

Накануне дня печати

ВСЕ ЦЕХ БУДЕТ ВЫПИСЫВАТЬ ГАЗЕТУ

5 мая исполняется год, как был выпущен первый номер нашей заводской газеты «Магнитогорский металл».

Тот, кто внимательно следил за газетой, может сказать, что наша газета интересна. Она отражает жизнь каждого цеха и агрегата, она помогает в работе, вскрывая большие места, крепко бьет по болтунам и лодырям, мешающим работать по-стахановски.

В нашем копровом цехе до апреля насчитывалось всего лишь несколько подписчиков на газету. И вот, когда мы поговорили с несколькими автогидрантами нашего цеха о газете, прочитали статью, написанную о их работе, то здесь

же несколько человек выписали ее на квартал, и на апрель мы имели уже 10 подписчиков.

Мы сейчас стали проводить подписку на три месяца среди всего коллектива копрового цеха и убеждены в полном охвате подпиской всех рабочих.

Мы вызываем стахановцев станков «500» и «300» на стопроцентный охват рабочих подпиской на «Магнитогорский металл», эту подписку должны обеспечить парторг и т. Глейзер и Шорников, профорги тт. Рукки и Соколов.

Рабочевский актив копрового цеха: Кудомцкий, Петручек, Шумилов, Чипорин.

БУДУ РЕГУЛЯРНО ПИСАТЬ В ГАЗЕТУ

У нас в котельно-ремонтном цехе за три месяца вышло только два номера стенной газеты. Мы мало получаем заметок от самих рабочих. И это лишь потому, что мы не имеем рабкорвского актива, не знаем, как правильно подойти к рабочему, чтобы он писал нам заметки.

Сейчас, если мы выпускаем стенную газету, то материал дают только члены редколлегии. Это ненормальное положение.

Редакция газеты «Магнитогорский металл» обязана почаще собирать членов редколлегии, рассказывать, как лучше оформить стенную газету и как работать с рабочими — рабкорами.

Наша заводская газета неплохая. И постоянно читаю ее. Все письма, которые я давал в редакцию, редакция помещала. И я дальше буду регулярно писать в свою заводскую газету «Магнитогорский металл».

ЛАРИЧЕВ.

Член редколлегии котельного цеха.

Помогите наладить выпуск стенников

В нашем цехе работает много молодежи, но с ней никакой массово-разъяснительной работы никто не ведет. Трудовая дисциплина в цехе слаба. Некоторые рабочие просаживают в куряке, а потом заявляют, что норма не выполнима.

Обо всем этом должна писать наша стенная газета, но уже несколько месяцев стенная газета в модельном цехе не выходит.

Наша заводская газета «Магнитогорский металл» интересна. Сейчас у нас на апрель подошло на газету 25 человек. Это, конечно, мало. Мы должны охватить подпиской на газету «Магнитогорский металл» всех рабочих своего цеха.

Мы должны наладить регулярный выпуск стенной газеты. Надо только, чтобы общественные организации помогали редколлегии регулярно выпускать стенные газеты.

КИХТЕНКО.

Начальник модельного цеха.

БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ ПОДСОБНЫМ ЦЕХАМ

У нас одво время выходила стенная газета. Сейчас ее нет и это лишь потому, что редколлегия не помогает ни партийная, ни профессиональная организации.

Редколлегия нашей стенной газеты рассталась. А газета нам нужна, писать есть о чем. Стенную газету мы будем выпускать, но для этого надо набрать хорошую, работоспособную редколлегию.

Илюхо то, что заводская газета не уделяет достаточного внимания работе подсобных цехов. А у нас, так же как на домне, прокате и в других цехах, есть замечательные стахановцы. Но о них никогда не пишут. Несколько раз фотографировали наших лучших стахановцев, но в печати мы их портретов не видели.

У нас в модельном цехе есть все возможности для того, чтобы регулярно выпускать стенную газету, и это мы будем делать. Надо, чтобы редакция «Магнитогорский металл» уделяла больше внимания работе нашего цеха.

КИСЕЛЕВ.

Член редколлегии стенгазеты модельного цеха.

