

ЗА УСКОРЕНИЕ ОБОРАЧИВАЕМОСТИ ОБОРОТНЫХ СРЕДСТВ

На днях в помещении красного уголка фасонно-литейного цеха состоялась техническая конференция на тему: «Использование оборота оборотных средств в ремонтных цехах главного механика».

Основной доклад «Оборотные средства промышленных предприятий и пути их оборачиваемости» сделал заместитель начальника планового отдела комбината т. Лещинер.

В своем выступлении руководитель плановой группы отдела главного механика т. Савченко дал подробный анализ использования оборотных средств в ремонтно-механических цехах нашего комбината.

— Лучшие результаты оборачиваемости оборотных средств, — говорит он, — в фасонно-литейном цехе. Начиная со второго полугодия 1949 года числящийся за цехом убыток стал последовательно сокращаться. Но и в этом цехе имеются существенные недостатки. На складе цеха лежат в «запасе» огнеупоры на сотни тысяч рублей. Давно уже «хранятся» и не используются приспособления для отливки изложниц. Все это обращается в омертвленный капитал.

Далее т. Савченко указал на плохую работу в области экономии в чугуно-литейном, модельном, котельно-ремонтном цехах и кусте проката.

Инженер по труду фасонно-литейного цеха т. Цызина в своем выступлении заявила:

— Крупнейшее значение в ускорении оборачиваемости оборотных средств в условиях фасонно-литейного цеха имеет сокращение длительности производственного цикла, а этого можно достигнуть только путем внедрения новой техники и улучшения технологических процессов. В нашем цехе, например, возможно применение ускоренного охлаждения залитых изложниц, при этом, как показали испытания, время на их остывание в общей продолжительности одного технологического процесса составляет максимально 12 часов вместо обычных 48 часов. Этот показатель выдвигает тре-

бование смелее внедрять новый, более совершенный способ охлаждения.

— Применение кокилей для отливки мульт, — говорит т. Цызина, — в цехе вдвое сократило продолжительность технологического цикла по этой детали. При выполнении хотя бы намеченных мероприятий и устранение организационно-производственных недостатков дает возможность высвободить в нашем цехе многие тысячи рублей. Неотложная задача наших технологов и производственников, говорит в заключение представитель фасонно-литейного цеха, является дальнейшее улучшение технологических процессов, ускорение производственных циклов при сокращении времени и расхода материалов.

От коллектива чугуно-литейного цеха выступила экономист т. Скатерная. Она рассказала участникам конференции о том, что серьезные недостатки в работе цеха вызывают рост остатков незавершенной продукции. Чугуно-литейщики выдают еще очень много вторых сортов, это приводит к излишним затратам времени и средств. По сравнению с 1949 годом коллектив нашего цеха, — говорит в заключение т. Скатерная, — стал работать значительно ровнее, в результате чего и цифра остатка незавершенного производства снизилась. Однако нам нужно еще многое сделать, чтобы улучшить экономические показатели.

Начальник фасонно-литейного цеха т. Носков в своем выступлении указал на то, что в цехе еще мало сделано в борьбе за экономию. На участке изложниц, например, брак достигал до 20—30 единиц. Разъяснительная работа, проведенная в этом коллективе, дала положительные результаты. Сейчас выпуск бракованных изложниц почти изжит.

На конференции выступил начальник чугуно-литейного цеха т. Янкевич, старший технолог т. Сазонов, заместитель главного механика комбината т. Матвеевский.

Участники конференции пришли к единодушному решению развернуть сеть экономической учебы и в каждом цехе разработать цикл конкретных мероприятий, направленных на мобилизацию внутренних резервов.

Накануне экзаменов в школах рабочей молодежи

В школе рабочей молодежи № 6, где обучается молодежь металлургов, с первых же дней завершающей учебной четверти идет деятельная подготовка к переводным испытаниям и выпускным экзаменам. Преподаватели проводят обзорные лекции, консультации и дополнительные занятия. Учащиеся уже познакомились с расписанием экзаменов и испытаний.

В школе подготовлены наглядные пособия. Подготовка к экзаменам и переводным испытаниям посвящен специальный номер общешкольной стенной газеты, где помещены советы наших педагогов о том, как лучше организовать подготовку к экзаменационной сессии. На общешкольных собраниях учащиеся ознакомились с порядком проведения экзаменов.

