

# Магнитогорский Металл

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗК МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ  
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА им. тов. СТАЛИНА

№ 141  
**21**  
октября  
1935 года

**ЧУГУН**  
За сутки: 3600 т.—101,1%  
С начала месяца:  
63850 т.—96,3  
**СТАЛЬ**  
За сутки: 2710 т.—92,6  
С начала месяца:  
52095 т.—96,0  
**КОКС**  
За сутки: 4251 т.—89,1  
С начала месяца:  
81937,7 т.—93,5

**ПРОКАТ**  
**Обжимный цех**  
За сут.: 2703,3 т.—95,9%  
С начала месяца:  
46839 т.—98,5  
**Среднесортный цех**  
За сутки: 1613 т.—158,6  
С начала месяца:  
21930 т.—126,8  
**Заготовочный цех**  
За сутки: 2768 т.—115,0

**мелкосортный цех**  
За сут.: 830 т.—143,4  
С начала месяца:  
10909 т.—117,8  
**Проволочный цех**  
За сутки: 114 т.—59,4  
С начала месяца:  
2706 т.—88,1  
**Готового проката**  
За сутки: 2601 т.—115,2  
С начала месяца:  
40649,7 т.—94,8

## Приветствие ЦК союза металлургов лучшим стахановцам Магнитки

На имя оператора блюминга тов. Огородникова президиум ЦК союза металлургов Востока послал следующее приветствие:

Стахановцу блюминга тов. Огородникову.

Дорогой Василий Петрович! Выступая вчера на выездном президиуме ЦК металлургов, вы заявили, что выдачу 220 слитков за смену вы считаете „минимумом“ и обещаете перекрыть свой рекорд с 9 октября—давать в дальнейшем свыше 230 слитков за смену.

Уйдя с президиума на ночную смену, вы с честью выполнили ваше обещание, прокатав 234 слитка, установив новый рекорд, еще раз доказав образцы стахановских методов работы, еще раз доказав огромные возможности, какие таятся на Магнитогорском комбинате в борьбе за план и рентабельность работы завода.

Президиум ЦК металлургов Востока сердечно приветствует вас, поздравляет вас с этой победой и уверен, что вы и в дальнейшем будете в первой шеренге стахановцев Магнитки и под руководством партийной и профсоюзной организаций поведете за собой всех прокатчиков Магнитки.

Президиум ЦК:  
**ОСТРОВСКИЙ, ЛУКЬЯНОВ, ШЕВЧЕНКО.**

Члены президиума ЦК металлургов Востока, посетившие Магнитогорский завод, побывали на блюминге и подробно беседовали с орденоносцем тов. Богатыренко о его работе и бытовых условиях.

Тов. Богатыренко дал 17 октября новый рекорд, прокатав 239 слитков. ЦК металлургов Востока послал ему следующее приветствие:

Дорогой Дмитрий Артемович!

Президиум ЦК металлургов Востока приветствует вас и сердечно поздравляет с новой победой. Вы доказали, что стахановцы могут значительно перекрывать так называемые „технические нормы“.

Президиум ЦК уверен, что и в дальнейшем вы будете в славных рядах стахановцев и будете добиваться дальнейших побед!

Президиум ЦК:  
**ОСТРОВСКИЙ, ЛУКЬЯНОВ, ШЕВЧЕНКО.**

## СТАН „500“ ПРЕВЫСИЛ ВДВОЕ ПРОЕКТНУЮ МОЩНОСТЬ

Телеграмма т. Рындина вызвала новый подъем производственной активности рабочих и инженерно-технических работников стана «500».

18 октября смена ниже т. Емельяничка поставила новый рекорд проката уголка «100», дав 630 тонн, вместо плановых 338 тонн.

Следующая смена инженера Лаура поставила новый невиданный рекорд, прокатав за смену 656 тонн (план 338 тонн). Она, таким образом, удвоила проектную мощность стана (325 тонн). Смена Лаура отослала красное переходящее знамя цеха у смены т. Емельяничка и получила премию 500 рублей.

По-стахановски работали в смене Емельяничка мастер т. Шевчук, ст. вальцовщик т. Ходоровский, вальцовщики тт. Купленский, Медведицкий, Конарев, сварщики Каримов, Мещеряков, Африканов, резчики тт. Кропинов, Михайлия, Чернявский, старший правильщик т. Рожков, операторы тт. Рослова, Тружина, Мизякина, Голякова, электрики тт. Огнев, Кириллов.

В смене т. Лаура по-стахановски работали мастер Пауков, вальцовщики тт. Галлиулов, Елизаров, Воеводкин, Кудряшев, Соколовский, операторы тт. Дуцаева, Рожкова, Барлова, Чувачанкова, резчики тт. Рогозин, Сумехацкий, Голенков, За-

даемный, Яковлев, Соколин, Щавлянский, правильщики тт. Перепелкин, Коваль, Насовец, Берестнева; слесари тт. Тихонов, Ивликов, электрики тт. Бажков, Демков; смазчик Прилипин; сварщики тт. Лебедев, Коновалов, Миронов.

За 18 октября стан «500» прокатав 1856 тонн годного проката—180 проц. суточного задания. Подобной производительности стан добился впервые за все время работы.

19 октября смена Емельяничка завоевала обратно красное знамя цеха. Она дала 682 тонны, причем брака не было совершенно. **МАРКОВ,**

## ОКТАБРЬСКИЙ ПЛАН ПЕРЕВЫПОЛНИМ

Челябобком ВКП(б)—  
тов. Рындину

Общее собрание стахановской смены инженера Кудрявцева и мастера Ф. М. Зуева, обсудив приветствие областного комитета ВКП(б) передовым людям нашей социалистической родины—стахановцам, заверяет обком, что метод стахановской работы будет повседневным в работе нашей смены.

