

Магнитогорский Металл

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗК МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДСКИХ РАБОЧНИКОВ МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ИМ. ТОВАРИЩА СТАЛИНА



ЧУГУН За сутки: 3000 — 62,5 % С начала месяца: 13315 — 71,9	ПРОКАТ Обжимный цех За сутки: 2015,9 — 62,8 % С начала месяца: 7805,6 — 60,8	Мелкосортный цех За сутки: — — % С начала месяца: 351 — 16,9
СТАЛЬ За сутки: 1306 — 61 С начала месяца: 9415 — 79,5	Среднесортный цех За сутки: — — С начала месяца: 571 — 12,5	Проволочный цех За сутки: — — С начала месяца: 703 — 101,8
КОКС За сутки: 4281,6 — 93,1 С начала месяца: 16580,6 — 84,7	Заготовочный цех За сутки: 744 — 26,5 С нач. м-ца: — —	Готового проката За сутки: 600 — 24,6 С начала месяца: 3615 — 36,1

ТЕХНИЧЕСКАЯ УЧЕБА — МОЩНОЕ ПОДСПОРЬЕ СТАХАНОВСКОГО ДВИЖЕНИЯ

Стахановцы, — говорил товарищ СТАЛИН на всесоюзном совещании стахановцев, — это люди, вполне овладевшие техникой своего дела и умеющие выжать из техники максимум того, что можно из нее выжать. Сегодня стахановцев еще мало, но кто может сомневаться, что завтра их будет вдесятеро больше?

Овладеть в совершенстве сложнейшей техникой агрегатов нашего завода — вот первое и основное условие для тех, кто хочет создать более высокую производительность труда, кто хочет работать по-стахановски.

А для того, чтобы полностью освоить передовую технику, надо учиться. Ведь наши лучшие стахановцы все в свое время сдали технический экзамен на "отлично" и "хорошо". Но вместе с тем, некоторые рабочие сдавали на "удовлетворительно" и даже "плохо". А часть рабочих завода по разным причинам (недавно пришли на завод и т. д.) совсем не учились и не сдавали технического экзамена.

Казалось поэтому, что после приказа начальника комбината тов. Завенягина о дополнительной сдаче технического экзамена начальники цехов, партийные и профсоюзные организации должны были приложить все усилия, чтобы учебу провести образцово и в установленные сроки. Но, как пишут нам сегодня, к техническому экзамену во многих цехах подготовились плохо.

В мартеновском цехе 87 человек, которые должны сдать технический экзамен, не участвуют, ибо не выделены руководители. В шамотно-динасовом цехе таких рабочих 62. А в коксовом цехе 50 уже подготовленных рабочих никак не дожидаются сдачи технического экзамена.

Не лучше обстоит с технической учебой рабочих, сдавших технический экзамен. Если на прокате и домне технические школы работают удовлетворительно, то в остальных цехах — это, наряду с ликбезом, самый заброшенный участок.

Если мы хотим превратить стахановское движение в массовое движение тысяч рабочих, то обязаны всех рабочих и мастеров охватить технической учебой.

Партийные организации цехов до сих пор считали, что это дело только профсоюзам, а профорги часто бездельничали, кивая на парторгов и начальников цехов. Пора браться рассчитывать одному на другого. За организацию технической учебы всех рабочих следует братья дружно всему треугольнику. Только тогда будет образцовая работа.

Не следует все группы рабочих по разным квалификациям учить по одной программе, как это практикуется сейчас. Учебу надо дифференцировать: отдельно надо учить рабочих разных квалификаций и разного уровня, отдельно надо учить и стахановцев, уже овладевших техникой, но которые стремятся еще больше выжать из нее.

Только такая учеба даст большую пользу.

ПОДНЯТЬ ТЕХНИЧЕСКУЮ ГРАМОТНОСТЬ РАБОЧИХ

По приказу начальника комбината № 695 от 2 октября о сдаче государственного технического экзамена рабочими 255 профессий экзамен должен был быть закончен к 1 ноября. Затем срок был продлен до 15 ноября.

И этот срок давно прошел, но на сегодняшний день экзамен закончен только на домне и во вспомогательных цехах.

В большинстве цехов приказ начальника комбината не выполнен. Основная масса рабочих экзамена не сдала и не подготовлена к нему, что объясняется крайне недостаточным вниманием к этому вопросу со стороны начальников цехов.

В мартеновском цехе не обучаются 87 человек, из-за этого задерживается сдача технического экзамена. В коксовом цехе 50 рабочих не подготовлены к сдаче экзамена.

В шамотно-динасовом цехе рабочих, подготовленных к сдаче экзамена, нет.

Начальники цехов уделяют совершенно недостаточное внимание посещаемости, вследствие чего в ряде школ посещаемость крайне низка.

Понятно, что плохая посещаемость резко сказывается на успеваемости, на техническом уровне развития рабочего и на его производительной работе.

«Чтобы новая техника могла дать свои результаты, надо иметь людей, кадры рабочих и работников, способных стать во главе техники и двигать ее вперед» —

сказал товарищ Сталин на всесоюзном совещании стахановцев.

