

Магнитогорский Металл

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗК МЕТАЛЛУРГОВ И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ИМ. ТОВ. СТАЛИНА

№ 180
9
декабря
1935 года

РАБОТА ЗАВОДА ЗА 7 ДЕКАБРЯ

ЧУГУН	ПРОКАТ	Маркосортный цех
За сутки: 3730 — 77,7%	Обжимный цех	За сутки: 357 — 51,6%
С начала месяца: 23740 — 70,7	За сутки: 2776,7 — 86,5%	С начала месяца: 708 — 20,5
СТАЛЬ	13884,3 — 61,8	Прокаточный цех
За сутки: 1863 — 62,9	Среднесортный цех	За сутки: 206 — 89,6%
С начала месяца: 15558 — 75,1	За сутки: 172 — 15,1	С начала месяца: 1481 — 107,5
КОКС	743 — 9,3	Готового проката
За сутки: 2939 — 63,9	Заготовочный цех	За сутки: 1454 — 55
С начала месяца: 25608,2 — 79,5	За сутки: 1601 — 56,9	С начала месяца: 7271 — 39,3

Образцы стахановской работы

Третий блок добился выполнения годовой программы досрочно. План выполнен на 105 проц. Надо сказать, что выполнение этого плана раньше срока отчасти достигнуто за счет строительства, добившегося досрочного пуска некоторых печей в эксплуатации.

У нас осталось после выполнения третьим блоком годовой программы еще 25 дней до конца года. Это дает возможность значительно перекрыть годовую программу.

Третий блок добился огромных результатов благодаря правильному техническому руководству, благодаря регламентации режима печей.

Мы имеем огромные сдвиги на третьем блоке благодаря тому, что именно здесь зарождалось стахановское движение.

Особенно надо отметить печь № 11. Сталевар Бобров на этой печи дал плавку за 7 часов 35 минут. По-стахановски работали сталевары Грибов и Дьяченко, они поднимали производительность труда так, как этого требует от всех нас товарищ Сталин. Это как раз те люди, о которых говорил товарищ Сталин, что:

«Они свободны от консерватизма и застойности некоторых инженеров, техников и хозяйственников, они идут смело вперед, ломая устаревшие технические нормы и создавая новые, более высокие, они вносят поправки в проектные мощности и хозяйственные планы, составленные руководителями нашей промышленности, они то и дело дополняют и поправляют инженеров и техников, они нередко учат и толкают их вперед, ибо это — люди, вполне овладевшие техникой своего дела и умеющие выжимать из техники максимум того, что можно из нее выжать. Сегодня стахановцев еще мало, но кто может сомневаться, что завтра их будет вдесятеро больше?»

не овладевшие техникой своего дела и умеющие выжимать из техники максимум того, что можно из нее выжать. Сегодня стахановцев еще мало, но кто может сомневаться, что завтра их будет вдесятеро больше?»

Обер-мастер Авраменко, мастер Масляников, Воробьев и другие обеспечили хорошую работу печей.

Выполнению годовой программы способствовал литейный пролет во главе с инженером Жижимонтовым, мастером Журавлевым, Горяиновым и другими разливщиками.

Перевод на прямую сдельщину и посменный учет дал возможность довести заработную плату до рабочих. Теперь каждый знает, что он зарабатывает и это дало повышение производительности труда, способствовало новому производственному подьему.

Несмотря на все наши успехи, мы имеем еще много недосатков. У нас еще велики простои и аварии, не налажена четкая работа механизмов, плавки не попадают в анализ.

Если мы ликвидируем все эти недочеты, если мы подготовимся организованно к новому, 1936 году, то каждая мартеновская печь сможет дать 12 тысяч тонн в месяц.

Большевики на одном месте не топчутся. Стахановское движение и организаторская роль командиров цеха и всего инженерно-технического персонала и подлинно-бошевистская работа рабочих-стахановцев обеспечат нам выполнение годовой программы по всему цеху.

Начальник мартеновского цеха Коган.

ЗА ПОДЛИННУЮ КУЛЬТУРУ ТРУДА

На днях состоялось общее собрание инженерно-технических работников мелкосортного цеха. На собрании были обсуждены итоги первого всесоюзного совещания стахановцев, а также задачи дальнейшей работы.

— Прекрасные производственные показатели октябрь мы не сумели закрепить в ноябре, — говорит начальник цеха тов. Голубицкий.

Выступавшие на собрании подвергли большевистской самокритике недостатки в своей работе, а также резко критиковали работу отдельных смен.

Инженерно-технические работники мелкосортного цеха поставили задачу дать в декабре не менее 20 тысяч тонн.

