

## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## С ПЛЕНУМА ГОРКОМА ВКП(б)

25 января состоялся пленум горкома ВКП(б), на котором были обсуждены итоги работы комбината за 1939 год и план на 1940 год. В докладе выступил директор комбината тов. Иванов.

Минувший год комбинат закончил неудовлетворительными показателями. План по чугуну выполнен на 80,7 проц., по стали на 84 проц., по прокату на 71,5 проц., по коксу металлургическому на 84,7 проц., по руде на 94,3 проц.

Бич комбината—большие простои. Одни только мартеновские простояли 25,3 проц. к календарному времени против 15 проц., предусмотренных планом. Доменщики, помимо большого простоя, вели печи в течение 5856 час. на тихом ходу.

Причины простоя заключаются прежде всего в том, что в цехах плохо организуют технологическую и трудовую дисциплину. Имеется много второсортной продукции и брака, в результате чего комбинат несет огромные убытки.

После обсуждения на пленуме горкома решения ЦК ВКП(б) от 9 ноября прошло много времени, однако должной перестройки в партийной работе нет. Нет общей целеустремленности в действиях.

В прениях выступил ряд товарищей. Тов. Иванов (энергобюро комбината) обратил внимание на то, что мы неэкономично расходует топливо и электроэнергию. Стан 500 перерасходовал более 12 тыс. тонн условного топлива.

Станы 300 №№ 1 и 3 перерасходовали 12 проц. топлива к плану. Не лучшие показатели расхода топлива и во многих других цехах.

Лучшие сварщики и сталевары не знают норм расхода топлива и данных фактической произведенного расхода. Теплотехнических инструкций нет. Прокатные станы обычно работают за счет богатой смеси, а руководители мало что делают для уменьшения расхода коксового газа. Не обращается внимания и на то, что 20-30 проц. технической воды без пользы поступает на агрегаты комбината и обратно сливается в пруд.

Начальник шамотно-динасового цеха тов. Бродский в своем выступлении сказал о том, что необходимо увеличить производительность цеха в связи с тем, что будет пущено еще две мартеновских печи. Шамотно-динасовому цеху надо помочь в увеличении производительности и улучшении качества продукции, в особенности со стороны отдела главного механика.

Тов. Обухов (карьер огнеупоров) говорит о том, что имеющиеся крупные запасы глины нельзя вывезти на завод, потому что карьеры плохо обеспечиваются достаточным количеством вагонов. Перевозка автотранспортом приносит большие убытки. Остро стоит вопрос о необходимости постройки в 1940 году железно-дорожной ветки.

Помощник директора по кадрам тов. Курбатов обратил серьезное внимание в своем выступлении на подготовку квалифицированных кадров. Мы должны,—говорит тов. Курбатов,—вопрос о выполнении плана комбинатом тесно увязывать с вопросом технической учебы наших кадров. К сожалению, наши люди учатся плохо, а командиры цехов и завком металлургов не принимают должных мер к лучшей организации учебы.

Тов. Трахтман (нач. бюро минга) говорит о том, что после обсуждения решения ЦК ВКП(б) о работе предприятий черной металлургии Донбасса и Челябинской области шуму было много, но решение пленума горкома не выполняется. До сего времени секретари Сталинского райкома ВКП(б) не знают, почему плохо работал завод в 1939 году. С этим должно быть покончено. Нам надо перестроиться не на словах, а на деле.

Начальник горного управления тов. Котов говорит о том, что мы свыклись с плохой работой и плохо выполняем указания ЦК ВКП(б) от 9 ноября.

Пленум разработал целый ряд ценных мероприятий, выполнение которых даст возможность улучшить работу комбината. Пленум особое внимание обратил на развертывание партийно-массовой работы в цехах.

Наш комбинат в 1940 году безусловно должен справиться с заданиями партии и правительства. Для этого надо по-большевистски руководить массами и возглавить их на новый подъем в борьбе за высокую производительность труда, за высокое качество продукции.