Смена инженера Кудрявцева и мастера Зуева первая в мелкосортном цехе стала на путь стахановской работы. Сентябрьский план она перевыполнила на 31 проц. При плане в 180 тонн отдельные смены давали стране 350, 400 и 446 тонн годного проката.

Обязуемся октябрьский план по своей смене перевыполнить на 35 проц.

По поручению общего собрания смены:

**Начальник смены,  
инженер КУДРЯВЦЕВ.  
Мастер-прокатчик ЗУЕВ.  
Мастер-электрик  
КРИВОЩЕКОВ.  
Мастер-механик  
ПЕРМЯКОВ.  
Старший сварщик  
ГАЕВСКИЙ.  
Профорг смены СЕРОВ.  
Парторг смены СИНЬКО.  
Комсорг смены ЖИДКОВ.**

## СОРЕВНОВАНИЕ БРИГАД БЛЮМИНГОВ

16 и 17 октября вторая бригада кузнечного блюминга, соревнующаяся с четвертой бригадой нашего блюминга, была выходной.

18 октября кузнечане прокатали 830 тонн.

Центральный Комитет ВКП(б) с прискорбием извещает о смерти после продолжительной болезни старой большевички, неутомимого и стойкого борца за коммунизм—

**АННЫ ИЛЬИНИЧНЫ  
ЕЛИЗАРОВОЙ - УЛЬЯНОВОЙ.**

ЦК ВКП(б).

## ОТВЕЧАЕМ тов. РЫНДИНУ НОВЫМИ РЕКОРДАМИ

18 октября все смены нашего цеха обсудили телеграмму секретаря Челябинского обкома ВКП(б) тов. Рындина.

Телеграмма вызвала в цехе новый производственный подъем.

В этот день в цехе прокатали 782,4 тонны металла трудного профиля—полоски.

Стахановская смена Кудрявцева—Зуева поставила в этот день новый замечательный рекорд. Она прокатала 310,9 тонны полоски, при задании в 200 тонн. Такого количества полоски еще не давала ни одна смена.

Крепко работали и в смене Свистунова. Эта смена прокатала 284 тонны. В смене выдвинулись замечательные стахановцы—вальцовщик Петухов, старший сварщик Застав-

нюк, слесари Владыкин, Антонов и Аксенов.

Ударники мелкосортного цеха, возглавляемые треугольником, дант тов. Рындину твердое обязательство выполнить октябрьскую программу не менее чем на 130 проц. и, бесстрашно борясь с саботажниками, вырастить новые десятки стахановцев.

По поручению сменных собраний: **ГОЛУБИЦКИЙ, ШОРНИКОВ, СОКОЛОВ, КУДРЯВЦЕВ, МАКАЕВ, МИТРОФАНОВ, Ф. ЗУЕВ, М. ЗУЕВ, Д. СВИСТУНОВ, Н. СВИСТУНОВ, ПЕТУХОВ, СЕРОВ, КАРПИКОВ, В. ЗУЕВ, ЗАСТАВНИК, АКСЕНОВ, ВЛАДЫКИН, АНТОНОВ.**

## БОЛЬШЕ чугуна, Стали, проката!

Выплавлено чугуна  
за 19 октября (в тоннах)

Домна № 1	1000 — 83,3 проц.
Домна № 3	1300 — 120,4 проц.
Домна № 4	1300 — 104,8 проц.

Выплавлено стали за 19 октября

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

Печь № 1	301
Печь № 2	344
Печь № 3	Нач. печи Лебедев, плавки не было
Печь № 4	Нач. печи Чернолуцкий, плавки не было
Печь № 5	Нач. печи Никитин . . . . . 266
Печь № 6	Нач. печи Толокина . . . . . 181
Печь № 7	Нач. печи Привалов . . . . . 327
Печь № 8	. . . . . 336
Печь № 9	. . . . . 332
Печь № 10	Нач. печи Чугунов . . . . . 307
Печь № 11	Нач. печи Аристов . . . . . 316

Прокатано годного металла

за 19 октября (в тоннах)

**БЛЮМИНГ—задание на смену—970**

Смена Трубинова—ст. оператор Огородников	978
Смена Ланина—ст. оператор Ч. Рышев	894
Смена Шума—ст. оператор Свистунов	924

**СТАН „500“—задание на смену 350**

Смена Трахтмана	574
Смена Емельяничка	674
Смена Паршина	364

**СТАН „300“—задание на смену 200**

Смена Кудрявцева	272
Смена Митрофанова	184
Смена Макаева	272



# Стахановцы легкой промышленности в Совнаркоме Союза ССР

15 октября В. М. Молотов и Н. К. Антипов приняли в Совнарком СССР делегацию происшедшего в Москве съезда инициаторов стахановского движения в текстильной промышленности, а также делегацию рабочих-стахановцев московской обувной фабрики «Парижская коммуна», всего в числе 80 человек. На приеме присутствовали П. П. Постышев и народный комиссар легкой промышленности тов. Любимов. Тов. Любимов информировал руководителей правительства о том, как растет в этих отраслях промышленности стахановское движение, какие огромные производственные возможности вскрывает оно.

В текстильной промышленности первыми перешли к стахановским методам работы ткачи фабрики имени Ногина в Вичуге, Ивановской области, Евдокия и Мария Виноградовы, которые, начав с работы на 16 станках постепенно переходили к обслуживанию все увеличивающейся группы станков. В послед-

нее время от работы на 70 станках они перешли к работе на 100 станках, поднявшись тем самым на уровень передовых мировых норм работы на станках этого типа.

Выступившие Евдокия и Мария Виноградовы, Одинцова (фабрика «Большевик») и другие рассказали руководителям правительства, как пример Стаханова толкнул их к поискам лучших методов работы на своих фабриках, как они практически осуществляют более производительные приемы работы.