Начальники смен, в частности тт. Макаев и Кудрявцев, рассказали на собрании о том, как они организуют свою работу для того, чтобы выполнять встречный, и что сделать для ликвидации простоев.

Тут же, на собрании, отдельные инженерно-технические работники брали на себя конкретные обязательства.

Выступавшие на собрании единодушно заявляли о том, что план вполне реален и безусловно будет выполнен в декабре.

Задача заключается в том, чтобы создать условия для работы стахановцев, возглавить это движение, добиться подлинной культуры труда и высокой организованности в работе.

ВОРОБЬЕВ.

Коллектив стана „300“ 8 декабря в 9 часов утра выполнил годовой план. Прокатано 100 тысяч тонн металла.

Подробный материал будет дан в следующем номере.

МАСТЕРЕНКО САБОТИРУЕТ СТАХАНОВСКИЕ МЕТОДЫ

Недостаток инструментов в механическом цехе больше всего тормозит работу. На рабочих собраниях много говорят об инструментах, жалуются на инструментальную и раздатку инструментов.

В цехе много простоев из-за отсутствия нужных инструментов. Как же борется заводской инструментальной Мастеренко за обеспечение рабочих инструментами?

17 ноября на собрании рабочих инструментального отдела выступил Мастеренко и начал развивать теорию о невозможности внедрения стахановского движения в нашем цехе. Между прочим, он сказал, что рабочие механического цеха „случайно стали стахановцами“.

Мастеренко не только „тео-

ретически“ доказывал невозможность стахановского движения, но и на деле старается сорвать работу стахановцев.

Мастеренко прячет инструменты от рабочих, не производит отбраковки и в лучшем случае выдает рабочим негодные инструменты.

Комсомольская бригада, ознакомившись с состоянием инструментов, натолкнулась на ряд подобных фактов.

Партприкрепленный и профгруппорг инструментальной примиренчески относятся к саботажнику Мастеренко. Инженерно-техническая секция также заняла позицию нейтралитета, делая вид, будто она не знает о выступлениях Мастеренко.

Л. З.

БОЛЬШЕ ЧУГУНА, СТАЛИ И ПРОКАТА!

Выплавлено чугуна
за 7 декабря (в тоннах)

Домна № 1	800 — 64,5 проц.
Домна № 2	803 — 74,1 проц.
Домна № 3	1080 — 87,1 проц.
Домна № 4	1351 — 84,7 проц.

Выплавлено стали за 7 декабря

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

Печь № 1	Нач. пачи Горский	167
№ 2	Иванцов	153
№ 3	Лебедев	153
№ 4	Чернолуцкий	157
№ 5	Бузылев, плавки не было	
№ 6	Толокнова	340
№ 7	Привалов	330
№ 8	Костяной	112
№ 9	Лопухов, плавки не было	
№ 10	Чугунов	129
№ 11	Аристов	322



Прокатано годного металла
за 7 декабря (в тоннах)

БЛЮМИНГ — задание на смену — 1109

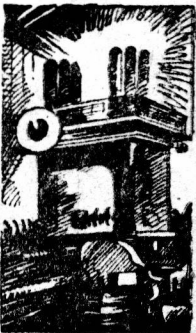
Смена Ланина — ст. оператор Огородников	937
Смена Савельева — ст. оператор Черныш	917
Смена Шума — ст. оператор Тищенко	1007

СТАН „300“ — задание на смену — 250

Смена Митрофанова	115
Смена Макаева	254

СТАН „500“ — задание на смену — 350

Смена Трахтмана не работала из-за отсутствия газа	
Смена Емельяничка	4
Смена Паршина	167



В 3-й бригаде плохо подготовили политдень

2 декабря был проведен политдень в третьей бригаде мартеновского цеха. Но подготовлен он был плохо.

В нашей, третьей, бригаде работает свыше 300 человек, а на обсуждение такого важного в проса, как итоги всесоюзного совещания стахановцев, явилось немногим больше 50 человек.

Профсоюзная и партийная организации не сумели организовать явку, не провели предварительной массовой-разъяснительной работы.

Рабочие в своих выступлениях резко критиковали недостатки:

— Разве можно назвать удов-

летворительной работу нашей химической лаборатории, которая в течение четырех суток лавада неверные анализы, и плавки варились не по анализу, — говорит мастер-стахановец Матюшенко.

— Все силы приложу, а из первых подручных сделаю сталеваров, — дает Матюшенко обязательство.

Мастер-стахановец тов. Зобов останавливается на работе литейного пролета. Он говорит о недостатках шлаковых чаш, которые не вывозятся на свалку, а кантуются на мартене, что ведет к загрязнению рабочего места.