## „Улита едет, когда-то будет...“

Сквозницей ныли и грязи стала витрина стенгазеты обкома цеха «За 1700000 тонн стали». Там «растет» полуобдранный помер, вывешенный еще к 1 августа 1939 года. Редактор газеты Денисов, видимо, забыл о своих обязанностях.

Зияют пустотой и витрины смежных «Архидилов». Мирными «середатами» такой халатности остаются парторг обкома цеха Мальцев и председатель цехкома Синковский.

На стане 300 № 2 газета «За штрипе» последний раз вышла к Октябрьским торжествам. С тех пор редколлегия во главе с редактором Масычевым почему-то считают свою миссию законченной. А парторг цеха Коваленко и председатель цехкома Вацков, видимо, не считают нужным вмешаться в дела редколлегии.



Стахановец доменного цеха Удалов Николай Андреевич—награжден Почвальной листом Наркомчермета.

## МОЩНЫЙ РЫЧАГ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

Вчера в нашей газете опубликован приказ Наркома т. Меркулова «Об упорядочении заработной платы в прокатных цехах заводов черной металлургии». Нарком отмечает, что:

«Важнейшими причинами неудовлетворительной работы прокатных цехов является неправильная организация труда, наличие уравниловки в заработной плате, недооценка роли мастера на производстве.

Мастер не является подлинным командиром производства на своем участке, а его заработная плата во многих случаях ниже заработной платы квалифицированных рабочих его участка».

Приказ Наркома с предельной ясностью излагает пути упорядочения заработной платы, которая должна стимулировать увеличение производства прокатной продукции.

Можно ли было дальше терпеть уравниловку в зарплате и недооценку большой роли мастера, которую он играет в наших прокатных цехах? Конечно, нет. Мастер, стоящий по квалификации значительно

выше подчиненного, сплошь и рядом зарабатывал меньше, чем старший вальцовщик.

Старейший прокатчик, мастер высокой квалификации А. И. Золотарев, работающий на стане 250 № 1, в октябре заработал 750 руб., а ст. вальцовщик тов. Кравцов—860 р. За декабрь заработок Золотарева составил 659 руб., а Кравцова—726 руб.

Хороший знаток прокатного дела, один из лучших мелкосортников комбината мастер стана 300 № 1 Ф. М. Зуев за октябрь имел заработок в сумме 825 руб., а ст. вальцовщик его смены В. Зуев—997 руб. За ноябрь Ф. М. Зуев снова заработал меньше В. Зуева на 80 руб.

Такая уравниловка никак не могла заинтересовывать мастера в улучшении работы. Сейчас в одинаковой степени будут заинтересованы в высокой производительности, в улучшении качества продукции прокатных цехов не только люди ведущих профессий, но и все командиры и, прежде всего, центральная фигура в прокатных цехах—сменный мастер.

## Как у нас составляют производственные инструкции

На прокате нет серьезной борьбы за качество продукции. Поэтому в заготовочном цехе скапливается много брака. Подчас не находится даже свободного места для штабелировки и обработки поверхностных пороков у заготовки, предназначенной для сортовых стоев.

Не так давно появилась инструкция, утвержденная главным прокатчиком тов. Кожевниковым. В этой инструкции говорится, что заготовка короче 3,5 мтр. считается браком. Но когда оказалось такой заготовки очень много, появилось второе распоряжение, счи-

тающее браком только ту заготовку, которая короче 3-х мтр. Если же такая заготовка захвачена с мерной заготовкой, то ее браком не считать.

Но и такой заготовки оказалось не мало. Сейчас решили еще раз переработать инструкцию. О чем будет говориться в новой инструкции пока неизвестно, но одно становится ясным, что у нас к составлению производственных инструкций относятся спустя рукава, халатно.

К. М. Окунев,  
начальник участка  
ОТК проката.



В. И. Билебородов, стахановец-правильщик стана „300“ № 3 за прокаткой уголка.

Фото И. Евсева.

Юрьев.