Тов. Молотов и тов. Антипов подробно расспрашивали присутствовавших товарищей, какими путями они пришли к новым высокопродуктивным методам работы, повышается ли при этом также качество продукции, как помогают им административно-технический персонал, партийные и общественные организации предприятий, насколько движение за высокую производительность стало массовым, работают ли товарищи над повышением своей квалификации,

в каких кружках и школах занимаются, какие книги читают по своей специальности и так далее.

В заключение беседы, продолжавшейся свыше трех часов, выступил тов. Молотов. Он отметил новый подъем трудового энтузиазма на фабриках и заводах советской страны, тон которому дан отныне знаменитым стахановским движением в Донбассе. Тов. Молотов выразил уверенность в том, что под руководством партии Ленина—Сталина работники легкой промышленности займут почетное место в рядах нового движения рабочего, класса, в рядах сильных своей сознательностью и активностью борцов за полную победу нашего великого дела.

Бурными, продолжительными аплодисментами ответили собравшиеся на речь тов. Молотова.

Просьба стахановца Яшина (фабрика «Парижская коммуна») передать горячий привет рабочим товарищу Сталину была подхвачена овацией всего зала (ТАСС).

## Прием виноградовцев-текстильщиков и обувщиков секретарем ЦК ВКП(б) А. А. Андреевым

16 октября секретарь ЦК ВКП(б) А. А. Андреев принял делегацию съезда виноградовцев-текстильщиков и обувщиков.

В оживленной беседе тов. Андреев подробно расспрашивал участников съезда о том, как они борются за увеличение выработки и улучшение качества продукции, что мешает им в их работе, как помогают местные хозяйственные, партийные и профсоюзные организации.

Во время беседы, продолжавшейся четыре часа, знатные люди текстильной и обувной промышленности рассказывали секретарю ЦК

ВКП(б) тов. Андрееву о том, как они применяют методы Стаханова за своими станками.

Знатная текстильщица Дуся Виноградова, обслуживающая сейчас 100 станков, заявила:

— Заверяем ЦК нашей партии и нашего вождя товарища Сталина, что я и моя сестрица Мария Виноградова не остановимся на достигнутом. Мы отдадим все наши силы и будем еще лучше овладевать техникой, чтобы удовлетворить нужды рабочих и колхозников в прочной и красивой одежде.

В конце беседы с речью выступил тов. Андреев.

Тов. Андреев поставил перед собравшимися ряд задач, направленных к расширению стахановского движения. Оно из движения групп рабочих и работниц должно стать массовым движением. Хозяйственники, инженерно-технический персонал, партийные и профсоюзные организации должны стать во главе движения, своевременно подготовиться к новым задачам, которые ставит перед ними родившийся в гуще рабочих масс новый производственный подъем (ТАСС).

## ДАЛИ ПЛАВКУ ЗА 9 ЧАС. 5 МИН.

18 октября сталевар печи № 11 Григорий Егорович Бобров дал высокую стахановскую производительность.

Он со своими подручными дал плавку за 9 часов 5 минут.

Когда тов. Бобров принимал смену от орденоносца тов. Дьяченко, в печи лежали пераплавленные бломы.

Ровно в 18 часов вечера была выпущена плавка, а в смену была заправлена печь, сделана завалка, насыпаны шихты и начался жидкий чуган.

Активно помогали Боброву начальник бригады тов. Ксенюхонтов и новый мастер-выдвиженец тов. Фортунин. Прекрасно работал тов. Коротков. Задержек не было никаких — ни из-за шихты, ни из-за канавы, ни из-за бломы.

Когда обещалось сменное задание перед началом работы, большинство сталеваров завалило предельно на недостаток коксового газа:

— Холодные завалки, непрогрета шихта.

У многих сталеваров чувствовалась неуверенность. Они не верили, что можно сварить плавку точно по графикам.

Как варил плавку сталевар Бобров? Ведь у него тоже был плюхой газ? Он, наряду с коксовым и доменным газом, гускал еще нефть и этим самым поднял температуру печи до нормальной.

Мастер Ф. Фортунин, забыв про свой почтенный возраст, быстро и умело орудовал у печи во время доводки и выпуска. Плавка попала точно в назначенный анализ, на полтора часа раньше графика и на час раньше астрономического обязательства.

Вот деловой ответ на телеграмму руководителя челябинских бланкетчиков тов. Рындина, обсужденную в этот день на сменно-встречном.

ГРЯЗНОВ.

## Работать, как Богатыренко и Огородников

Тов. Рындин отметил в своей телеграмме выдающуюся роль первых инициаторов стахановских методов работы на нашем заводе и первых стахановцев-операторов — Богатыренко и Огородникова.

Нам, доменщикам, надо работать так же, как работают замечательные люди проката — тт. Богатыренко и Огородников,

Газовщик печи № 1, бригады Орлова, НОСЕНКО.

## СОРЕВНОВАНИЕ СТАЛЕВАРОВ

### ПЕЧЬ № 3 КУЗНЕЦКА ВПЕРЕДИ

17 октября сталевары мартена № 11, соревнующиеся со сталеварами третьего мартена Кузнецкого завода, вылавливали 311,1 тонн стали (с'ем—4,73 тонны), 18 октября выплавлено 324,5 тонн (с'ем с одного метра 4,93 тонны).

За 15 дней октября мы значительно отстали от кузнечан.

За 15 дней октября сталевары мартена № 11 вылавливали 5150,7 тонн стали, с'ем с одного кв. метра пода—5,22 тонны), а сталевары мартена № 3 Кузнецкого завода за 15 дней октября вылавливали 5360 тонн (на 210 тонн больше), с'ем за это же время в среднем составил 5,43 тонны—на 0,21 больше, чем на нашей печи.

