

Магнитогорский Металл

ОРГАН ПАРТНОМА, ЗА МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА им. тов. СТАЛИНА

№ 137

16

октября
1935 года

ЧУГУН	ПРОКАТ	«Вилкоортный цех»
За сутки: 3180 т.—105,2%	Обжимный цех	За сутки: 208 т.—35,9%
С начала месяца: 46350 т.—95,6	За сут.: 3087,4 т.—109,4%	С начала месяца: 7784 т.—112,0
СТАЛЬ	С начала месяца: 34007,5 т.—93,6	Проволочный цех
За сутки: 2675 т.—82,3	Среднесортный цех	За сутки: 275 т.—143,2
С начала месяца: 38037 т.—96,8	За сутка: 1407 т.—139,3	Готового проката
КОКС	С начала месяца: 14428 т.—109,1	За сутки: 2350 т.—99,6
За сутки: 4434 т.—97,8	Заготовочный цех	С начала месяца: 28769 т.—91,0
С начала месяца: 61282,7 т.—95,8	За сутки: 350 т.—52,9	

ПЕРЕДОВИКИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

Стахановцы—это люди, в совершенстве овладевшие техникой и пользующие ее полностью. Имя стыхановца звучит гордо. Лучшие сыны рабочего класса возглавляют это замечательное движение. Образцом для всех служат и стахановцы на нашем заводе.

Коллектив доменной печи №1, где работают стахановцы-мастера Коппа, Филонов, Орлов, горновой-орденоносец Орленко, выполняет и перевыполняет свой план и дает лучшие показатели по использованию объема печи.

Мартеновская печь №11, соревнующаяся с 3-й печью мартена Кузнецка, где работают стахановцы сталевары — орденоносец Дьяченко, тт. Бобров, Беосин, Грибов, идет первой по выполнению плана и дает в отдельные дни исключительно высокие объемы стали с квадратного метра пуда — 7,5 — 7,6.

Блюминг дает наивысшую производительность в сменах, когда работают слабые стахановцы-операторы — орденоносец Богатыренко и комсомолец Огородников.

Станы «500» и «300» дают исключительно высокую производительность в сменах, когда работают мастера Паукова и Зуева.

Лучшие люди механического, литейного, заготовочного и других цехов — Хайдаргалев, Ложкин, Мочалкина, Заяц — показывают рекорды в работе.

Много еще стахановцев, которые нами не перечислены. Много прекрасно работающих, которые еще не выявлены. А не выявлены они потому, что некоторые партийные и профессиональные организации цехов не возглавили стахановское движение.

Кто должен заботиться о передаче опыта стахановцев другим рабочим, как не профсоюзная организация, призванная организовывать социалистическое соревнование?

Кто должен думать о нуждах и вопросах стахановцев, как не профсоюзная организация, обязанная заботиться о живом человеке, особенно о лучших людях страны?

Этой передаче опыта лучших, заботы о них еще нет во многих цехах. Об этом говорит у нас ряд стахановцев. И этот вопрос должен сегодня быть активно обсужден на объединенном заседании президиума ЦК металлургов и пленума завкома.

Также нельзя забыть сегодня в обсуждениях о том, что работа по-стахановски предусматривает не только количественные рекорды, но и высокое качество.

На блюминге, где система механизации — отличничество — нашла свое применение, мы имеем прекрасные результаты.

Отличничество и стахановская работа должны быть органически связаны. Только таким образом мы сможем добиться скорейшего перехода завода на бездоляционную работу.

Шире ряды стахановцев и отличников, — передовиков социалистического строительства!

СТАХАНОВЦЫ О СВОЕЙ РАБОТЕ

Отлично работают мои товарищи

Сейчас, когда в обжимном цехе говорят о стахановцах, то часто называют только Богатыренко и меня, Огородникова. Это далеко неправильно. Стахановцев у нас гораздо больше.

Нам принадлежит последний, еще никем не перекрытый рекорд — прокат 230 слитков в смену.

Как в тот день работали люди нашей смены?

Отлично, по-стахановски, работали на нагревательных колодах старший сварщик Каргаполов и его бригада. Они безукоризненно нагревали слитки.

