). Связи не были тщательно проверены.

Ремонтники, возглавлявшие ремонт печи, (прораб Деркачев и мастера Сафонов и Егоров) не обеспечили элементарных требований техники безопасности, не соблюдали требований качества ремонта.

Виновники, несомненно, понесут наказание. Но удивляет то, что мартеновцы — руководи-

тели не извлекли урока из уже имевшей место подобной аварии, когда на печи № 2 также было падение свода.

Руководителям мартена и цеху ремонта пора, наконец, научиться следить за своими агрегатами, тщательно проверять крепления и связи ремонтирующихся агрегатов.

М. Ч.

### УСПЕХ ПРОКАТЧИКОВ

За 14 октября прокатчики выдали готового проката 3642 тонны — 115,6 проц. плана. По обязательству в соревновании с металлургами прокатчики обязались давать в сутки 3150 тонн.

### Партийно-техническая конференция

Сегодня, в 4 часа дня, в помещении красного уголка стана „500“ созывается партийно-техническая конференция прокатных цехов.

Парторганизация прокатных цехов.  
Бюро ИТС завода.

### ЗАВОД ЗА 14 ОКТАБРЯ

**Домены:** Выплавлено чугуна 3825 тонн — 94,1 проц.

**Мартен:** Выдано стали 2653 тн. — 61,4 проц.

Цех № 1 — 1584 тн. — 67,2 проц., цех № 2 — 1069 тн. — 54,4 проц.

**Кокс:** Выдано кокса 4823 тн. — 100,6 проц.

**Готового проката** — 3642 тн. — 115,6 проц.

**Блюминг:** 3417 тн., годного 3106 тн. —

80,7 проц.

**Заготовочный:** 3821 тн. — 114,3 проц.

**Стан „500“:** Прокатано 1990 тн.

**Стан „300“ № 1:** Прокатано 741 тн. — 79,8 проц.

**Стан „300“ № 2:** 591 тн. — 118,2 проц.

**Стан „250“:** Прокатано 320 тн. — 60,3 проц.