\*\*

Соревнующиеся со сталеварами 11-й мартеновской печи нашего завода сталевары 3-й мартеновской печи Кузнецкого завода—вылавливали 16 октября 329 тонн стали.

С'ем с одного квадратного метра пода печи—5,01 тонны.

17 октября—308 тонн. С'ем с квадратного метра пода—4,68 тонны.

18 октября—322 тонны. С'ем с квадратного метра пода—4,9 тонны.

## ПРОВОКАЦИИ ЯПОНСКИХ ИМПЕРИАЛИСТОВ

Некоторые военные круги Японии упорно стремятся напасть на Советский союз.

До продажи КВЖД (Китайско-Восточной железной дороги) Манчжоу-Го, японские империалисты всячески стремились нападениями на эту дорогу спровоцировать столкновение с Советским союзом.

Японские войска устраивали железнодорожные катастрофы и обвиняли затем в этих катастрофах советских железнодорожников. Они арестовывали советских служащих, совершали нападения на клубы, библиотеки и другие организации советских железнодорожников.

Продав КВЖД, СССР стремится ликвидировать основную причину возможности столкновения с Японией.

Но авантюристические военные элементы Японии продолжают упорно добиваться столкновения с Советским Союзом и организуют различного рода провокации.

Уже не раз отдельные группы японских солдат и офицеры переходили советскую границу.

Недавно в Иркутске состоялся суд над белогвардейскими террористами, которые перешли границу СССР по прямому заданию японского штаба.

Сейчас провокации японских империалистов приняли еще более наглый характер. 6 октября советский сторожевой наряд Гродековского пограничного отряда, в составе двух конных пограничников, подвергся в трех километрах от линии границы нападению со стороны перешедшего на территорию СССР отряда Манчжоу-Го. Этот отряд насчитывал 20 человек, командовал им японский офицер.

8 октября в этом же пункте появился новый японо-манчжурский отряд, численностью около 50 человек.

12 октября японо-манчжурский отряд, численностью око-

ло 50 человек снова перешел границу. Пройдя в глубь советской территории свыше километра, японо-манчжурский отряд открыл огонь по двум конным пограничникам, стоявшим в советском сторожевом наряде.

Находившиеся приблизительно в двух с половиной километрах от японо-манчжурского отряда два других советских наряда, общей численностью 18 человек, поспешили на помощь первому наряду.

Японо-манчжурский отряд открыл по советским нарядам ружейный и пулеметный огонь. С обеих сторон имеются убитые и раненые.

Советское правительство заявило решительный протест японскому правительству по поводу этих наглых провокаций.

Эти провокации показывают, что наиболее авантюристические элементы Японии стремятся уже сейчас начать войну с Советским союзом. Они ищут всяческого предлога для этой войны. Они посылают свои отряды на советскую территорию, чтобы спровоцировать столкновение с нами.

Укрепляясь в Манчжурии, готовя захват всего Северного Китая, японские империалисты стремятся использовать эти территории, как плацдарм для нападения на Советский союз.

Но наши границы и на Дальнем Востоке и на западе закрыты на крепкий замок. Красная армия, охраняющая границы Советского союза, готова в любой момент дать решительный отпор всяким поджигателям войны.

Поведение японских империалистов еще раз подчеркивает правильность тезиса VII конгресса Коминтерна, что «фашизм—это война» Это обязывает всех трудящихся социалистической родины еще больше крепить обороноспособность Союза советов.

## ТОВАРЫ—КОЛХОЗНОЙ ДЕРЕВНЕ

Колхозная деревня получает в этом квартале почти на два миллиона рублей больше разнообразных промышленных и продовольственных товаров, чем в четвертом квартале прошлого года. Таких товаров, как готовое платье, трикотаж, обувь, ткани, мыло, табак село получит свыше чем на 40 проц. больше, чем в последнем квартале 1934 года.

Колхозники смогут приобре-

сти в этом квартале 65 тысяч велосипедов, 12 тысяч патефонов и 1 миллион пластинок к ним, 19 тысяч часов.

Для продажи колхозам выделены 6 тысяч грузовых автомашин, 15 тысяч вагонов леса, 23 тысячи тонн сортового кровельного железа и гвоздей, 5 миллионов квадратных метров оконного стекла, на 20 миллионов рублей сельскохозяйственных машин.

# САБОТАЖНИКАМ СТАХАНОВСКОГО ДВИЖЕНИЯ НЕТ МЕСТА НА ЗАВОДЕ!

## СТАХАНОВСКОЕ ДВИЖЕНИЕ РОЖДАЕТСЯ В БОРЬБЕ

Первыми подняли знамя борьбы за стахановское движение люди с печи № 11. Сталевар Бобров — первый стахановец 4-й бригады мартеновского цеха. Его печь № 11 перевыполняет производственную программу в соревнованиях с Кузнецком.

Какую же поддержку получает Бобров в своей 4-й бригаде? Он встречает не поддержку, а сопротивление.

Несмотря на то, что имеется огромнейшая поддержка со стороны начальника цеха тов. Когана и его помощников тт. Курбатова, Нейландца, Авраменко, Ксенофонто ва, мастера Фортунина, Воробьева, все же печь № 11 имеет много задержек и простоев. Задержки разнообразны: из-за шихты, из-за кранов, из-за составов из-за шихты.

Случайно ли это? Нет, не случайно. Группа людей, возглавляемая инженером Трифоновым, действует тихой сапой. Сталевар Туртнев на сменно-встретном 18 октября выразил свое недовольство стахановцам в открытой форме. Он кричал:

— Все хлеб есть хотят! Не только печь № 11 работает! И мы не сидеть на завод ходим!