— Почему не реализуются рабочие предложения? — спрашивает руководитель цеха сталевар тов. Сериков.

Он указывает, что предложение тов. Деметьева о постройке бункера для подачи заправочного материала застряло в дебрях канцелярии мартеновского цеха.

Много еще выступало рабочих. Все они указывали на производственные недостатки в цехе, мешающие развертывать стахановское движение и производительно работать.

ГРЕБЕННИКОВ.

СТАХАНОВЦЫ МАРТЕНА ПО

ЗА РЕГЛАМЕНТИРОВАННЫЙ РЕЖИМ

В 3-й блок входят печи №№ 8, 9, 10 и 11. Печь № 11 показала в октябре с'ем 5,30 тонн и 18 ноября закончили кампанию после 155 плавков со с'емом 5,21 тонны. С таким с'емом не работала еще в цехе ни одна. Что печь обеспечило успех работы этой печи?

Печь имеет свои конструктивные особенности. По инициативе начальника цеха тов. Коган П. И. свод печи был поднят против проекта на 350 мм и уклон газовых пролетов дан в 14 градусов 03 мин. вместо уклона по проекту 9 градусов 58 мин. Также были подняты лещадки газового и воздушных окон. Благодаря этим мероприятиям уменьшился износ свода и вертикальных каналов, газ получил лучшее направление и в результате свод выдержал 155 плавков, между тем, как раньше своды стояли 100—110 плавков. Увеличился выход годной стали от металлической завалки, так как без боязни зайти шлаком вертикальные каналы можно было не открывать шлаковую летку сразу после заливки жидкого чугуна и этим дать возможность лучше использовать в печи руду. На печи № 11 под руководством обер-мастера Авраменко Д. Н. хорошо была поварена подина, в течение полумесяца мы печь не форсировали и дали возможность ошлаковаться своду, и только после этого стали ускорять плавки. Благодаря правильной теплому режиму в течение всей кампании свод и насадки не имели ни одного поджога. Температуру газовых посадок мы держали в 1100—1150 градусов С. воздушных — 1250—1300 градусов С. Такой нагрев посадок мы обеспечили регулировкой шибера на воздушном борове.

На печи № 11 работают сталевары: Берсин, Дьяченко, Грибов, Бобров. Это крепко спаянный коллектив. Они хорошо усвоили значение подготовки смены к сдаче как в

части технологического процесса, так и заготовки необходимых на печи материалов и инструментов, а так же в части чистоты рабочего места.

Эту сплоченность печного коллектива укрепило сосредоточивание печи № 11 с кузнецкой печью № 3, которая в конечном счете осталась позади. На печи № 11 всегда в порядке инструмент и в наличии нужный материал.

Опыт печи № 11 в ноябре переняла печь № 8, но с той разницей, что решили здесь работу уложить в определенный регламент. Для каждой операции мы установили определенное время, исходя из общей продолжительности плавки 9 часов. На заправку печи после выпуска 45 минут, на завалку печи после выпуска 1 час, на заправку передней стены и порогов 1 час, на слив жидкого чугуна 30 минут, на расплавление и доводку 5 час. 30 минут, на выпуск 15 минут.

На ремонт подины мы отвели по 8 часов в декаду, т-е через каждые 10 дней остановки печи на плановый ремонт. Практика показала, что этого не потребовалось. На печи № 8 мы ремонтировали подину 9 ноября в течение 8 часов, а затем весь ноябрь подина была хороша. Сталевары печи № 8 Севастьянов, Тислюк, Юрченко и Лаврушин, по примеру сталеваров печи № 11, улучшили приемку и сдачу смены, переняли опыт ухода за печью и тепловым режимом и стали работать еще лучше.

На этой печи свод поднят на 250 мм и уклон газового пролета дан 12 гр. 41 мин. Благодаря введению регламентированного режима, печь № 8 сразу улучшила работу. За 18 суток ноября показала с'ем 5,63 тонны. Во второй половине ноября были перебои в подаче коксовального газа и все-же печь дала за ноябрь 10300 тн., показав средний с'ем 5,27 тн., между тем как

РЕЖИМ

на остальных печах, кроме печи № 11, с'ем не выше 4,6 тн.

В соответствии с регламентированным режимом перестроили свою работу мастера блока — Масленников, Фортунин, Воробьев, — освоили свою роль в шихтовке, тепловом режиме и уходе за печами. Из сталеваров печи № 11 мы выдвинули в мастера тов. Грибова, как хорошего организатора работы у печи.

