

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ МИНИМУМ ВЫЗВАЛ БОЛЬШОЙ ИНТЕРЕС

Для проработки экономического минимума на ЦЭС было создано 14 групп по 25—30 человек. Для каждой группы был закреплен лектор из состава инженерно-технических работников. По каждой теме были составлены подробные конспекты и предварительно проработаны на инструктивном совещании у начальника ЦЭС.

В настоящее время проработка всех четырех тем закончена, за исключением одной группы, которая уезжала на уборочную. Второе, повторительное занятие проводится в настоящее время.

Нужно отметить, что все темы прорабатывались с интересом. Особенно большой интерес был проявлен к первой и третьей темам, в связи с чем проработка первой темы в одно занятие не уложилась и было организовано по этой теме дополнительное второе занятие.

На всех занятиях задавался ряд вопросов, которые тут же разъяснялись лекторами. Особенно активно разбиралась тема по технико-экономическим показателям, где вопросы выдвигались большинством присутствовавших.

После проведения темы о технических показателях и их экономическом значении, дежурный персонал проявляет стремление к налаживанию и поддержанию нормального технологического процесса.

В результате проведения экономического минимума дежурный производственный персонал неоднократно обращается к инженерно-техническому персоналу за советами по налаживанию нормального режима работы агрегата и влияния отклонения от нормы на себестоимость.

В. Р.



Бригадир склада готовой продукции проката тов. Оганесов
Фото Новикова

ПЛАНОВИКИ ЗАСТИГНУТЫ ВРАСПЛОХ

В сентябре на нашем заводе поднялось мощное движение стахановцев.

Работники планового отдела (начальник т. Соколовский) проглядели его.

По плану перевозок в октябре предполагалось отгружать ежедневно 135 вагонов продукции прокатных цехов. Эта цифра совершенно не удовлетворяет нужды завода. Прокатные цехи в октябре ежедневно катают гораздо больше.

Как сообщил нам работник отдела сбыта тов. Роговский, все склады сортовых станов забиты готовой продукцией.

10 тысяч тонн готового к отправке проката лежит на складе стана «500».

5 тысяч тонн проката загромождали склад стана «300».

До 1 тысячи тонн продукции сложено на складе стана «250».

По словам тов. Роговского, ничего не делается и для того, чтобы увеличить отгрузку в ноябре. По утвержденному уже плану, ежедневно возможно будет отгружать только 140 вагонов. Это не только не поможет разгрузить склады, а наоборот все новые и новые тысячи тонн продукции будут загроможждать их.

НОСКОВ.

РЕКОРДЫ СТАНОВЯТСЯ СИСТЕМОЙ РАБОТЫ

18 октября, после проработки телеграммы тов. Рындина, обермастер Михаил Николаевич Зуев взял на себя обязательство—добиться выдачи в сутки 1000 тонн годного, при задании в 600 тонн и при проектной мощности стана в 510 тонн в сутки.

Михаил Николаевич заявил:

— Нет для меня более почетной задачи, чем давать в сутки тысячу тонн—в два раза больше, чем предусмотрели проектом немцы.

Свое обязательство лучший стахановец Михаил Николаевич выполнил.

Начиная с 20 октября, стан уже не раз давал более тысячи тонн, а 26 октября дал 1180 тонн годного металла.

Смена Кудрявцева—Зуева, первая поднимавшая знамя за развертывание стахановского движения в цехе, дала обязательство сделать свои рекорды системой работы и передать опыт другим сменам, помочь им так же хорошо работать.

Обязательства целиком выполнены. Нет такого дня в этой смене, чтобы не была перевыполнена программа.

Благодаря помощи другим сменам смены Свистунова и Митрофанова резко улучшили работу. С 25 октября в цехе нет смены, которая бы выполняла задание менее, чем на 125 проц.

По этим лучшим людям надо равняться всем рабочим завода.
Воронович.

НАМ МЕШАЕТ ПЛОХАЯ РАБОТА УГЛЕПОДГОТОВКИ

Коксовый цех уже вторую пятидневку не выполняет производственной программы. Это вызвано плохой работой углеподготовки, вернее плохой работой людей, которые руководят важнейшим делом—печением коксовых батарей.