Сталевар печи № 5 Дремлюга проявил также нездоровые настроения. Он не понял политического значения развития стахановского движения. Дремлюга хочет только «подработать» и «подработать» всем одинаково:

— Все хотят заработать!

Мастер первого блока Кошечев боится решительно включиться в стахановское движение. Он говорит:

— Не перепугали бы мы палку в этом стахановском движении. Я сомневаюсь, чтобы не было перепуга во вред другим печам. Нельзя с топора рубить и нельзя с плеча бить.

Характерно поведение партпуриста 4-й бригады тов. Лузика. Он думает, что все придет самоотечком, без борьбы, само по себе.

— Вы сами по себе включитесь в это стахановское движение, — обращается он к общебригадному собранию. — Вся бригада, весь цех будет стахановским и учет будет.

Не потому ли Лузик и не поддерживает передовиков стахановского движения.

Диспетчер Трифонов, являясь представителем хозяйственного руководства в бригаде, возглавил эти отсталые настроения. Он в своей практической работе допустил неоднократные задержки и простой соревнующейся печи № 11. Вот факты: 17 октября печь стояла после выпуска шлавки из-за отсутствия шихты около часа. За свое временную подачу шихты отвечает Трифонов.

Он — этот враг стахановского движения, — называет «языкомлетами» организаторов стахановского движения. Ему не место на нашем производстве.

ГРЯЗНОВ.

## САБОТАЖНИКИ ЗЕМЛЯНСКИЙ И ЮЩЕНКО

Наш мелкосортный цех по праву считается передовым на заводе, по внедрению стахановских методов работы. Но и у нас есть люди, ведущие подрывную работу, саботажники.

Ярким представителем их является старший мастер по механизмам Землянский. Заодно, с чужаком Ющенко он доказывает, что слесари стана „300“ не могут работать стахановским методом.

Свои саботажнические высказывания Землянский подкрепляет такими же делами. 18 октября он наложил взыскание на мастера Пермякова за то, что он резал прессом по 14 штук.

— Пресс рассчитан на 8 штук и резать на нем больше — значит издеваться над механизмом, — заявил Землянский.

В тот же день Землянский громко заявил:

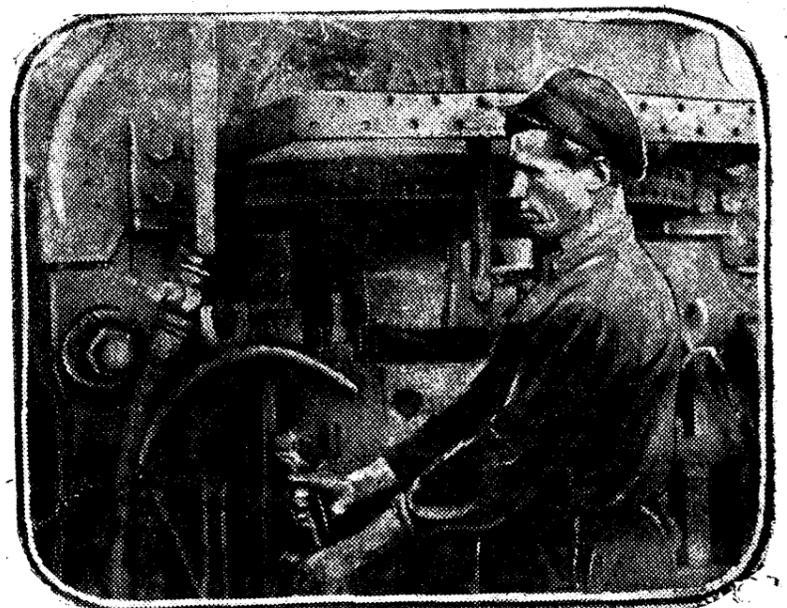
— Я буду бить по шею таких стахановцев, как Зуев и Кудрявцев за то, что они режут больше нормы (1).

Лучший ударник, молодой слесарь Аксенов подал заявление начальнику цеха с просьбой разрешить ему одному обслуживать второй участок, где до сих пор работают двое рабочих. Инициатива Аксенова задавлена Землянским, назвавшим на него: „Не может быть на этом участке стахановцев“.

Вредительскую саботажническую теорию о том, что не может быть слесарей-стахановцев, Землянский подкрепляет вот какими делами. С 1 октября он самолично снизил расценки слесарям на аппаратах „Бом“ в 3—4 раза.

К этому можно добавить разве только то, что во всех этих делах Землянский опирается на чужака Ющенко — жандармского сына.

НИКИТИН.



Тов. Цавлинский работает вальцовщиком на стане „500“. Он впервые увидел этот стан на Магнитке. Но упорное желание овладеть техникой помогло ему приобрести квалификацию вальцовщика. НА СНИМКЕ: тов. Цавлинский осматривает клеть. Фото Новикова.

## НА КВАРТИРАХ У СТАХАНОВЦЕВ

Члены президиума ЦК союза металлургов восточных районов посетили квартиры лучших стахановцев завода.

Ознакомившись с нуждами лучших стахановцев Магнитки, президиум ЦК союза металлургов, совместно с пленумом заводского комитета металлургов, постановил предоставлять ведущим стахановцам лучшие квартиры, приобрести мебель, выписать журналы и газеты, купить патефоны, послать в дома отдыха, на курорты и т. д.

Стахановцу, оператору блюминга, орденосцу тов. Богатыренко предоставляется новая просторная квартира из 3 комнат, вместо одной, в которой он живет сейчас, ему приобретают кровать, гардероб, стулья, комод и стол. Жене и детям тов. Богатыренко решено пошить теплую одежду и закупить обувь. Для повышения знаний тов. Богатыренко к нему прикреплен педагог. За счет ЦК союза тов. Богатыренко будет закуплена библиотека, стоимостью 250 рублей, а за счет завкома в его квартире устанавливается радио.