Сейчас опыт работы печей №№ 11 и 8 перенесен на печи №№ 3, 4, 6 и сказываются уже первые ростки стахановского метода работы этих печей. При внедрении опыта этих печей и на остальных печах — маргеновский цех станет образцовым цехом по всем показателям.

Моя роль — в обеспечении интенсивной работы печей №№ 8 и 11, сокращении простоев в подаче материалов, помощи в шихтовке и тепловом режиме, забота об обеспечении инструментом, составлении инструкций регламентированного режима, проработке его с бригадами и забота о внедрении его на печах. Мне помогали начальник печи № 8 Костяной и начальник печи № 11 Аристов. Эти товарищи крепко борются за внедрение регламентированного режима и помогают мастерам и сталеварам в создании всех условий для производительной работы печи.

Намеченные инженерно-техническим коллективом мероприятия — увеличение завалки до 180 тонн и более, наращивание стальных ковшей, позволят с учетом опыта работы лучших печей №№ 8 и 11 снизить продолжительность плавки и довести суточную выплавку с каждой печи до 400 тонн, что выведет наш маргеновский цех в шеренгу передовых маргеновских цехов Союза и за границы.

Инженер Нейланд.

О ЛЮДЯХ, ОБЕСПЕЧИВШИХ

Досрочно выполнил годовую программу третий блок маргеновского цеха.

Дано металла 231 тысяча тонн вместо 220 тысяч. Программа выполнена на 105 проц.

Это на первое декабря. Чтобы маргеновский цех выполнил годовую программу всеми печами, требуется дать металла в декабре 108 тысяч тонн.

Цифра большая! Но мобилизация всех сил полсотни тысячного коллектива маргеновцев, несомненно обеспечит выплавку 108 тысяч.

Сейчас будет решаться успех правительственное снабжение топливом, шихтой и усиленное техническое руководство печами, особенно механизмами.

Третий блок печей — это образец борьбы за сталь. Здесь зарождалось стахановское движение.

Вот как работают отдельные печи: печь № 8 дала 80 140 тонн вместо 80 тысяч.

Печь № 9 дала 70 тысяч тонн вместо 73 тысяч. Она подкачала, но зато ее попрыгали другие печи, перевыполнившие план. В декабре печь № 9 имеет полную возможность выполнить свой годовой план.

Печь № 10 дала 55 724 тонны вместо 50 тысяч.

Печь № 11 дала 24 945 тонн вместо плановых 15 тысяч. Таким образом весь третий блок дал 231 тысячу тонн за год вместо заданных 220 тысяч.

Надо отметить особую роль некоторых товарищей в борьбе за стахановские методы работы, в борьбе за план.



Начальник третьего блока нижегородского маргеновского цеха тов. Нейланд возглавил борьбу своего блока за выполнение программы. Хорошая работоспособность своих подчиненных, помощь в работе стахановцев, техническая учеба — обеспечили правильное ведение технологического процесса и мобилизовали внимание к печам. Обер-мастер тов. Авраменко обеспечил бесперебойную работу печей, добившись отсутствия простоев из-за ям. Под его непосредственным руководством улучшился уход за отверстиями, из-за которых также не было задержек и простоев.

Масленников — мастер первой бригады, когда временно заменял обер-мастера, обдуманно регулировал остановки печей на ремонт подины, исходя из того, что и ремонт сделать и дать точную программу. Если печь давала две плавки, и оставалось в запасе из суток 5 или 6 часов, он в этот промежуток делал наварку ванны. Таким образом в ноябре отремонтировались ванны у печей № 9, 10 и 11.

Мастера блока Фортунин Яков



Лучшие стахановцы блока № 3 маргеновского цеха: сменный мастер Воробьев, Зубов, сменный мастер Фортунин, сталевар № 11-й печи Берсин, нач. 3-го

ОКАЗЫВАЮТ ПУТЬ ПОБЕД

ПЕЧИВШИХ ПОБЕДУ



рательные люди. Сталевар-стахановец Бобров поставил замечательный рекорд. Он сварил шлаву за 7 часов 35 мин. Этот рекорд до сих пор никем не перекрыт. Если не считать один час, потраченный на заправку печи, то шлава сварена за 6 часа фактически 35 минут.

Руководство этой рекордной плавкой принадлежит мастеру Фортунину Федору Владимировичу.

Заслуга в этой рекордной плав-

ке есть и второго подручного сталевара Короткова Кости, бывшего партизана, который по-стахановски энергично обеспечил печь рудой, марганцем, известью доломитом, магнезитом.

Нельзя не отметить участие в борьбе за выполнение программы группы заправщиков. Эта группа почти состоящая вся из чернорабочих, ударно производила заправку печи. Люди дружно работают.