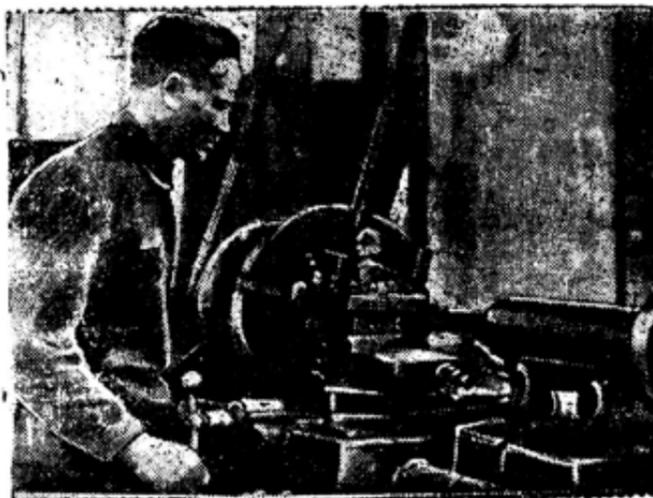
Нужны отчеты редколлегии

Я неоднократно писал в свою заводскую газету и буду писать дальше. Но я хочу указать редакции, что газета нашим сигналам не уделяет должного внимания. Я неоднократно писал об инструменте, но до сих пор администрация котельно-ремонтного цеха не приняла никаких мер.

На объектах газеты выходят нерегулярно. И это только потому, что от членов редколлегии не требуют постоянного выпуска стенных газет. Члены редколлегии не отчитываются на рабочих собраниях о своей работе. Партийная, профсоюзная и комсомольская организации еще недостаточно уделяют внимания работе листов печати на объектах.

СОРОКИН,

Группифорг котельно-ремонтного цеха.



Стахановец ремонтно-механического цеха тов. Мудров за работой. Фото Евсеева

БЮРОКРАТИЧЕСКОЕ ИЗМЫШЛЕНИЕ ПРОФОРГА НИКОЛАЕНКО

Недавно член партии Абдулимов был переведен дорожным мастером на 3-й околоток пути. С первых дней работы он широко развернул массово-производственную работу.

Раньше в третьем околотке пути стенные газеты не выходили, не было бесед и громких чтений газет. Здесь не было ни одного члена ОСО и МОПР.

Сейчас выпущено семь стенгазет. Все рабочие околотка стали членами ОСО и МОПР. Систематически проводится чтение газет.

За 20 дней апреля норма выполнена на 167 процентов, а отдельные дни выполнялись на 197 проц.

За экономию отпущенных по плану денег и материалов, за хорошее содержание путевого хозяйства,

дорожный мастер Абдулимов получил в феврале 302 рубля премии, в марте — 185 рублей.

Надо сказать, что под руководством мастера Абдулимова его околоток показывал образцы работы. Однако, как ни странно Абдулимов не числится в рядах стахановцев.

Профорг пути Николаенко, на этот счет заявил:

— Абдулимова мы не считаем стахановцем, потому что он не смог выполнить свое задание на 200 процентов, а дал всего 197 проц.

Откуда взял Николаенко, что стахановцем является только тот, кто выполняет норму на 200 проц. Подобные бюрократические измышления могут только припестить вред стахановскому движению.

БЕРЕЗУЦКИЙ.

ЧИЧКАНОВ ОСТАНОВИЛ ЦЕХ НА ЧАС

1. апреля в третьей смене штрипсовый стан «500» № 2 набрал темпы и ровно, хорошо работал на протяжении трех часов.

Но, прежде на смену, электрик Чичканов со стана «500» № 1 предупредил смену штрипсового стана и выключил преобразователь. Штрипсовый цех остановился. Ролики, принимающие готовый штрипс, мгновенно стали. Пожирцы не стали рвать, весь идущий штрипс из рабочих клетей, — четыре болванки одна за одной начали комкаться у пожирца, штрипс длиной в 280 метров загорелся браком весь цех. Вынужденный простоя цех продлился более часа. Виновником этого простоя был самодур Чичканов. Дело в том, что станы «300» № 1 и № 2 пользуются общей подстанцией. Всякие переключения по распоряжению главного энергетика комбината должны делаться только сведомо штрипсового цеха.

Чичканов не хотел считаться с этим и устроил аварию. Когда Чичканова спросили, для чего он выключил преобразователь он ответил:

— Я не знал, что работает ваш цех.

Рабочие и инженерно-технические работники штрипсового цеха возмущены поведением Чичканова, который сорвал работу смены.