Овладение техникой невозможно без технической учебы.

Начальники цехов должны обеспечить руководство кружками технической учебы, квалифицированными инженерно-техническими работниками и обязать всех рабочих, нуждающихся в технической подготовке, аккуратно посещать кружки.

Сдачу технического экзамена надо закончить в кратчайший срок. Члены аттестационно-квалификационной комиссии должны без задержки экзаменовывать всех подготовленных рабочих.

А. С.

Травят стахановца Панченко

На слете металлургов-стахановцев облигальщик крупных печей динасового цеха тов. Панченко взял на себя обязательство — работать на печи одному, в то время как на всех остальных 8 печах стоят по 2 человека (обжигальщик и шуровальщик).

Панченко стоял один на первой, второй и третьей печах и добывал температуру в печах до 1140 градусов, несмотря на то, что администрация цеха — Скрыпко и Грайс, не обеспечивала тов. Панченко углем хорошего качества.

Панченко перенес не мало насмешек со стороны отсталых рабочих. Больше всех над ним насмехался Азовцев и другие.

— Ты хочешь быть лучше всех, — говорили они ему.

Несмотря на насмешки и полное отсутствие поддержки и помощи со стороны партийной и профсоюзной организации, а также хозяйственного руководства, Панченко выполнял взятые на себя обязательства на слете стахановцев Магнитки.

Стахановское движение в шамотно-динасовом заводе еще только в зачаточном состоянии. Массово-разъяснительная работа партийной и профсоюзной организаций явно недостаточна. Люди, пытающиеся окле-

ветать стахановцев, не получают отпора со стороны хозяйственного руководства и общественных организаций цеха.

На шамотно-динасовом заводе существуют также правила: если рабочий перевыполняет норму, над ним начинают смеяться и часто ставят его после этого на повременную работу. Именно так администрация поступила со стахановцем Панченко. Ко снуду с основной работы и перевели на другую, не по специальности, на целых 5 дней. Администрация цехов, в частности Скрыпко и Грайс, не возглавляет стахановское движение.

Против стахановца Панченко сейчас организована травля. И те, кто против стахановского движения, в частности Азовцев хотят ожесточить Панченко заявляя, что он, якобы, втирает очки администрации, и искусственно поднимает температуру.

Какую же роль заняла в этом вопросе администрация? Тов. Панченко обратился к начальнику цеха Скрыпко и обер-мастеру Грайсу по этому вопросу, просил их проверить работу обжига. Но прошло четыре дня и они никак не реагируют на заявления Панченко.

СУМСКОЙ.

РЕКОРДЫ ЗАГотовочНИКОВ

30 ноября вырубщики-стахановцы заготовочного цеха значительно перевыполнили норму выработки. Вырубщик **Бурмакин** норму выполнил на 411,1 проц., заработав в этот день за 7 часов 30 мин. работы 30 рублей 83 коп. Вырубщик **Сафонов** норму выполнил на 397,7 проц., заработок его — 29 руб. 85 коп. Вырубщик **Хлоповский** норму выполнил на 232,4 проц., заработав за смену 17 руб. 43 коп. 1 декабря вырубщик **Жаркимбаев** норму выполнил на 36,2 проц., заработав за смену 27 руб., **Айдаргалев** — на 334,7 проц.,

его заработок — 24 руб. 96 коп., **Испомбетов** — на 322,4 проц., заработав 23 руб. 99 коп., **Лукьянченко** — на 269 проц., заработав за смену 20 рублей.

Губайдулин работает по-стахановски

Наш электрик домного цеха тов. Губайдулин, в последнее время стал показывать образцы работы. За последние два дня он дал 160—180 проц. нормы.

ЛАПТЕВ.

БОЛЬШЕ ЧУГУНА, СТАЛИ И ПРОКАТА!

Выплавлено чугуна
за 4 декабря (в тоннах)

Домна № 1	1100 — 88,7 проц.
Домна № 2	873 — 80,6 проц.
Домна № 3	330 — 28,6 проц.
Домна № 4	700 — 68,3 проц.



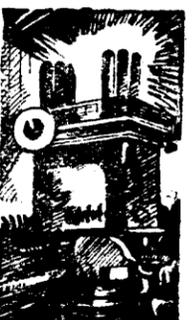
Выплавлено стали за 4 декабря

Задание на печь — 329 тн. Выплав. стали (в тн)

Печь № 1	Нач. печи Горский	146
№ 2	Иванцов	153
№ 3	Лебедев	159
№ 4	Чернуцкий	123
№ 5	Бузылев	318
№ 6	Толочнов	291
№ 7	Привалов	142
№ 8	Костяной	153
№ 9	Лопухов; плавки не была	
№ 10	Чугунов	183
№ 11	Армистев;	159

Прокатано годного металла
за 4 декабря (в тоннах)

БЛЮМИНГ — задание на смену — 1109
Смена Ланина — ст. оператор Огородников . . . 682
Смена Зименкова — ст. оператор Санатунов . . . 866
Смена Шума — ст. оператор Тищенко . . . 548



СТАН „500“ и СТАН „300“
не работали из-за очистки
коксового газопровода.