Слесари, электрики, машинисты и другие товарищи по механизмам имеют также участие в выполнении программы.

Годовая программа по третьему блоку выполнена. Декабрь месяц будет месяцем перевыполнения плана. Наша задача, вытиснуть из прорыва второй и первый блоки. Этого мы должны добиться во что бы то ни стало.

Первый подручный сталевара печи № 11 — ГРЯЗНОВ.

ГОРЕЛИ ЖЕЛАНИЕМ ВЫПОЛНИТЬ ПЛАН

3-й блок мартеновских печей, начиная с 8-й печи, кончая 11-й, досрочно закончил свое задание. Мы должны были дать 220 тысяч тонн, а дали 231. Не выполнила лишь 9-я печь, но и она может выполнить. Впереди еще 25 дней до нового года. Наша печь № 11 выдержала кампанию свода на протяжении 155 плавов. Мы дали в октябре 10.800 тонн стали. Наша печь до 1 декабря уже выполнила годовую программу. В чем секрет?

Коллектив 11-й печи организован, сплочен и все 4 смены, начиная от сталевара, кончая третьим подручным сталевара, горели желанием выполнить план.

Внимательное отношение к печам, уход за подиной дало возможность не иметь ям. За проработанную кампанию печи на протяжении 155 плавов не было ни одной ямы. Лишь в ноябре 6 часов простояла печь из-за обниженной подины, которую мы наваривали без ущерба суточного задания. За этот простой мы не потеряли ничего. Остановили

печь только после выпуска 2-х плавов; и имея свободное время, исправили подину. Запас нескольких часов мы использовали — исправили подину.

Через посредство правильного руководства обер-мастером Авраменко и старания обслуживающего персонала наша 11-я печь достигла внимательного и бережного отношения к себе.

Мы дали хорошие результаты только потому, что весь коллектив печи горел желанием дать 12 тыс. тонн. Мы дали в октябре 11 тысяч.

В настоящее время печь вышла из ремонта. 12 тысяч тонн она может дать при условии оказания необходимой помощи. Устранить недостатки: задержки, слабое давление газа, обслуживающие механизмы должны работать четко, качество уна должно быть выше. Дать нам выше перечисленное — с ручательством будем выполнять и пер выполнять программу ежемесячно.

Сталевар 11-й печи Дьяченко.

Можем дать 12 тысяч тонн с печи

Поворотливость, спайка бригад, правильное руководство инженерно-технических работников третьего блока обеспечили досрочное выполнение годовой производственной программы.

Мы хорошо следили за печами, ухаживали, в результате чего на ямах почти не стояли. С нами вместе дрались начальники печей, как Аристов (печь № 11) и другие. Хорошо работали заправщики, а также подручные сталеваров Гребенников и другие.

12 тысяч тонн каждая печь может дать, только что бы не было простоев и задержек.

Мастер 3-го блока ГРИБОВ.

Т. НЕЙЛАНД И АВРАМЕНКО ПРАВИЛЬНО РУКОВОДЯТ

Я работаю сталеваром всего пять месяцев. Начиная с июля месяца я работал на печи № 8, в настоящее время работаю на печи № 10 и являюсь участником в борьбе за выполнение программы. Наш третий блок добился хороших результатов, благодаря тому, что хороший уход за печами, отсутствие ям, своевременная подача шихты, нормальная работа и спайка всего коллектива способствовали этим достижениям.

Хорошо работают заправщики, правильное руководство начальника блока т. Нейланд и обер-мастер Авраменко, — вот главное в этих успехах.

Сталевар печи № 10 МАРТЫНЮК.

ВЗАИМНАЯ ПОДДЕРЖКА И ДИСЦИПЛИНИРОВАННОСТЬ

3-й блок мартеновских печей, выполнивший досрочно годовую производственную программу, имеет некоторые особенности против других блоков.

Теснейшая связь между мастерами, обер-мастером и начальником блока, общая взаимная поддержка и дисциплинированность — вот что главное в этих успехах.

На нашем блоке большое достижение — это отсутствие ям. Люди научились ухаживать за подиной. Меньше стало поджогов на сводах, в результате чего стойкость свода достигла 155 плавов, а если взять печь № 10, то есть все возможности дать гораздо больше, она уже дала 143 плавки, но свод мы имеем приличный, он и еще много может простоять.

Еще одно достижение — это полное отсутствие просоев из-за отверстий. Первые подручные сталеваров стали овладевать своим делом и хорошо справлялись с работой. Товарищи Муртазов, Ахметвалеев, Ширшом и другие служат примером. Сталевары Тислюк, Зарубин, Дьяченко работают хорошо. Надо сказать, что мастера, да и сталевары, в большинстве своем — молодые кадры, но главное дело в том, что правильное взаимоотношение, дружба и взаимная помощь друг другу решают успех.