Стахановцу, старшему оператору блюминга тов. Огородникову в двухнедельный срок будет произведен ремонт квартиры, установлен радиоприемник, приобретена библиотека стоимостью в 250 рублей. Для повышения его знаний к нему прикреплен педагог.

Одному из лучших стахановцев стана „300“ вальцовщику Василию Зуеву предоставляется новая квартира, будет установлен радиоприемник, приобретается мебель, теплая одежда и обувь. За счет ЦК союза ему будет куплена библиотека, стоимостью в 250 рублей.

Сталевару-орденосцу тов. Дьяченко производится ремонт квартиры, оказана помощь в приобретении гардероба и обуви для его детей. Приобретается библиотека стоимостью в 250 рублей. Для повышения знаний тов. Дьяченко к нему прикреплен педагог.

Сталевару тов. Боброву выдана путевка на курорт, устанавливается радио, оказана помощь в приобретении гардероба и обуви для его семьи. Сталевару Томилову выдана путевка на курорт для его жены.

Обер-мастер стана „300“ Михаил Зуев с женой посылаются на курорт в Сочи. Квартира его радиофицируется.

Стахановцам вальцовщику стана „500“ Михееву, тов. Буленскому, вальцовщику стана „300“ Кричевич, мастеру Свистунову, бригадире коксортировочной Конникову, бригадире слесарей механической мастерской коксового цеха Ковалевскому, прессовщице шамотно-динасового цеха Мамаевой, прессовщице Калашикову, обжигальщику Писаренко, формовщику Галадину, 1-му подручному сталевара 11-й печи Грязнову и другим также оказана помощь в приобретении мебели, обуви, одежды, получении и ремонте квартир, приобретении библиотек, патефонов, посылке на курорт, установке радио и т. д.

В постановлении президиума ЦК союза металлургов Востока и пленума завкома металлургов сказано:

«Забора о знатных людях завода — стахановцах, поощрение их не только в зарплате, но и в культурно-бытовом обслуживании, должны явиться повседневной задачей завкома, заводоуправления, цехпрофорганизаций и начальников цехов. О том, как живет, в чем нуждается стахановец и организация помощи в удовлетворении их нужд должны стать неотъемлемой повседневной работой всех организаций. Жены, дети, и члены семьи стахановцев должны чувствовать эту заботу и следить за тем, как их мужья перекрывают рекорды, помогая им в этом, чтобы эта забота обеспечивала дальнейший рост производительности труда».

За выполнение этой задачи заводской комитет металлургов Магнитогорского завода берется по-большевистски.

Л. ЗИРКА.

МАГИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ СТРАНИЦА 3.

## Как работают стахановцы мартена?

17 октября возвратившийся из отпуска начальник мартеновского цеха тов. Коган созвал на совещание всех инженерно-технических работников и сталеваров второй и третьей бригад. Совещание было посвящено одному вопросу — развитию стахановского движения в мартеновском цехе.

Хорошее большевистское вступительное слово сказал на этом совещании тов. Коган. Он начал с того, что жестоко раскритиковал людей, считающих, что в мартеновском цехе «очень трудно» организовать стахановскую работу. Опираясь цифрами и фактами, тов. Коган убедительно доказал, какие неограниченные возможности для стахановской работы имеются в цехе.

— Стахановцев у нас мало. Постажановски должны работать все! Мешать стахановцам мы никому не дадим!

Многие выступали на этом совещании. И все подтверждали слова начальника цеха о том, что у мартеновских печей можно и нужно работать по-стахановски.

## СУЩЕСТВУЮЩИЙ УЧЕТ НЕ ДАЕТ НА ЭТО ОТВЕТА

Совещание дало большую зарядку инженерно-техническим работникам и сталеварам мартена. Но нам хочется остановиться на одном тревожном факте.

В своем выступлении начальник третьей бригады тов. Дементьев вполне правильно отметил отставание учета. Правда, это не новость. В «Магнитогорском металле» уже отмечалась эта серьезная помеха стахановскому движению.

К сожалению, тов. Коган не обратил должного внимания на это обстоятельство. В своем заключительном слове он никак не реагировал на требования, выставленные Дементьевым.

Несерьезный подход тов. Когана к учету производительности сталеваров сказался и после совещания. Когда заведующая плановой группой цеха тов. Андреева попробовала добиться от Когана определенного ответа, то он просто ответил:

— Что вас затрудняет? Разделите выработку по бригадам и дайте результаты начальникам смен.

Стоит ли доказывать, что это не решает вопрос. Сказать так — значит просто отмахнуться от настоящего решения.

Если бы в шахтах не был поставлен учет работы каждого забойщика, то ничего не было бы известно и о Стаханове. Только хорошо налаженный учет позволил всей стране узнать о работе и рекорде этого инициатора замечательного движения.

В мартене работает немало людей, которых вполне можно назвать стахановцами. Но здесь нет учета. И потому, когда речь заходит о мартене, то говорят о стахановской печи № 11 и лишь косвенно о людях, работающих у этой печи.

Для развития стахановского движения мартену нужен учет. Не уравнилительная дележка по сменам, а настоящий учет выработки каждого сталевара.

В. Пестов.

# НУЖНО ЛИ ОТКАЗЫВАТЬСЯ ОТ СЖИГАНИЯ ДОМЕННОГО И КОКСОВОГО ГАЗА?

Воздуходувная станция в среднем за месяц расходует около 16 тысяч тонн топлива (в условных единицах) или, в переводе на кузнецкий уголь, 17 тысяч тонн.

