

## БРИГАДА ФИЛОНОВА

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

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

Работа по графику создает определенный стиль в работе — четкость, дисциплинированность и плановость. Когда приходит время выпуска, у бригады Филонова все наготове: каналы просушены, инструмент подготовлен, пушка проверена, ковши расставлены. Поэтому выпуск проходит нормально.

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

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

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

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

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

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

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

Бригада Филонова — подлинно стахановский коллектив.

Начальник смены  
**РЕВЕНКО.**

Фото Новикова,



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

## ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

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

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

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

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

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

Директор шамотно-диназового завода  
**Мышкин.**



Земледел-стахановец Заяц.

## Обслуживаю две машины

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

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

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

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

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

Смена прошла незаметно. Хорошо работалось!

Земледел **ЗАЯЦ.**

## БОЛЬШЕ чугуна. Стали. Прокафа!

Выплавлено чугуна

за 14 октября (в тоннах)

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

Выплавлено стали за 14 октября

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

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



Прокатано годного металла

за 14 октября (в тоннах)

БЛЮМИНГ — задание на смену — 970

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

СТАН „500“ — задание на смену 350

Смена Емельяничка	532
Смена Паршина	357
Смена Трехманна	527

СТАН „300“ — задание на смену 200

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