Без задержек работали краны и все механизмы. Электрики мастера Бурьяна и механики, во главе с мастером Изотовым, по-стахановски следили за их работой, механизмы работали без минуты задержки.

Старший оператор В. Огородников.

ПОМОГАЕМ ОТСТАЮЩИМ

Мы начали с того, что дали почувствовать каждому рабочему большую ответственность за порученное дело.

Раньше никто не отвечал за определенные клетки. Получалось так, что Иван кивает на Петра, а Петр остается без надзора.

Стали мы больше следить за работой и подтягивать отстающих.

Когда вальцовщик Серов поломал вал, ему снизили разряд. В сентябре он работал хорошо — ему вос-

становили разряд и выдали премию. Это говорит о том, что мы действительно следим за работой каждого рабочего.

Наш цех стал одним из передовых цехов завода. Стахановское движение помогло нам держать передовое красное знамя завода в августе и сентябре. Оно нам поможет снова отвоевать его у Горы.

Старший вальцовщик стана «300» В. М. ЗУЕВ.

ЗАСЕДАНИЕ ПРЕЗИДИУМА ЦК МЕТАЛЛУРГОВ

Сегодня, в 5 часов вечера в большом зале ДИТР состоится заседание выездного президиума ЦК металлургов Востока совместно с пленумом завкома.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Доклад главного инженера завода тов. КЛИШЕВИЧА и председателя завкома тов. ЛАРИНА по вопросу организации и развития стахановского движения на Магнитогорском заводе.

Приглашаются рабочие, ИТР, служащие, профактив, начальники цехов, партийный, комсомольский актив.

Секретарь ЦК металлургов ОСТРОВСКИЙ.
Председатель завкома металлургов ЛАРИН.

Правильно

расставили силы

Наша смена долгое время находилась на третьем, а то и на последнем месте на стане. Стахановское движение крепко всколыхнуло нас, заставило работать лучше. Самое главное, чего мы добились — это правильной расстановки сил.

Последнее время наша смена мастера Паукова стала выходить на первое место в цехе, особенно по качеству работы. 12 октября мы добились небывалого рекорда — дали 530 тонн уголка «90», при задании в 338 тонн. Такой производительности на этом профиле мы еще не имели. Этого мы добились благодаря стахановскому методу работы.

Нужно сказать, что наша профсоюзная организация еще стоит в стороне от стахановского движения. Она не руководит этим замечательным движением, не знает, как стахановцы живут.

Вальцовщик стана «500» М. Галузов.



Стахановцы нашего завода. Слева направо: Коппа, Сажко, Мочалкина, Богатыренко, Зуев, Дьяченко.

МАРШ СТАХАНОВЦЕВ МАГНИТКИ

Колонны стахановцев, шире!
Тверже чеканный наш шаг!
Рекордов, невиданных в мире,
Поднят Стахановым стег.

Прокат, мартены и домы —
Больше металла стране!
Нормы в борьбе упорной
Превысим вдвойне и втройне!

Знамя победное выше!
Преград для стахановцев нет.
В Магнитки историю впишем
Страницы славных побед!

Возможности наши огромны!
Преград для стахановцев нет!
Прокат, мартены и домы,
Больше металла стране!

Поется на мотив припева „Все выше, и выше“.

БРИГАДА ФИЛОНОВА

Из всей моей смены, из тех трех бригад, которыми я руковожу, я хочу отметить работу бригады мастера Филонова на печи № 1.

Его бригада работает только по графику. Это значит, что печь не знает перебоев, не знает задержек, идет ровно.

Работа по графику создает определенный стиль в работе — четкость, дисциплинированность и плановость.

Когда приходит время выпуска, у бригады Филонова все наготове: каналы просушены, инструмент подготовлен, пушка проверена, ковши расставлены. Поэтому выпуск проходит нормально.

Мастер Филонов работает подлинно стахановскими методами и в этом духе воспитывает своих людей. Он всегда предусмотрителен, видит главное, знает, за что надо ухватиться, чтобы на всех участках печи не было отстающих участков.

