

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ИМЕНИ СТАЛИНА

Цена 3 копейки

№ 89 (288)

18

АПРЕЛЯ
1936 г.

БЫТЬ ПЕРЕДОВИКАМИ СТАХАНОВСКОГО ДВИЖЕНИЯ

Через несколько дней начнется обмен партийных документов в нашей заводской партийной организации.

Это важнейшее политическое мероприятие большого коммунистического движения встречает активной работой над повышением своего политического уровня, борьбой за развертывание стахановского движения на производстве.

В коксовом, доменном цехах и на стане „500“ оживление партийно-массовой работы способствует борьбе за стахановские методы — ровной, четкой, бесперебойной работе. В этих цехах (за исключением 4-й домны) план перевыполняется, и большинство рабочих намного перекрывает новые нормы. Здесь письмо тов. Орджоникидзе встретило живейший отклик, и соревнование на лучшую стахановскую учебу и работу является главным в достижении высокой производительности.

Хуже дело в тех цехах, где партийные организации слабо возглавляют стахановское движение, не организуют социалистического соревнования на овладение всеми рабочими стахановскими методами.

Бюрократизм все еще остается узким местом. Здесь не все коммунисты, командиры и рабочие, поняли свою роль организаторов стахановской работы. На стане „300“ партийная организация не развивает вредные теории о невозможности лучше работать, не организует сейчас подлинного социалистического соревнования на выполнение и перевыполнение плана.

Далее не все коммунисты в цехах еще являются стахановцами. И ясно, что этим ослабляется их роль как организаторов стахановского движения.

Почти во всех организациях очень мало работают над вовлечением лучших стахановцев в ряды сочувствующих. Даже в передовой цеховской организации группа сочувствующих растет недопустимо медленно. В каждой организации можно еще найти пассивных коммунистов.

Приближаясь к обмену партийных документов, надо коммунистам повысить свою активность и по-боевому возбудить борьбу с теми, кто мешает стахановской работе. Необходимо усилить партийно-массовую работу и вовлечение лучших людей в сочувствующие.

Обмен партийных документов отметим ростом активности всех коммунистов.

Накануне обмена партийных билетов

ПОМОЧЬ КОММУНИСТУ МОТКИНУ СТАТЬ СТАХАНОВЦЕМ

В партийной группе Рышенцева (газовый цех) работают два коммуниста — тт. Моткин и Рышенцев и два кандидата — тт. Булак и Суворов. Коммунисты и кандидаты партии регулярно посещают политучебу. В партийной группе каждый из них несет нагрузку. О выполнении нагрузки коммунисты регулярно отчитываются на групповом собрании.

На производстве, кроме Моткина, все стахановцы. Бригада Моткина работает на транспортировке газа. Она работает еще недостаточно хорошо. Моткин не сумел внедрить в бригаде стахановские методы работы. Партийная группа плохо помогает Моткину сделать свою бригаду стахановской.

Под руководством партийной груп-

пы в цехе каждый день выходит бюджетеры, где отражается работа цеха. Коммунисты группы Рышенцева активно участвуют в выпуске бюджетеров. Активное участие принимает инженер тов. Подкорытов.

В цехе разгорелась социалистическое соревнование между бригадами и отдельными рабочими. В стахановский месяц газовый цех работает неплохо, каждый день перевыполняет план.

Через несколько дней начинается обмен партийных документов. Одна из главных задач партийной группы Рышенцева — сделать свою группу стахановской и к обмену партийных документов прийти подготовленной.

В. САВЧЕНКО.

Все коммунисты — стахановцы

Я работаю бригадиром по ремонту в комсомольской смене ЦЭС. В этой смене работают 5 коммунистов и являюсь партгруппиром комсомольской смены.

С 20 апреля начинается обмен партдокументов. Как мы подготовились к обмену и чем отмечаем это большое событие в партийной жизни?

Моя партгруппа подошла к обмену партдокументов с такими показателями: все коммунисты — лучшие производственники-стахановцы, все участвует в политшколах и имеет значительный политический рост.