12 тысяч тонн с каждой печи дать можно, надо только заставить хорошо работать механизмы, шихтовой двор и также газ.

Мастер ФОРТУНИН Я. Г.



3-го блока инж. Нейланд, сталевар 11 й печи Дьяченко, 2-й подручный сталевара 11-й печи Ахмедгалеев, сталевар 11-й печи Бобров, мастер Грибов

О РАБОТЕ ПАРТИЙНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ ПО РАЗВЕРТЫВАНИЮ СТАХАНОВСКОГО ДВИЖЕНИЯ

Постановление IX пленума Челябинского обкома ВКП(б) по докладу секретаря Копейского РК ВКП(б) т. ЕССЯК и секретаря заводского партийного комитета ЧТЗ тов. ШНИТМАН

Пленум Челябинского обкома ВКП(б) считает совершенно правильным указание тов. Сталина на первом всесоюзном совещании рабочих и работниц—стахановцев промышленности и транспорта о „раскачке“ в деле развертывания стахановского движения на Урале, которого „что-то не слышно или мало слышно“. Пленум обкома считает, что это указание тов. Сталина целиком относится к Челябинской области, являющейся важнейшим узлом Урало-Кузнецкого комбината.

Пленум Челябинского обкома ВКП(б) отмечает, что на Челябинском тракторном заводе и шахтах Челябинга выдвинулись сотни передовых рабочих и работниц (Голов, Быков, Зырянова, Курбатов, Максимов, Шадрин), овладевших стахановским методом работы и показывающих образцы высокой социалистической производительности труда. Однако, стахановское движение на этих предприятиях находится лишь в самом начале своего развития.

Партийные организации ЧТЗ и Челябинга не руководят еще победоносным этим движением, слабо используют имеющийся опыт организации работы по-новому в кузнечном цехе ЧТЗ и шахте № 23 Челябинга, слишком медленно внедряют этот опыт работы во все цеха и шахты.

Для широкого внедрения стахановских методов работы и превращения стахановского движения в массовое движение всех рабочих и работниц необходимо резко улучшить внутрипартийную и политическую массовую работу, чтобы в центре ее стоял живой человек.

Для того, чтобы все рабочие и работницы стали стахановцами, партийные организации, профсоюзы и комсомол на предприятиях не должны оставлять без внимания ни одного рабочего, ни одной работницы.

Партийные организации цехов и групп должны помочь коммунистам стать стахановцами и добиться, чтобы каждый коммунист был бы не только сам стахановцем, но чтобы он стал подлинным организатором стахановских методов работы среди определенной группы рабочих и работниц.

Работа партийных организаций ЧТЗ и Челябинга показывает, что среди многих коммунистов нет еще ясного понимания организующей роли партийной организации в деле развития и укрепления стахановского движения. До сих пор пропаганда методов работы стахановцев и использование их опыта подменяются общими декларациями за стахановское движение.

I. Пленум обкома ВКП(б) обязывает Копейский РК ВКП(б) и партком ЧТЗ организовать глубокое изучение среди рабочих, работниц, коммунистов и комсомольцев речи тов. Сталина на первом всесоюзном совещании рабочих и работниц—стахановцев промышленности и транспорта.

Необходимо разъяснить рабочим и работницам, что стахановское движение есть результат огромных побед социализма, что это движение подготовлено всей работой большевистской партии, что „основой стахановского движения послужило прежде всего колоссальное улучшение

материального положения рабочих“ (Сталин).

Стахановское движение знаменует новую, высшую ступень социалистического соревнования и значение стахановского движения «состоит в том, что оно подготавливает условия для перехода от социализма к коммунизму» (Сталин).

Пленум обкома ВКП(б) поручает бюро обкома командировать не менее 50 партийных активистов на ЧТЗ и шахты Челябинга для помощи партийным комитетам в организации глубокого изучения речи тов. Сталина.

II. Пленум обкома ВКП(б) обязывает партийные организации Челябинского угольного бассейна и ЧТЗ в течение ближайшего времени добиться перехода на стахановские методы работы всех коммунистов, принять меры к устранению всех причин, мешающих коммунистам стать подлинными стахановцами, ибо действительное осуществление авангардной роли каждым коммунистом на производстве может быть достигнуто переходом всех коммунистов на стахановские методы работы.

Выясняя и устраняя причины, мешающие коммунистам и рабочим перейти на стахановский метод работы, партийные организации должны принимать конкретные меры и быстро устранять причины, мешающие превращению стахановского движения в массовое движение всех рабочих.