Управлением главного энергетика указано, что надо расходовать следующие сорта топлива: доменный и коксовый газ — 65-75 проц., коксовая мелочь — 8-10 проц. и кузнецкий уголь — 15-25 проц.

До августа стоимость кузнецкого угля была 26 рублей за тонну, а сейчас она снижена до 19 р. 60 коп. При существующих ценах, если привести стоимость топлива к одной тонне в условных единицах, то они будут равны:

1. Доменный газ — 19 руб. 23 к.
2. Коксовый газ — 19 руб. 47 к.
3. Коксовая мелочь — 3 р. 10 к.
4. Кузнецкий уголь — 20 р. 42 к. (без учета стоимости помола).

Как видно из приведенных данных, для нас самым выгодным топливом является коксовая мелочь. Но так как по производственным возможностям (затруднения в размоле) максимально можно расходовать коксовой мелочи 1900 тонн, в этих пределах и устанавливается норма его расхода.

Кокс можно рационально использовать в том случае, когда нормально подается газ и, главным образом, коксовый.

Следовательно, если установлен расход кокса в месяц в 1900 тонн, а фактически его будет сожжено меньше, за счет большего употребления газа, с сохранением или даже снижением норм расхода угля, цех будет иметь убыток.

Спрашивается, должен ли цех отказываться от сжигания газов потому, что окажется в убытке, заменив им коксовую мелочь? Безусловно, не должен. Если это не выгодно цеху, то очень выгодно для комбината в целом.

Чтобы показать, каким образом получается перерасход, приведем

данные работы цеха за сентябрь. Удельный расход топлива на одну тонну пара равен 123,9 килограмм, при норме в 124 кг. Мы перерасходовали доменного и коксового газа 823 тонны и мазута 19 тонн. Недорасходовали коксовой мелочи 404 тонны и кузнецкого угля 452 тонны. Таким образом, мы имеем 12 тонн экономии (данные приведены в условных единицах).

Что говорят эти данные, если их перевести на деньги? Ответ будет такой: цех перерасходовал 6 472 рубля. Это могло получиться потому что недобор коксика в 404 тонны заменен газом, стоимость которого дороже на 14 руб. 83 коп. на тонну.

При нормальной работе доменных печей цех может работать исключительно на одном газе (на трех котлах) и при такой системе планирования все же окажется в убытке. Как посмотрит на это энергоуправление, сочтет ли оно целесообразным отказываться от сжигания коксового и доменного газа?

Мы считаем, что это было бы ложным путем в борьбе за экономию.

Ф. ЗУДОВ.

## Общезаводское методбюро

При заводоуправлении организовано методбюро для руководства программно-методической работой цеховых методбюро, рассмотрения и утверждения учебных планов и программ технического обучения рабочих.

В состав общезаводского методбюро вошли Клишев Н. В. (председатель), Кострикова А. Н. (начальник отдела подготовки кадров), Вистанецкий (инженер ТПО), Шарстов (домна), Нейланд (мартен), Гермонт (зам. главного прокатчика), Спасский, Гродзенский, Булгаков (гл. инженер коксового цеха), Шевлягин, Афанасьев, Мудров.

## ИСПОЛЬЗОВАТЬ НА ДОМНАХ ЗАГРАНИЧНЫЙ ОПЫТ

Первая декада октября дала неудовлетворительные итоги работы домен.

В чем кроются причины плохой работы?

Они заключаются прежде всего в том, что ремонтная база, имеющаяся в цехе, слишком примитивно использует имеющиеся механизмы, а на трудоемких процессах труд организован исключительно плохо.

При ремонте наши механики обычно ведут работы под «дубинушкой». Все материалы носят на колосниках на «кове». За 4 года никак не удалось построить лифт, что намного облегчило бы работу ремонтников. Ремонтники третью печь, но лифта не сделали. Теперь заканчивают ремонт второй печи, но о лифте не говорится ни слова.

Было очень много разговоров о бурильных машинах, но их еще нет. При выпуске пыли из пылеуловителя ее разносит по всему цеху, пыль загрязняет механизмы.

Шнеки-смесители или бездействуют, или их совсем убрали, а взамен ничего не придумали.

В журнале «Советская металлургия» инженер Козлов рассказал об опыте работы доменного цеха завода Рехлинга в Германии. Этот цех работает на самых худших рудах и даже на колосниковой пыли. А между тем он дает самый дешевый чугун, несмотря на то, что завод старый.

Главные условия хорошей работы — это, прежде всего, сортировка сырья и структурное построение аппарата управления. Начальник доменного цеха является директором руды, кокса, его помощник по производству освобожден от административно-хозяйственной работы и занимается исключительно техническими вопросами.

Я считаю, что неплохо было бы у нас провести такой опыт, предварительно поставив его на обсуждение технической конференции завода.

Мастер МИТИН.



Фото Новикова.

Домашняя хозяйка Аверьянова — одна из активнейших культуреек. У себя на квартире собирает она неграмотных и малограмотных домохозяек и проводит с ними занятия.

## МАСТЕР ТИХОНОВ РАЗРУШАЕТ СВОЮ СЕМЬЮ

14 октября в газете «Магнитогорский металл» я прочел беседу с прокурором республики тов. Нюриной.

Эта беседа натолкнула меня на мысль рассказать рабочим о мастере мартеновского цеха Тихонове.

Тихонов систематически пьянствует. Он связался с таким отъявленным алкоголиком, как уволенный из цеха сталевар Навос. Вместе они пьянствуют и развратничают.

У Тихонова — два сына и дочь. О их воспитании он и не думает. Да и какое воспитание они могут получить от такого отца!

Рабочие третьей бригады должны потребовать от своего мастера, чтобы он исправился, а парторганизация должна поинтересоваться, как живет семья Тихонова.

Мартеновец.