Наша комсомольская смена в месяц стахановской учебы улучшила свои производственные показатели и передвинулась с последнего на третье место.

Мы добились безаварийной работы, все неполадки, которые сами вскрываем, ликвидируем своими силами.

Коммунисты нашей партгруппы показывают пример образцовой стахановской работы. Приставченко и

Смирнова — инициаторы стахановского движения в смене. Коммунист Дроздов крепко руководит сменой, пользуется авторитетом в коллективе и как начальник смены, и как коммунист.

Готовясь к обмену партдокументов, я стал больше уделять внимания своему политическому росту и овладению техникой. Стараюсь регулярно читать газеты и изучать важнейшие политические события, которые освещает наша печать. Посещаю курсы мастеров социалистического труда.

Нахожу время бывать в театре и кино. Читаю художественную литературу.

Считаю, что в нашей партгруппе слабое место — это работа с сочувствующими и вовлечение в группу сочувствующих лучших, проверенных людей. Этот пробел постараемся устранить.

МИШЕНЕВ.

Партгруппир комсомольской смены ЦЭС.

УПОРНО УЧУСЬ

Я — молодая коммунистка. В кандидаты партии вступила в 1933 году, когда приехала в Магнитогорск.

За годы работы на магнитогорской ЦЭС я получила довольно сложную квалификацию машиниста турбины. Я — стахановка. Техником овладела на „отлично“.

Жажда к знаниям привлекла меня в рабфак. Хотя мне и трудно было,

было, так как у меня ребенок, которого не на кого было оставлять, а все время училась.

Политический рост у меня еще незначительный. Часто читаю газеты, но в некоторых вопросах еще плохо разбираюсь. В таких случаях мне помогает парторг и наш мастер тов. Декин, к которому я часто обращаюсь за разъяснениями.

СМИРНОВА.

86 вагонов за смену

Вторая бригада склада готовой продукции стана „500“ (бригадир тов. Кокорин) 14 апреля показала новый рекорд производительности труда.

Погружено за смену 86 вагонов, что составляет 1609,5 тонны. Та-

кой производительности не давала еще ни одна бригада.

Бригаде Кокорина треугольным цехом вручены переходящее красное знамя склада и премии в 200 рублей.

В. ЧЕРНЯВСКИЙ.

Вчера на заводе

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ: план — 5170 тн., выплавлено 4200 тн., — 81,2 проц.

ПЕЧЬ № 1: выплавлено 1405 тн., — 108,4 проц.

ПЕЧЬ № 2: выплавлено 1450 тн., — 112 проц.

ПЕЧЬ № 3: выплавлено 215 тн., — 17,6 проц.

ПЕЧЬ № 4: выплавлено 1130 тн., — 87,6 проц.

МАРТЕНОВСКИЙ ЦЕХ: план — 3600 тн., — 84,9 проц.

ПЕЧЬ № 1: выплавлено 4167 тн., — 115,7 проц.

ПЕЧЬ № 2: выплавлено 469 тн., — 127,2 проц.

СТАН „500“: план — 587 тн., прокатано 295 тн., — 50,2 проц.

СТАН „300“: план — 1020 тн., прокатано 400 тн., — 39,2 проц.

СТАН „250“: план — 119 тн., прокатано 158 тн., — 133,1 проц.

КОКСОВЫЙ ЦЕХ: план 462 печи, — выплавлено 447 печей — 105,4 проц.

ПОСТАНОВЛЕНИЕ X СЪЕЗДА ВЛКСМ

по отчетному докладу т. Косарева о работе ЦК ВЛКСМ

X всесоюзный съезд ленинского комсомола целиком и полностью одобряет политическую линию и практическую работу Центрального комитета ВЛКСМ.

ДРАТЬСЯ ЗА 1-е МЕСТО В СОЮЗЕ

Впереди станы „500“ и „250“, „Кзкс“ и домны

За 13 дней стахановского месяца наш завод вышел по чугуну на первое место среди заводов черной металлургии нашей страны, по прокату — на второе место и по стали — на третье место.