Начальник цеха стана «300» № 1 тов. Голубицкий должен принять самые строгие меры к Чичканову.

Л. КУСТОВСКИЙ.

ПЬЕДА ЗАЕВЦЕВ

За 20 дней стахановского месяца стан «300» резко отстал.

20 апреля прошли с большим подъемом рабочие собрания по всем сменам и собрания инженерно-технических работников.

Собрания правильно отметили, что цех не выполнял программу потому, что командиры не возлагали стахановского движения. Смены дали обязательство в то что бы то ни стало перевыполнить апрельскую программу. Эта обязательство стахановцы подкрепили делом.

2. апреля смена Зуева приняла обязательство на сменно-встречном прокатать 450 тонн уголка при плане в 340 тонн.

Мастер Федор Зуев в беседе с резчиками заявил, что они должны построить работу так, чтобы не задерживать работу стана. Резчик Кятюшкин заявил, что он может

порезать 300 тонн при задании в 160 тонн.

Перед началом смены стан был остановлен. Были тщательно просмотрены подушки, линейки, проводки и все арматурное хозяйство клетей.

Вальцовщики были расставлены по местам, каждому был отведен точный участок работы. Один из вальцовщиков был переброшен на помощь резке. Сам мастер Федор Михайлович Зуев все время находился на участке резки. И в этот день резка не задерживала работу стана. Резчик Кятюшкин по-стахановски выполнил свое обязательство. Он обогнал в резке резчика Иванова на 10 тонн.

Настроение у всей смены было праздничное. Чувствуется особый подъем, желание ликвидировать от-

ЧИСТЫЕ БОТИНКИ

Для того, чтобы быть чистильщиком ботинок, не нужно кончать специальных учебных заведений, не нужно приобретать никаких особых знаний.

Дело это очень простое — очистить ботинок от грязи, смазать сапожным кремом, навести щеткой глянец — и все.

И казалось бы, не трудно найти в Магнитогорске десяток человек, которые хотели бы работать чистильщиками.

Но каждый может быть оператором блуминга или знаменитым сталеваром. Найдутся люди, которые не состоянию здоровья или ввиду отсутствия всякой подготовки не могут быть ни сталеварами, ни горновыми, ни вальцовщиками, ни учителями. И среди них всегда найдется несколько человек, которые увлекутся мыслью наводить блеск на ботинки своих сограждан.

Но почему же в Магнитке не находится этих людей? Почему чистильщики обуви работают почти во всех городах Советского Союза, кроме Магнитогорска?

Ответ на этот вопрос дала «Правда» еще в июле прошлого года, она писала, что чистильщика ботинок в Магнитогорске сочли чуть ли не представителем частного капитала и позволи с ним разительную борьбу.

Со времени появления заметки в «Правде» прошло уже восемь месяцев. Казалось бы, за это время заведующий городским финансовым отделом Симанович мог сообразить, что чистильщики являются трудящимися, и труд их общественно полезен.

Но оказалось, что восемь месяцев — слишком маленький срок для того, чтобы Симанович мог сообразить столь сложные вещи.

И когда на днях мужественный артель «Бюропромат» решила выехать на улицы Магнитогорска шесть чистильщиков сапог, Симанович немедленно принял меры к их искоренению. Он тут же отдал распоряжение обложить каждого чистильщика налогом... в 4 тысячи рублей.

Роляя в панике щетки и банки с гуталином, чистильщики смеялись бегством, дав слово никогда больше не показываться на улицу со своими орудиями производства.

Симанович может быть доволен — жители Магнитогорска ходят в грязных ботинках.

П. ШЕНБРУНН.

Степанов цеха и стать передовыми на заводе.

Смена выполняла свое задание на 167 процентов. Прокатано годного металла 524,5 тонн при задании в 340 тонн.

Надо отметить, что смена использовала еще не все возможности. Была простоя из-за отсутствия коксового газа. Зуевцы имеют полную возможность установить новый рекорд в 650 тонн.

Хорошую работу обеспечили стахановцы Евтюшкин, В. Зуев, Брявич, Тимошенко, Ананкина, Колосова.

После работы смена, обсуждая итоги работы, приняла обязательство катать в остальные 10 дней стахановского месяца не менее 500 тонн в смену.

Л. ПАНЧЕНКО.