Учащиеся школы вступили в страдную пору. Они усиленно готовятся к предстоящей проверке своих знаний. Пример организованности и настойчивости показыва-

ют в подготовке к экзаменам передовые воспитанники нашей школы: ученик 10-го класса электрик центральной заводской лаборатории Александр Антонов, ученик 9-го класса вальцовщик листопрокатного цеха Аркадий Малец, ученик 8-го класса шаблонировщик котельно-ремонтного цеха Акимов, учащиеся 7-го класса слесарь цеха связи комбината Донат Хватов, ученица этого же класса работница Гипроме-за Нина Архипова, ученик пятого класса инструментальщик центральной электростанции комбината Михаил Завалишин.

До экзаменов остались считанные дни. Скоро мы должны отчитаться в приобретенных знаниях перед нашей партией и Родиной. Наш долг — хорошо подготовиться и успешно выдержать переводные испытания и выпускные экзамены.

В. ТРУБЧИНИН, элентрик листопрокатного цеха, председатель старосты школы № 6.

Велозстафета металлургов

14 мая впервые состоялась заводская эстафета велосипедистов, в которой приняли участие 11 цеховых команд.

Велозстафета проводилась по двум группам. Победителем в эстафете по первой группе вышла команда внутриводского

железнодорожного транспорта. Ее время — 56 минут 0,5 секунды.

Первое место среди команд второй группы заняла команда велосипедистов провально-штрипового цеха.

В душевой нет порядка

Рабочим цеха КИП и автоматики после работы приходится пользоваться холодной водой, так как своевременно подогреть воду некому. Многие рабочие бегут в душевую раньше времени за 15—20 минут, чтоб подогреть воду, помыться и успеть на занятия.

Начальник цеха т. Хусид об этом зна-

ет, но мер не принимает для нормальной работы душевой.

Можно было бы поручить инструментальщику за полчаса до окончания смены подогреть воду в душевой. Все это создало бы нормальные условия в работе.

Н. ИГНАТЬЕВ.

Сотни тонн металла отправлены на свалку

С 6 мая на постройку напольной площадки для энерго-углей были отправлены вместе с мусором многие сотни тонн различного металла. Здесь свалены литники из фасонно-литейного и чугуно-литейного цехов. Вместе с мусором и боем кирпича из мартеновских цехов завезены на свалку стопа, скрап. Также есть куски поддонов весом не менее тонны, разработанные копровым цехом и предназначенные для мартеновских печей. Они вместе с мусором выгружены для планировки площадки склада.

Спрашивается, почему начальники смен допустили такую безответственность при отгрузке мусора вместе с металлом? В этом также повинны работники отдела технического контроля и железнодорожного транспорта, допустившие вывозку на свалку такого большого количества металла.

Надо полагать, что виновники будут привлечены к суровой ответственности.

А. ЕЛЬКИН, инспектор дворового цеха.

Зазнавшийся руководитель отдела

Начальник сталеплавильного отдела фасонно-литейного цеха Баскин плохо организует работу на своем участке, грубо обращается с рабочими. Кроме того, он заявляет:

— Сколько бы вы меня не критиковали, это вам не поможет.

Начальник отдела Баскин очень часто отдает непродуманные распоряжения, что наносит большой ущерб производству. Вот факты. 18 апреля сталевар Смоляков и его подручный Исмагилов, придя на работу, должны были принять мартеновскую печь. Но т. Баскин распорядился работать в эту смену по одному человеку на двух печах, вместо положенных шести человек. И что же произошло? Отверстие, по которому должна была идти плавка, оказалось неподготовленным. Плавка шла по жолобу вместо трех минут 40 минут. В результате этого металл стал застывать, технология и анализ были не выдержаны и плавка пошла в брак. В дополнение к этому ковш на разливке был не подготовлен и в момент открытия штопора десятки тонн металла вылились на пол.

Кроме того, т. Баскин не только дает неправильные распоряжения, но и не пытается по-деловому вскрыть те или иные недостатки, чтобы не допустить их в дальнейшем. Так, сталевару т. Писецкому он незаслуженно приписал выпуск бракованных плавков и дал распоряжение удерживать с него первый раз 220 рублей, а второй — 75 рублей. Цеховой комитет рассмотрел заявление т. Писецкого и признал, что Баскин поступил неправильно. Деньги Писецкому были возвращены.

Грубость т. Баскина в обращении с рабочими проявляется очень часто. 11 мая машинист крана т. Бахтин при открытии форсунки облил смолой пихту. Не зная виновника этого, Баскин набросился на сталевара Смолякова, приказав ему немедленно вынуть из кармана руки и встать перед ним на вытяжку. Смоляков, крайне возмущенный поведением своего начальника, молча отошел в сторону. За такую «непочтительность» начальства Баскин тут же дал распоряжение уволить Смолякова с работы. Но после нескольких потерянных рабочих часов Смоляков по распоряжению начальника цеха был поставлен на рабочее место.