III. Стахановское движение открывает новые пути наиболее полного использования имеющихся на предприятиях резервов и создает условия для досрочного выполнения и перевыполнения производственных планов. Главная задача партийных организаций состоит в том, чтобы помочь рабочим и работницам овладеть техникой. Широко развернуть рабочее изобретательство и улучшить работу производственных совещаний, превратив их в органы активного действия и помощи стахановцам и в широком применении их методов работы.

IV. Пленум обкома ВКП(б) отмечает, что немало хозяйственных и инженерно-технических работников на ЧТЗ, Челябинском угольном бассейне и на ряде других предприятий, цинковом заводе, на заводе „Магнэзит“, заводе имени Коллентенко стоят еще в стороне от стахановского движения.

Задача партийных организаций состоит в том, чтобы, беспощадно разоблачая всех, кто мешает стахановскому движению, помочь инженерно-техническим работникам в быстрейшем овладении стахановским методом, привлекая инженерно-технических работников для квалифицированной консультации передовых стахановцев, и дальнейшей разработке их приемов и методов работы и улучшения технологического процесса производства. Особую роль в связи с этим приобретает правильная организация работы наладчиков машин, ремонтных и подсобных рабочих, которые должны разгрузить производственников от всех лишних функций и обеспечить нормальную работу станка-агрегата полностью 420 минут.

Партийные организации должны добиваться от хозяйственников и ин-

женерно-технических работников быстрейшей организации рабочего места: обеспечение чертежами, инструментом, приспособлениями, а также организации на предприятиях кабинетов стахановца для показа их достижений и методов работы.

Наряду с необходимостью усилить общую работу по повышению технической грамотности всех рабочих партийные организации вместе с хозяйственниками и инженерно-техническим персоналом должны использовать все формы технического образования и помочь передовым стахановцам достигнуть уровня знаний техника и инженера.

Особая роль во всем этом принадлежит секциям ИТР, работа которых должна быть направлена на осуществление этих задач.

V. Важнейшая задача партийных организаций—перестроить всю массовую, политическую и агитационную работу.

Рост новых, преданных делу социализма людей из среды рабочих и работниц, их повышающееся стремление вступить в ряды партии требуют от партийных организаций создания широкой сети кружков для глубокого изучения истории большевистской партии, борьбы, которую партия Ленина—Сталина вела и ведет за интересы рабочего класса, и широкой пропаганды речи товарища Сталина.

Также необходимо широко пропагандировать решения VII конгресса Коминтерна, освещая революционную борьбу рабочего класса в капиталистических странах, воспитывать рабочих и работниц в духе пролетарского интернационализма.

Пленум обкома ВКП(б) обязывает горкомы, райкомы и заводские комитеты партии выделять для руководства кружками рабочих по изучению истории партии, речи тов. Сталина и изучению решений VII конгресса Коминтерна наиболее подготовленных и проверенных партийных пропагандистов. Необходимо также создать постоянные кадры квалифицированных агитаторов и улучшить работу агитпропколлективов.

Пленум обкома ВКП(б) обязывает Копейский РК ВКП(б) и заводской партийный комитет ЧТЗ укрепить редакции газет „Копейский рабочий“ и „Наш трактор“, поднять пропагандистскую и организующую роль газет в широком развертывании стахановского движения, показа и пропаганды стахановских методов работы.

VI. Перед партийными организациями стоит задача: наряду с улучшением культурного и бытового обслуживания всех рабочих проявить особую заботу о культурном и бытовом обслуживании стахановцев, обеспечении их жильем, определении их детей в лучшие школы, доме отдыха, организовав систематическое обслуживание стахановцев театрами, кино и т. д.

VII. Пленум обкома ВКП(б) отмечает, что областные профсоюзные организации и ФЗК плохо еще участвуют в организации стахановского движения, плохо дерутся за улучшение культурно-бытового обслуживания стахановцев, не разоб-

лачают и не ведут борьбы с саботажниками.

Пленум обкома ВКП(б) считает, что профсоюзные организации должны в центре своей работы поставить заботу о стахановцах, об улучшении их культурного и бытового обслуживания.

Учитывая значительное еще количество малограмотных рабочих, профсоюзы должны организовать широкую сеть кружков и курсов на предприятиях по ликвидации элементарной неграмотности и малограмотности рабочих и повышению уровня их технических знаний.

VIII. Пленум обкома ВКП(б) обязывает горкомы, райкомы и заводские комитеты партии уделить особое внимание руководству комсомольской работой на предприятиях. Партийные организации должны выделить в помощь комсомолу наиболее подготовленных коммунистов, могущих разъяснить комсомольцам и молодежи величайшее значение речи тов. Сталина и помочь в широком развертывании стахановского движения среди молодежи.