О самой бригаде, о ее людях можно говорить только хорошее. Первый горновой Овсянников и второй горновой — орденосец Орленко, получивший во всесоюзном конкурсе звание лучшего доменщика Союза, умеют и организовать и мобилизовать при любых трудностях свой коллектив на борьбу за высокое качество работы, за чистоту рабочего места.

Прекрасный работник — третий горновой Кривко. Хорошо справляется с работой чугушник Гусак.

Машинист вагонесов Никитин — подлинный стахановец, работа которого заслуживает похвалы. Не было такого случая, чтобы у Никитина была печь не полна.

Никитин понимает, что допустить неполную печь, это значит привести к расстройству ее, поставить под угрозу выполнение плана. Он всегда держит крепкую связь с мастером, знакомит его с качеством материалов, идущих в печь. Никитин точно выдерживает норму подачи шихты, образцово содержит механизмы.

Старший газощик Щукин — надежный помощник у мастера. Щукин никогда не допустит похолодания печи или неполадок на аппаратах нагрева.

У Филонова коллектив работает дружно, по-ударному быстро и безошибочно. В бригаде развита социалистическая взаимопомощь.

Бригада Филонова — подлинно стахановский коллектив.

Начальник смены
РЕВЕНКО.

Фото Новикова,



Строгальщик механических мастерских, стахановец Ломакин, т. Ломакин выполняет норму на 220—230 проц.

ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

У нас на шамотно-диназовом заводе имеются большие возможности для широкого развития стахановского движения. Это показывают лучшие ударники, которые уже работают по-стахановски.

Проектная мощность ручного прессы (производство ковшевого припаса для мартена) считалась 1800 штук. А прессовщик тов. Калашников дает по 3200 штук в смену. В сентябре он выполнил свое задание на 174 проц. Также перевыполнили свое сентябрьское задание тт. Тимашов — на 76 проц. и тов. Крылов — на 37 проц.

Выдвигаются женщины-стахановки, показывающие образцы работы. На механическом прессе отдельные формовщицы в полтора раза перевыполняют свою норму. Лучшие из них тт. Мамаева и Рычкова.

На ручной формовке формовщик тов. Мазур выполнил свое сентябрьское задание на 144 проц., Бутесин — на 150, Голяндин — на 137 и Ничеухин — на 126.

Благодаря тому, что у нас есть такие образцы работы, цех перевыполнил сентябрьский план и получил премию. В октябре, накануне великого пролетарского праздника, мы покажем еще лучшие результаты. Поручкой этому — разветвляющееся у нас стахановское движение.

Директор шамотно-диназового завода
Мышкин.



Земледелец-стахановец Заяц.

Обслуживаю две машины

Формовочную землю в литейном цехе подготавливают на специальных машинах — бегунах. Я работаю на таких машинах.

У нас норма за час сделать, смешать 0,8 кубометра земли.

Эту норму я систематически перевыполняю. 4 октября я выполнил ее на 200 проц.

В тот день я один обслуживал две машины. Работал без задержек и перебоев.

Основную трудность — загрузку земли в чашу бегунов ликвидировал тем, что у меня подносыцы валили землю прямо с носилок в чашу.

Смена прошла незаметно. Хорошо работалось!

Земледелец **ЗАЯЦ.**

БОЛЬШЕ чугуна. Стали. Прокафа!

Выплавлено чугуна

за 14 октября (в тоннах)

Домна № 1	1240 — 100,0 проц.
Домна № 3	540 — 100,0 проц.
Домна № 4	1400 — 112,9 проц.

Выплавлено стали за 14 октября

Задание на печь — 325 тн. Выплав. стали (в тн)

Печь № 1	454
Печь № 2	322
Печь № 3 Нач. печи Лебедев, плавки не было	
Печь № 4 Нач. печи Черноруцкий, плавки не было	
Печь № 5 Нач. печи Никитин	297
Печь № 6 Нач. печи Толкинов	268
Печь № 7 Нач. печи Привалов	313
Печь № 8	195
Печь № 9	319
Печь № 10 Нач. печи Чугунов	189
Печь № 11 Нач. печи Аристов	338



Прокатано годного металла

за 14 октября (в тоннах)

БЛЮМИНГ — задание на смену — 970

Смена Трубинкова — ст. оператор Огородников	1002
Смена Ланина — ст. оператор Тищенко	1001
Смена Шума — ст. оператор Синьковский	1194

СТАН „500“ — задание на смену 350

Смена Емельяничка	532
Смена Паршина	357
Смена Тришмана	527

СТАН „300“ — задание на смену 200

Смена Мамаева	208
---------------	-----



МИНУТА — ЭТО ТОННА МЕТАЛЛА

Когда был в цехе тов. Ларин, он сказал:

— Давайте организуем соревнование с Кузнечком, мы вам поможем.