В чем же кроются причины плохой работы? Одни говорят, что в запущенности механизмов, другие—в том, что вет крепкого технического руководства.

Что механизмы углеподготовки в настоящее время находятся в тяжелом состоянии и требуют капитального ремонта—это верно. Но почему их не отремонтировали своевременно?

Летом, когда углеподготовка могла вполне обеспечить работу печей при работе двух ниток (нитка—это целая цепь механизмов, главным образом транспортеров), одну из ниток можно было капитально отремонтировать. В июне—августе первый силос был остановлен для ожелезнения, в это время стояла и первая нитка.

Однако, администрация углеподготовки в лице тов. Баханова, не

приняла никаких мер, хотя была текущий ремонт этой нитки.

Лишь теперь приступлено к капитальному ремонту первого продольного транспортера, остальные же механизмы—поперечные транспортеры № 1 и 2, второй продольный и скребковые транспортеры, дробилка «Бретфорда»—не ремонтируются.

ЧЕРНОВ.

ВСЯ БРИГАДА ПОДПИСАЛАСЬ НА ГАЗЕТУ

Бригада среднего токарного пролета, охватывающая 28 человек, подписалась вся на «Магнитогорский металл», большинство на 2 месяца.

25 октября состоялось совещание профгрупп механического цеха, совместно с редколлегией стенгазеты «За качество». Рабочие обязались дать подписку на «Магнитогорский металл» не менее 300 экземпляров и вызвали на соревнования литейный цех.

Профгрупп МАИШЕВ.

ПОЧЕМУ МОЛЧАЛИ КОМАНДИРЫ ДОМЕН

28 октября доменщики проводили слет, где обсудили вопрос о стахановском движении в цехе.

На этот слет против обычного явилось много людей со всех агрегатов цеха: с доменных печей, с различных, механической мастерской, подбуккерной эстакады, ковшевого депо. Собралось свыше 150 человек. Не мало присутствовало инженеров, мастеров, бригадиров.

Докладчик, заместитель начальника цеха тов. Ширстов охарактеризовал работу доменного цеха, работу отдельных доменных печей и отдельных бригад.

Тов. Ширстов отмечает высокие образцы работы отдельных бригад, как, например, бригады первой печи тов. Копца, по четвертой печи бригады Королева и Дюндикова.

По 4-й печи, половина коллектива которой активно участвует в соревнованиях, со второй декады октября заметны улучшения в рабо-

те. Начиная со второй декады, печь идет на уровне свыше 1300 тонн суточной производительности. В этих же пределах производительности работает и доменная печь № 1. Хорошие показатели давала и 3-я печь. При задании в 1080 тонн литейного чугуна, она в отдельные дни давала рекордную производительность в 1400 тонн и больше.

Выделившиеся две бригады Королева и Дюндикова, работа которых может быть названа четкой и отличной, вели за собой весь коллектив печи № 4. Работая на нормальной шихте, без малейших металлургических добавок, коллектив 4-й печи сумел значительно перекрыть суточное задание.

Докладчик тов. Ширстов, на основе неопровержимых фактов, показывает, что каждая из печей, при ее хорошем обслуживании, вполне может давать 1350—1400 тонн чугуна в сутки. Но часто действа-

тельно работать по-стахановски, надо, наконец, ликвидировать те простои и спливание хода печей, которые составляют 7 проц. к общей сумме полезной работы.

После доклада и выступления цехпрофгруппы тов. Березина, рассказавшего, как профорганизация развернула массово-разъяснительную работу по соревнованию и стахановскому движению, выступил ряд рабочих с различных участков доменного цеха.

Горнов и Рыжов говорили о неполадках, машинист вагоно-весов Пучков рассказывал о многих случаях задержек на загрузку печи, потому что скрап идет в больших кусках и каждую подачу приходится набирать по 10 минут и больше. Слесарь-инструментальщик Бузуков рассказывал о нерешительном отношении к механическому оборудованию и инструментам.