IX. Массовый переход рабочих и работниц на стахановские методы работы, улучшение оперативного руководства всеми участками производства со стороны командиров: директоров и инженерно-технических работников, улучшение внутриведомственной, массовой и политической работы всех партийных организаций,—создают все необходимые условия для досрочного выполнения и перевыполнения каждым цехом и предприятием производственных планов 1935 года, максимального увеличения производства 1936 года, а также выполнения значительным числом заводов второго пятилетнего плана в четыре года.

Пленум поручает бюро обкома ВКП(б) под этим углом зрения рассмотреть и утвердить планы работ предприятий на 1936 год.

Большевики партийные и непартийные, все пролетарии и трудящиеся нашей области огромным подъемом трудового энтузиазма отвечают на речь своего вождя тов. Сталина.

Правильное указание тов. Сталина о медленной раскачке стахановского движения на Урале обязывает всю областную партийную организацию, каждого коммуниста стать во главе стахановского движения, провести решительную борьбу с бюрократами и саботажниками и превратить это движение в подлинное движение масс.

Разбазаривают металл

30 ноября на стане „500“ в третьей смене грузился уголок 90 × 14, марки стали „4“, из плавки № 9435, длиной в 14 метров. Кроме того, грузился уголок длиной в 12 метров, размером 75 × 10, сталь марки „4“, плавка № 2361. Мастер же Роговский отправил металл, как сталь марки „0“ нормальной длины. Завод из-за такого разбазаривания металла терпит крупные убытки.

Мы требуем привлечь Роговского к ответственности. Мугалимов.

К КОНКУРСУ СТЕННОВО

НАША ГАЗЕТА БУДЕТ ИНТЕРЕСНОЙ И ЖИВОЙ

Газета „Вальцовщик“ на стане „500“, несомненно, сыграла крупную роль в деле развития в смежном цехе Паршина стахановского движения.

Последний номер почти целиком посвящен стахановскому движению. Мы обещаем сделать нашу газету боевой, живой, интересной. „Вальцовщик“ будет иметь в числе авторов лучших людей цеха—стахановцев.

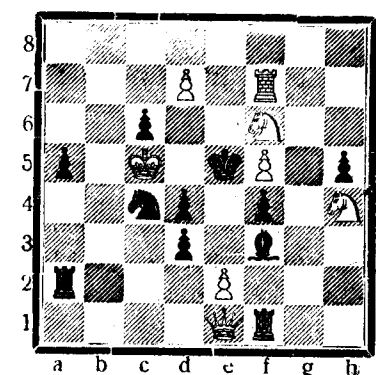
Помимо освещения опыта работы стахановцев, будем бороться и за лучшие культурно-бытовые условия для стахановцев.

Партийные и профсоюзные организации цеха оказывают нам всю помощь в выпуске газеты. Парторг цеха тов. Глейзер обеспечил нас художником.

Наша сменная стенгазета будет выходить не реже 4 раз в месяц. В. Чернявский.

ШАХМАТЫ

Задача № 3 Евг. Куббеля (перен.)



Белые: Кр5, Фел, Лf7, Кf6, h4, Pd5, f5. Черные: Крe5, Лa2, f1, Cf3, Кc4, Pc6, d3, d4, f4, h5. Белые начинают и дают мат 2 хода.

При опубликовании решения задачи в отделе будут напечатаны фамилии товарищей, приславших правильные решения.

Решение задачи № 2 ДЫСКИНА

Положение: белые—Крh1, Фa1, Лd1, f1, Сg1, Пf3, d2; черные—Крe2, Лe1, Pd2. Мат в 2 хода. Решение 1. Фa1-c1!

Правильное решение прислали Сковородко, Тарасов, Чиров.

Семинары пропагандистов

10 декабря в 11 и 4 часа дня состоятся очередные семинары пропагандистов кружков по основным этапам истории ВКП(б) и кандидатских школ. ЗПА.

Совещание парторгов

10 декабря в 9 часов утра состоится декадное совещание парторгов в окружном ВКП(б) в кабинете тов. Новаковского. Завком партии.

Извещение

9 декабря 1935 года в 7 часов вечера в большом зале ДИТР назначается общезаводское собрание ИТР. Повестка дня:

- Роль ИТР в развертывании стахановского движения (докладчик инженер завода тов. Клишневич).
- Выборы бюро ИТС завода. Бюро ИТС М. РУМЯНЦЕВ.

Отв. редактор Я. РЕЗНИК.