Написали договор. Начали соревнование, а завком не заглядывает. Наша печь работает хорошо.

Раз соревноваться, значит надо догнать и перегнать кузнечан. Добиться 6 тонн с квадратного метра. Наша подина имеет 65,76 квадратных метров. Если снять 6 тонн, то за каждые сутки надо давать 354 тонны, а за месяц надо дать 11736 тонн.

Надо организовать работу так, чтобы никаких задержек не было. А то кран станет, то состава нет, то завалочная машина не работает, то нет ковша. Надо вопрос поставить прямо — никаких задержек. А то сейчас завалочная машина часто не работает.

Сегодня стоит, завтра стоит, желоб брат, чугунный — не работает, завалку делать — не работает, руду давать в полировку — не работает. Когда же в конце — концов она будет работать?

Нам дорога минута. Минута — это тонна. Раз соревноваться — значит не делать простоев. А печь наша работает хорошо. Дьяченко.

БУДЕМ ЛУЧШЕ РАБОТАТЬ

Когда я узнал, что организуется индивидуальное соревнование с кузнечными сталеварами, я написал свое письмо кузнечанам. В нем я указал, что будем бороться за 200 плавки в кампаниях печи, за 6 тонн металла с квадратного метра пода, за чистоту и за качество.

Мы обгоним кузнечан, если нашу работу не будут задерживать составами, кошами, заливкой чугуна и подачей шихты.

Вот шлаковые чаши не ставят вовремя под желоб — это безобразие. Не убирают ковши из под печи, под стальным отверстием на растает такой «козел», что стальные троссы, толщиной в руку, не выдерживают, рвутся. У нас может уйти плавка в желоб. Если мы изживем все эти недочеты, то кузнечан обгоним.

БЕРСИН.

БОЛЬШЕВИСТСКОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО ДОМЕНЩИКОВ

Мощный подъем стхановского движения нашел свое отражение в работе нашей бригады. На собраниях, где обсуждался вопрос о внедрении стхановских методов в нашу работу, вторая бригада четвертой печи мастера Коралева вызвала нашу бригаду на соревнование.

Результаты быстро сказались. Если недавно мы, имея на горне 3 человека, не всегда хорошо, вовремя, готовились к выпуску, то сейчас, хотя у нас 5 человек, случается срыва графика по нашей вине нет. Люди, которые работали с холодком и только кое-как справлялись со своей работой, теперь работают хорошо и даже отлично.

Необходимо отметить, что работать с бригадой в 5—6 человек в условиях, когда не хватает людей на рабочие места, можно только

тогда, когда члены бригады без подразделения на «свои» участки работы, заполняют полностью свой рабочий день. Примером того, насколько все члены бригады это поняли, может служить работа второго горнового Зуева, который, кроме своей основной работы, успевает помочь третьему и четвертому горновым, работая за слесаря-пушкаря. Водопроводчик Обкодеев, слесарь-пушкарь тов. Соколов не только знают свое прямое дело, но всегда находят время, чтобы помочь бригаде горновых.

На собрании нашей бригады был обсужден вопрос о досрочном выполнении годового плана по нашей печи. Мы решили не позже 1 декабря закончить программу 1935 года по печи № 1.

Мастер доменной печи № 1 КОППА.



Слева направо: мастер 11-й печи тов. Бобров (сверху), гг. Казаков, Берсин, Грязнов, Зубов.

НЕ СДАТЬ В БОРЬБЕ КУЗНЕЦКИМ СТАЛЕВАРАМ!

В соревновании с Кузнечком мы отстали, На 40 тонн Кузнечк дал больше стали! И больше он снимает с метра пода! Нагнать Кузнечк! Взять первенство заводу!