Мастер Митин, который добился снижения каменных работ на тонну чугуна, жаловался, что для работы его бригады не создаются условия, что руководители, механики, не думают механизировать подъемные

устройства, чтобы работы наверху проходили без «Дубинушки».

Несмотря на важность вопроса и активную явку на собрание, молчали мастера и инженеры.

Самая почетная, самая благодарная роль для инженера и мастера—быть первым организатором стахановских методов работы. Стать во главе этого движения, учить людей работать по-стахановски, всегда оказывать необходимую помощь—дело чести инженера и мастера. Разве не должны были говорить об этом инженеры и мастера домен?

Командиры обязаны были рассказать о том месте, которое они занимают в стахановском движении, в организации работы по-стахановски.

Но инженеры—Адарюков, Урюпин, Тихонов, Рязов, Батурко, мастера—Токачев, Шатилин, Корзунин и другие ни словом не обмолвились о том, что они сделали, чтобы стать во главе стахановского движения и организовать его. Что практически сделано в этом отношении командирами домен—этого так и не удалось услышать собранию доменщиков.
М—ч.

ВСТРЕЧНЫМИ ВЫПОЛНЯЕМ

Дорогой Кузьма Васильевич! Приближаются великие октябрьские торжества. Вся страна готовится к ним. Мощное стахановское движение охватило подавляющее большинство шат, фабрик и заводов Союза.

Наших одним из первых на заводе стали применять стахановские методы работы. Благодаря этому, мы систематически перевыполняем производственную программу.

Когда в нашей смене прочитали письмо, адресованное вами лучшим стахановцам нашей области, это подняло новую волну энтузиазма рабочих. Мы решили в ответ на ваше письмо выдвинуть встречный план. Рабочие нашей смены единодушно обязались в октябре прокатать вместо плановых 5000 тонн—6750 тонн, что составляет 135 проц. плана, и вызвали на социалистическое соревнование отстававшую смену Макаева.

Дорогой Кузьма Васильевич! Уже сегодня мы можем вас заверить, что обязательство, данное нами, до конца месяца не только выполним, но и перевыполним. Мы уже прокатали 6690 тонн, но нам еще остаются два дня работы, за которые можем еще прокатать 800—900 тонн.

Наша смена идет сейчас впереди. Мы добиваемся, чтобы это первен-

ство закрепить и получить цеховое красное знамя. Но этого мало, мы боремся за честь всего цеха, за то, чтобы завоевать переходящее красное знамя комбината. Шансы на это у нас не маленькие. Месячный план наш цех выполнит еще к 25 октября, стахановское движение подтянуло все смены, работаем все время с перевыполнением плана.

В дальнейшем мы будем работать еще лучше. Используем огромный подвиг рабочих нашей смены и приобретенный опыт для того, чтобы достойно встретить восемнадцатую годовщину Октября с переходящим красным знаменем комбината.

Начальник смены стафа „300“
Кудрявцев.

Мастер Ф. Зуев.

Старший валцовщик

В. Зуев.

Саров.

Валцовщик Карников

Операторы Головкина

и Павленко.

Бригадир резки Щербakov.

Старший сварщик Гневский.

ГОТОВЯТСЯ К XVIII ГОДОВЩИНЕ ОКТЯБРЯ

На стане „500“ развернулась широкая подготовка к XVIII годовщине Октября. В бригадах проводятся беседы на следующие темы: историческое и международное значение Октябрьской революции, СССР и XVIII лет Октября, штрейкбрехерство К. менева и Зиновьева перед Октябрем, рентабельность и общественный контроль за качеством. Все эти беседы проводит агитколлектив.

Готовится общецеховой слет стахановцев совместно с женами. Слет будет происходить после общегородского слета стахановцев.

В этом году прокатчики стана „500“ выйдут на демонстрацию красиво оформленными колоннами. Впереди колонны будут нести огромный портрет тов. Сталина. Колонна несет макет земного шара, диаметром в 2 метра. На шаре будет стоять физкультурница с красным знаменем в руках.

В передовых рядах будут нести 12 портретов лучших стахановцев цеха.

В цехе огромный подвиг. Смены соревнуются между собой. Общая цель—завоевать переходящее красное знамя комбината.