Прекрасных результатов добились коксовый цех (начальник орденоседец тов. Шевченко). Коксовый цех работал ровно. Набранные темпы с первых дней месяца, он ежедневно перевыполнял план и за 15 дней выполнил программу на 104,9 проц., выдал 7228 печей, вместо 6930 по плану.

Доменный цех работал ровно, но план не выполнил из-за плохой работы четвертой печи. Четвертая печь выполнила план за 15 дней апреля на 75,4 проц.

Хорошо работал коллектив печи № 1. Он выполнил план на 107,6 проц. Коэффициент использования объема печи — 0,85. Неплохо

работала печь № 3, которая выполнила план на 105,1 проц.

Мартеновский цех за 15 дней апреля выполнил план на 91,2 проц. Сем стали с квадратного метра под достиг 5,13 тонны.

Среди прокатных цехов впереди идет стан „500“ (начальник орденоседец тов. Байсберг). Стан „500“ выполнил за 15 дней план на 110,9 проц.

Хорошо работал стан „250“ — план выполнил на 107,4 проц. Хуже работал обжимный цех (начальник тов. Клемперт) — план выполнил на 84,9 проц., стан „300“ № 1 (начальник тов. Голубицкий) план за 15 дней выполнил на 69,9 проц.

План выдачи готового проката выполнен на 97,1 проц.

До конца месяца надо подтянуть отстающие цехи и драться за первое место в Союзе.

ТАМ ГДЕ ОТСУТСТВУЕТ СОРЕВНОВАНИЕ

Быстро выбегает из 10-й клетки прокатанный уголок.

Он бежит по рельсам к последнему процессу — резке.

Вальцовщики быстро осматривают калибры, подкачивают штафферы, направляют в клетку следующий уголок.

Вдруг раздается свист и крик: „Штука застряла на ножницах“. Капучная жизнь стана „300“ замедляется. Вальцовщики начинают закуривать, читать газету. Они рассаживаются возле калибров в ожидании пуска стана. Через некоторое время вторично раздается свист, крик. Стан зашевелился.

Такие остановки повторяются каждые полчаса. Эти остановки съедают в каждой смене у стана „300“ 20—30 проц. рабочего времени.

За 15 дней стахановского месяца стан „300“ выполнил план всего на 63,9 проц. Это создает серьезную угрозу для выполнения месячного плана.

Стахановцы стана „300“ в прошлые стахановские декады систематически перевыполняли план и они, безусловно, могут и теперь его перевыполнить. Но руководители стана „300“ растерялись на прерывании нового профиля — уголка и не мобилизуют рабочих на перевыполнение плана.

Причем многие люди на стане „300“, даже среди мастеров, считают, что лучше работать медленнее. Сильно отстает партийно-массовая работа среди рабочих.

Все в цехе знают, что можно — узкое место, что они не успе-

вают резать то количество заготовок, которое выпускает стан. Но с этим руководители связались и протест стана вошел в систему.

Резку, несомненно, можно ускорить, если развить социалистическое соревнование между резчиками. Но в вопросах соревнования парторг тов. Шорников и префорт тов. Соколов не занимаются. Ежедневно на сменно-встречном бригады берут обязательства — выполнять план. Но план не выполняют и уроков из этого не извлекают.

На стане „300“ работает много молодых рабочих, недавно приехавших на производство. Массово-воспитательной работы с ними никакой не ведется.

В цеховой газете от 6 апреля помещена заметка „Работать по-стахановски“, где указаны „больные“ места цеха. Но на заметку не реагируют.

Лучшие вальцовщики стана „300“ тт. Гуров и Карников решили улучшить свою работу и путем развертывания социалистического соревнования. Они обязались перевыполнить план и вызвали на соревнование других вальцовщиков и начальника смены тов. Лоренца.

Начальник тт. Гурова и Карникова должно получить живой отклик среди всех стахановцев стана „300“.

Коллектив стана „300“ показал в стахановскую декаду, что он умеет хорошо работать. Развертывая соревнование, он может навести ущемленное и стать передовым цехом на нашем заводе.

ВЛАДИМИРОВ.