Весь коллектив печи, с Дьяченко и Бобровым Готов к борьбе упорной и суровой! Весь коллектив об'ят соревнованья жаром, — Не сдать в борьбе кузнечным сталеварам!

ФАТТА МУРТАЗОВ

—Ипаш Муртазов, сыпай Ки-ряк! — крикнул второй подручный сталевара Нургалий Ахметгалеев.

Фатта Муртазов, обтерев рукавом мокрый лоб, оглянулся. На коленях у него лежало большое железное кольцо подмазочной ложки. Он ее держал в открытой заслонке, где высоко влетали брызги шлака, разбиваясь под сводом огненно-белой печи.

—Киряк! — Он крикнул и опять засовывал тяжелую подмазочную ложку в печь, прикрепляя жаркую глину к столбику, сложенному из магнетитового кирпича.

Столбик отмяк. Когда Муртазов ударил ложкой, то ручка ее вдавливалась в стенку столбика.

Нургалий взял метелку и пошел на заднюю площадку за печью.

Фатта продолжал подмазывать столбики, оглядываясь назад, где его третий подручный, молодой Абдулка, брал лопатой размешанную массу, сложенную в высокую кучу.

—Айда, айда, Абдулка, столба майлибис...

Это в переводе с татарского языка на русский означает: давай, давай, Абдулка, столбики подмазывать.

Сталевар Дьяченко, заглядывая в кругленькое окошечко на кипящую плавку, обернулся к Муртазову:

—Замочи, чтобы лучше подмазывать.

Муртазов дернул красную, накалившую ложку и она упала на площадку.

Две его подручных подхватили длинную ложку на поперечную палку и потащили в колоду.

Пока ложка остывала в колоде, Муртазов, махая фуражкой, стоял у повешенного на стене железного листа.

На листе мелом написано: «Соревнование печи № 11 с Кузнечкой печью № 3». Среди многих цифр он нашел одну — 5,12. Долго смотрел и пожал широкими, толстыми плечами.

—Что такое 5?

ПРЕКРАСНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ КУЗНЕЦКИХ СТАЛЕВАРОВ

11 октября сталевары третьей мертеновской печи Кузнечного завода, соревнующиеся со сталеварами нашей одиннадцатой печи, выплавили 498 тонн стали. С'ем с одного квадратного метра пода — 7,58 тонны.

12 октября выплавлено 469 тонн металла. С'ем с одного квадратного метра пода печи — 7,14 тонны.

К нему подошел еще один человек.

—Цифра 5 — это знаешь что? — Ну-ка, скажи мне... — Он говорил, а глаза упорно держал на цифре 5,12.

—Это значит, мы слимаем с одного квадратного метра пода печи 5 тонн с лишним стали.

—А-а-а...

Он дернул за кольцо ложку и опять потащил ее к печи.

После того, как Муртазов закончил подмазку столбиков, он пошел за печь и там осматривал стальной желоб, по которому будет выходить металл.

Он был готов пускать плавку. Время подвигается к 7 часам утра.

Алексей ГРЯЗНОВ.

МЫ ВСЕГДА ЗНАЕМ, КТО СКОЛЬКО ЗАРАБОТАЛ

Как мы начали внедрять стхановские методы?

Слесари низших разрядов не выполняли норм из-за того, что не имели навыков и не ум ли приспособиться к работе. Мы расставили людей таким образом, что слесари низших разрядов прикреплялись к рабочим высших разрядов. И они сразу начали выполнять нормы. Поднялся и заработок их.

На чистку кипяточных труб котла № 1 нам было дано 35 часов, а мы ее сделали за 7 часов.

В процессе ремонта принято и уже выполняется мое рационализаторское предложение. Оно сводится к тому, что если раньше выбирались зола с дымососов ручным способом, то теперь мы устроили спускные патрубки, через которые пропускается зола с дымососов.

Когда мы перешли на стханов-

БУДУ БОРОТЬСЯ, КАК В ОТРЯДЕ БЛЮХЕРА

Печь наша работает очень хорошо. Дать 200 плавки — это наша задача. Кампания для свода большая. Мы даем только всего 81 плавку.