По халатности Баскина были утеряны документы по учету стойкости свода первой печи. В результате этого нельзя было определить время останковки печи на ремонт, а положенная премия за стойкость свода коллективу не была выплачена.

Мы считаем, что руководители фасонно-литейного цеха призывают к порядку зазнавшегося начальника отдела Баскина и создадут нормальные условия в работе коллектива сталеплавильщиков.

А. СКУЛКИН, бригадир шихтовочного двора; **Ф. ИСМАГИЛОВ**, подручный сталевара; **В. СМОЛЯКОВ**, сталевар; **И. БАБКИН**, машинист завалочной машины фасонно-литейного цеха.

ЗА РУБЕЖОМ

ОКОЛО ВОСЬМИ МИЛЛИОНОВ РУМЫНСКИХ ГРАЖДАН ПОДПИСАЛИСЬ ПОД ВОЗВРАНИЕМ ПОСТОЯННОГО КОМИТЕТА ВСЕМИРНОГО КОНГРЕССА СТОРОННИКОВ МИРА

БУХАРЕСТ, 14 мая. (ТАСС) По сообщению румынского телеграфного агентства, к настоящему времени под возванием Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира поставили свои подписи 7 млн. 930.200 румынских граждан, из которых 5 миллионов 594.600 — сельские жители. В Бухаресте число подписей достигло 637.300. Приблизительно половину подписавшихся составляют женщины.

Кампания по сбору подписей в Румынии продолжается в атмосфере растущего энтузиазма.

НАЧАЛО КАМПАНИИ ПО СБОРУ ПОДПИСЕЙ В ЧЕХОСЛОВАКИИ ПОД ВОЗВРАНИЕМ ПОСТОЯННОГО КОМИТЕТА

ПРАГА, 14 мая. (ТАСС). Сегодня по всей Чехословакии в обстановке всенародного подъема начался сбор подписей под возванием Стокгольмской сессии Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира.

В городе Пльзень состоялась областная конференция сторонников мира. На конференции выступила председатель чехословацкого комитета сторонников мира Голинова-Спурна, призвавшая борцов за мир удвоить свои усилия в деле защиты мира и подчеркнутая огромное значение подписания миллионами людей возвания Постоянного комитета Всемирного конгресса.

ВЕНГЕРСКИЙ НАРОД ВЫСКАЗАЛСЯ ЗА МИР

Свыше 7 миллионов подписей под возванием Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира

БУДАПЕШТ, 14 мая. (ТАСС). На своем вчерашнем заседании Всевенгерский совет движения в защиту мира констатировал, что весь венгерский трудовой народ с огромным воодушевлением и единодушием одобрил возвание Стокгольмской сессии Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира.

Сбор подписей и создание местных комитетов защиты мира по всей стране закончился. В течение нескольких недель под возванием Стокгольмской сессии подписались 7.231.329 трудящихся. Создано 27 тыс. местных комитетов защиты мира.

ПОЛЬСКИЙ НАРОД ГОЛОСУЕТ ЗА МИР

ВАРШАВА, 13 мая. (ТАСС). Кампания по сбору подписей под возванием Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира охватила всю Польшу. При подписании возвания представители различных слоев населения подчеркивают свою непреклонную волю к борьбе за прочный мир.

12 мая под возванием подписались маршал сейма Польши В. Ковальский и министр национальной обороны маршал Польши К. Рокоссовский.

В течение трех дней — 9, 10 и 11 мая — более 50 тысяч жителей Варшавы поставили свои подписи под возванием Постоянного комитета.

К ЛОНДОНСКОМУ СОВЕЩАНИЮ ТРЕХ МИНИСТРОВ

ЛОНДОН, 13 мая. (ТАСС). Касаясь переговоров министров иностранных дел трех западных держав в Лондоне, «Дейли уоркер» в редакционной статье пишет: «Разрабатываются планы агрессивной войны, и удел Англии, между прочим, заключается в том, чтобы играть роль базы американских атомных бомбардировщиков и терпеть ужасы атомной контрбандировки. Английскому народу не придется испытать такую страшную судьбу, если он решительно отвергнет лживую пропаганду, которая ведет его к гибели, и начнет бороться за мир. Пусть миллионы подписывают петицию о полном запрещении атомной бомбы и сопровождают это требованием, чтобы английский правительство заявило о готовности вступить в мирные переговоры. Только таким образом английский народ спасет себя от гибели, которая ему уготована».

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.