## ЕГОР ИВАНОВИЧ ЛЮБИТ ГАЗЕТУ

В мартеновском цехе работает старый плотник Егор Иванович Мартынов. Этот старичок является, пожалуй, самым активным читателем нашей заводской газеты «Магнитогорский металл».

— Эта газета мне очень нравится, — говорит Егор Иванович. — В ней все изложено понятным и простым языком.

Егору Ивановичу 52 года. Он в курсе всех событий международной жизни и из газеты знает хорошо положение на заводе.

Когда Егор Иванович приходит на работу, товарищи всегда его спрашивают:

— Ну, что нового в газете пишут?

И Егор Иванович обстоятельно рассказывает все новости.

Семенов.

## ШАХМАТЫ

Паросиловой — Элетркосеть

Шахматисты паросилового цеха выиграли матч у шахматистов Элетркосети со счетом 6,5 : 0,5. За неявку шахматистов паросилового цеха — Ухаботина, Сологуба, и Барченкова не зачтено три поражения и окончательный счет матча 6,5 : 3,5.

## На первенство цехов

Начаты цеховые шахматные турниры в мартеновском цехе (12 участников) и механическом (14 участников).

Проводится запись и в этой шестидневке начнутся турниры на ставке «500» и в обжимном цехе.

## ШАШКИ

### Закончился турнир

На 3-м курсе строительного отделения индустриального техникума закончился шашечный турнир. Первое место занял Пискаев — 10 очков из 12, второе Чуниев — 7 очков, третье и четвертое поделили Шевченко и Вычкин — по 6 очков. Всем четвертым присуждена пятая категория. И. Крушинский.

Отв. редактор Я. РЕЗНИК.

# Зажиточная жизнь Петра Федоровича

Петр Федорович Коппа — представитель тех лучших мастеров доменного дела, которые выучку прошли уже при советской власти, на наших советских заводах. Его путь от подручного до помшника начальника доменного цеха на Констятиновке, а в дальнейшем через ряд ответственных работ к мастеру 1-й магнитогорской домны-ульну — весьма поучителен.

Тов. Коппа на Магнитке сравнительно недавно — с 1933 года. Но попробуйте с ним поговорить. О какой он рыцарский патриот Магнитки. С каким он пренебрежением говорит о тех мастерах, которые «летают» с завода на завод.

— Я, — говорит Петр Федорович, — из Магнитки никогда не думаю уезжать.

Мастер-коммунист, он прекрасно понимает значение закрепления кадров, в особенности для такого молодого завода, как наш, а с другой стороны Петру Федоровичу и его семье созданы самые благоприятные условия жизни как в материальном, так и в бытовом отношении.

Зайдите в квартиру к Петру Фе-

доровичу. В каждой комнате — столовой, спальне, детской, даже в коридоре и на кухне — всюду, в каждом уголке чистота и опрятность. Мягкие диваны, кресла, зеркальный шкаф, ковры, столики — все это располагает к отдыху, к работе над собой. Всюду чувствуется аккуратная рука хозяйки Александры Павловны, которая умеет, начиная с вышитой шелком подушечки на диване, прилуса на кухне и кончая уходом за детьми, создать образцовый порядок и уют. Уют не мещанский, а необходимый для того, чтобы, отдохнув дома, со свежими силами работать сегодня лучше, чем вчера, а завтра лучше, чем сегодня.

Вот детская комнатка. Здесь хозяйка — 11-летняя Вова и 10-летний Юра. Здесь ничего нет лишнего. Хороший дубовый столик. На столе настольная лампа с зеленым абажуром. В углу — этажерка. Здесь книги, тетради и всякие другие школьные пособия. Кроватки блестящие чистотой. На стене — коврик с детскими рисунками. В другом углу — детский уголок с портретом товарища Сталина. В такой комнате прият-

но готовить уроки, хорошо заниматься, а потом поиграть.

С большим удовлетворением Петр Федорович рассказывает об индивидуальных домиках, строящихся по приказу тов. Завенягина на берегу Урала для десяти лучших мастеров домны. Эти домики должны вступить в строй еще в этом году.

— Я никогда собственником не был, — говорит, улыбаясь, Петр Федорович, — но правду скажу, с большим нетерпением жду переселения в эти домики. Они будут прекрасно оборудованы. Двухэтажные, с заостренными вверх крышами. В каждом домике будут жить две семьи. Для каждой семьи — три комнаты и кухня, кроме всяких других удобств. Летом можно будет садик устроить. 2000 квадратных метров усадьбы. Я думаю фруктовые деревья посадить, авось примутся. Общаются по корове дать.

Можно поверить Петру Федоровичу, что не инстинкт собственника движет им, когда он говорит с упоением о домике с усадьбой, о фруктовых деревьях и корове. Это не то, когда раньше крестьянин, рабо-

тая на заводе, думая жид в деревне и крепко прятая узел с деньгами на новый дом с резными картинами, на лошадь и корову. Нет, Коппа никогда не станет мелким собственником. Это совсем другое. Здесь мы имеем дело с ростом зажиточности рабочего класса, с ростом заботы о лучших людях, о владевших техникой, о стахановцах. Лучшие стахановцы завоевали право жить зажиточно, жить культурно.

— Этим летом, — рассказывает Петр Федорович, — меня премировали производственной экскурсией на южные заводы. Был на Макеевке, Дзержинке, Константиновке, Азовстали, Запорожстали. Беседовал с многими мастерами, был у друзей и знакомых мастеров на квартирах. Прямо скажу, — лучших условий для мастеров, как на Магнитке, нигде не создают.

Забота о стахановцах, создание им хороших материально-бытовых условий — это большой стимул высокой производительности труда отличного качества работы и лучший метод закрепления кадров.

Г. ЮЖНЫЙ.