Дать 6 тонн с квадратного метра — это дело большое. Если бы делали завалку не 160, а 190 тонн, то 6 тонн были бы обеспечены. Варить одинаково — 160 или 190. Правда, ковши маловаты. Они вмещают только 160 тонн, но их можно нарастить — обложить кругом кирпичем и 190 тонн будут вмещаться.

В настоящее время мы даем две плавки в сутки, а через несколько суток даем три плавки. Если бы печь работала с перегрузом, тогда две плавки в сутки нам обеспечили 6 тонн с квадратного метра. Плюс к этому мы бы имели больше времени для заправки печи.

Мы имеем много простоев. У нас даже завалку делать трудно. Мульды одну через другую приходится поднимать.

Нам лучше надо ухаживать за печью. Заливочный кран должен работать четко.

Я боролся в партизанском отряде Блюхера и мы побеждали, до победы буду бороться и за первенство магнитогорских сталеваров.

Г. Е. Бобров.

1.157 СЛИГКОВ ДАЛИ КУЗНЕЧАНЕ

12 октября вторая бригада сталинского блюминга, соревнующаяся с четвертой бригадой нашего блюминга, прокатала 638 тонн металла, 13 октября она одержала крупную победу, прокатав в смену 1157 тонн слитков.

Смена Зименкова (оператор Богатыренко), соревнующаяся со второй бригадой блюминга Сталинского завода, 11 октября прокатала 1242,27 тонны годного — 1131,32 тн.). Простой 10 минут — 1,4 проц. По обязательству нашей четвертой бригады она может иметь простоев не больше 10 проц. 12 октября — 1210,60 тонн (годного — 1108,23). Простой 10 минут — 1,4 проц. и 13 октября — 1130,81 тонну годного, простой 20 м. — 2,8 проц.

ские методы работы, наш заработок стал возрастать. Мой заработок за прошлый месяц составил 600 рублей, у слесаря Шишова, работающего по 3-му разряду — 270 рублей, у слесаря Протопопова — свыше трехсот рублей. У нашего слесаря Зайкина, работающего по третьему разряду, заработок на 100 рублей выше заработка слесаря другого звена такого же разряда. Я систематически занимаюсь заработной платой своих людей. Мы всегда знаем, кто сколько заработал, так как паряды я лично сам контролирую и проверяю их оплату.

Наше обязательство — образцово подготовиться к капитальному ремонту котла № 3. План и графики ремонта мы обсудили в своей бригаде и уже знаем, кому, где и что делать. Бригадир слесарей паросилового цеха. Хайдаров.



Стахановка Мочалкина, токарь 4-го разряда механического цеха, на приготовлении втулок для коксового цеха значительно превысила норму, дав 35 штук в смену при норме 28 штук.
Фото Новикова

МОЧАЛКИНОЙ

Первой девушке-стахановке — привет!
Перед нею — путь больших побед!
Быть в рядах стахановцев должны
Девушки счастливейшей страны!

588 тонн за смену

Вчера смена инженера Емельяничка прокатала 588,3 тонны уголка, при плане в 338 тонны. Работавшая перед нею смена Трахтманова дала 527 тонн.

В смене Емельяничка сто-стахановцы работали мастер Шевчук, старший вальцовщик Федоровский, вальцовщик Куптелюцкий, Медведицкий и Комерев.

Самым узким местом на стане являлись холодильники и резка. Но, развивая стахановское движение, лучшие ударники Кроушинов, Чернышевский, Михайлин обеспечили бесперебойную работу стана «560».

С исключительным энтузиазмом работали сварщики Карямов, Мещеряков, Африканов и Ловягин. Электрики и механики Огнев,

Королев, Котов, Пермяков и Муратов обеспечили правильную расстановку сил слесарей и электриков, не допуская простоя по своей вине, и тем самым обеспечили бесперебойную работу механизмов.

Хорошо работал старший сварщик Рожков.

Смена взяла на себя обязательство поставить новый рекорд — дать 600 тонн уголка.

Сварщик **МЕЩЕРЯКОВ.**

СМЕНА ЕМЕЛЬЯНИЧКА ПРЕМИРОВАНА

За образцовую работу 15 октября смена Емельяничка, прокатавшая 588,3 тонны уголка, премирована треугольником цеха в сумме 500 рублей.

МОЛОТОК ВСЕГДА В ПОРЯДКЕ

Я — вырубщик заготовочно-го цеха. Пневматическим зубилом я удаляю с поверхности прокатанных в обжимном цехе заготовок все пороки.

7 октября я за одну смену вырубил пороки на шести заготовках первой категории, на двух заготовках второй категории и девяти заготовках третьей категории. По норме полагается за смену вырубить всего 3 заготовки первой категории.

В этот день я выполнил норму на 303 проц.

Норму вырубки я перевыполняю всегда.

Я уплотнил свой рабочий день доотказа. У нас, вырубщиков, когда все ладится, простой может быть только по одной причине — сласт зубило. Чтобы не стоять, не терять попусту времени, я всегда на работе имею при себе запасные зубила.

Вырубщик — член пленума завкома металлургов **Хайдаргалиев.**

СОРЕВНОВАНИЕ СТАЛЕВАРОВ

СТАЛЕВАРЫ КУЗНЕЦКА В ПЕРЕДИ

За 13 дней октября сталевары одиннадцатой мартеновской печи Магнитки выплавляли 4484,2 тонны стали (105,9 проц. задания).

Сем с одного квадратного метра пода печи составил 5,24 тонны.

Несмотря на то, что наши сталевары работали не плохо, все-таки показатели работы соревнующихся с нами сталеваров третьей мартеновской печи Кузнецкого завода лучше. Они идут впереди.

За 13 дней октября сталеварами Кузнецка выплавлено 4521 тонна стали — на 37,2 тонны больше, чем сталеварами Магнитки.

Сем стали с одного квадратного метра пода печи составил 5,29 тонны — на 0,5 тонны больше, чем на нашей печи.

Люди, не помогающие стахановцам, — не наши люди („ПРАВДА“)

СТАХАНОВЕЦ ЖИВЕТ В ПЛОХОЙ КОМНАТЕ

Многие лучшие ударники-мартеновцы остались без квартир. Это должно волновать администрацию, а тем более профорганизацию.

Каменщик Шабанов — один из лучших рационализаторов, предложения его дали большую пользу цеху, Шабанов болеет за цех, за производство.

Но не болеет за своих лучших людей администрация. Шабанов не имеет квартиры. Наш стахановец — сталевар Берсин, работающий на 11-й печи, живет в одной комнатухе, где очень тесно, где нельзя ни отдохнуть, ни работать над собой.

Неужели эти лучшие люди не могут быть устроены хотя бы в такие квартиры, в каких живут тов. Бобров или тов. Дьяченко?

Профорганизация и администрация цеха должны окружить заботой наших лучших стахановцев.

Подручный сталевара
А Грязнов.

Так ли надо заботиться о лучших людях?

Электрики Лаптев и Благодеров работают в доменном цехе. Они отличники-стахановцы.

Лаптев питается в диетической столовой, которая находится в трех километрах от цеха. И вот Лаптев поднял вопрос, чтобы заводская профорганизация добилась организации диетического питания непосредственно на заводе. Несомненно, это приветствовали бы все рабочие, нуждающиеся в диетическом питании. Но завком для этого ничего не сделал.

Электрик Благодеров — лучший энтузиаст стахановец, которым гордится весь доменный цех. Но вот Благодерова надо было отправить на курорт. Комсомольская организация обращается к администрации цеха с просьбой отпустить Благодерова в отпуск, но получает отказ. В парторганизации и в профорганизации согласились с мнением администрации — Благодерова, дескать, нечем заменить. Между тем, через несколько же дней дают отпуск менее нуждающемуся в отдыхе электрику Зайко.

Мы писали, что на „Боссе“ ударнику-стахановцу Дудкину не хотят отремонтировать в свое время квартиру.

— У нас есть люди, которые в худших условиях живут, — спокойно заявил помощник начальника по быту коксового цеха Гаврилин, прочитав заметку в газете.

А чтобы снять с себя всякую ответственность, он направил заявление в редакцию:

«Я, Гаврилин, никакого распоряжения от начальника о ремонте комнаты т. Дудкину не получал, заметка неправомерна».

Словно бы обязан заботиться о бытовых условиях рабочих только в случае получения специальных приказов

«Люди, не помогающие стахановцам — не наши люди», — пишет „Правда“.

Эти слова обязаны запомнить все работники, призванные заботиться о бытовых условиях рабочих и особенно о стахановцах.

ГОРИН.

Зайцев не заметил передовых людей

Роль руководителей в развитии стахановского движения отнюдь не ограничивается словесными одобрениями, — тут нужна борьба со всеми, кто сопротивляется этому движению, тут нужна большевистская организация дела („Правда“).

На совещании у главного инженера завода тов. Клишевца 14 октября большинство руководителей цехов, начальники и их заместители, признавало, что они еще не возглавили по-настоящему движение стахановцев, что стахановцы есть во всех цехах. Им надо только руководить, их ряды необходимо множить.

Но раздавались и отдельные голоса, звучащие какой-то неуверенностью. У тов. Зайцева (заместитель начальника мартеновского цеха), замечались даже нотки безразличия к творческой инициативе масс, которая имеется и на мартене.

— Наш цех, — сказал Зайцев, — наиболее трудный для организации стахановского движения. У нас нет стахановцев!

Как это мог руководитель цеха не заметить сталеваров и подручных 11-й печи, которые вот уже две недели показывают образцы работы, перевыполняя план и борются за первенство с 3-й печью Кузнецка?

Недаром сталевары-стахановцы 11-й печи жалуются, что им недостает должного внимания и руководства со стороны администрации. А тов. Зайцев возмущен им, во время отпуска тов. Колган, цех.

Хозяйственники, партийные и профессиональные работники должны крепко запомнить слова, сказанные в передовой „Правды“:

«Люди, не помогающие стахановцам, — не наши люди».

Надо по-большевистски бороться с теми, кто не хочет замечать и возглавить творческую инициативу масс — движение стахановцев.

Каменский.

Отличничество и стахановцы

15 октября на открытом партийном собрании в обжимном цехе обсуждался доклад цехпрофкома о социалистическом соревновании и развитии стахановского движения. Парторг тов. Колупаев задал вопрос, ведется ли работа по отличничеству.

— Ведем, — сказали мастера и инженеры.

— Ничего в октябре об отличничестве на сменно-встречных не говорилось, — резко возражали рядовые рабочие.

**

Начиная со второй половины сентября, в обжимном цехе перешли на учет работы по методу менжинцев.

Оправдало ли себя отличничество?

— Безусловно, — отвечает на этот вопрос заместитель начальника цеха тов. Гительсон.

Руководство обжимного цеха, забывая о первых ростках ста-

хановского движения, не забывает и об отличничестве.

Тов. Гительсон говорит, что от принятой системы они не отступят и уже при получении октябрьской зарплаты рабочие убедятся, что отличная работа расценивается гораздо выше, чем удовлетворительная.

Почему же тогда получилось такое разногласие на партийном собрании? Причина очень проста: в первые дни введения системы отличничества начальники смен ежедневно на сменно-встречных собраниях информировали рабочих о качестве работы в предыдущую смену. Сейчас же этот учет до рабочих доводить перестали.

Бывает и так, что в отдельные дни начальник смены забывает дать оценку работы за смену. Недаром в книге рапортов тов. Гительсону приходится задавать начальникам смен каверзный вопрос:

«Вы забыли дать оценку. Как прикажете оплачивать рабочих?»

Система отличничества является мощной подспорьем стахановскому методу. Система отличничества дает возможность наиболее глубоко знать работу каждого члена бригады.

Эта система, при коллективной ответственности, в значительной степени уничтожает элемент уравнилства, неизбежные при такой ответственности.

В обжимном цехе делается все для того, чтобы систему отличничества сохранить на будущее. И это правильно, так как задача каждого стахановца — не только дать много продукции, но и добиться того, чтобы она была отличного качества.

ГРЕБОВ.

АДРЕС РЕДАКЦИИ:

Заводоуправление, комн. № 14, тел. 4-53.

Отп. редактор А. ВЕЛИКИН