

Молодежные коллективы новомеханического, среднелистового цехов и цеха, где начальником товарищ Казанский, отвечают на патриотический почин Егора Агаркова

ПОДДЕРЖИМ ЗАМЕЧАТЕЛЬНОЕ НАЧИНАНИЕ

На завершающем этапе великой Отечественной войны наша страна узнала имя еще одного новатора производства, двигающего вперед успехи советской промышленности. Это имя — Егор Агарков. Кто он такой? Почему его имя становится известным всей стране?

Егор Агарков, бригадир фронтовой бригады завода бронекорпусов, где директором тов. Щербаков, внес предложение, обещающее широкие производственные возможности. Прежде изготовление танковых башен производили в каждой смене две бригады — сварщиков и монтажников. Каждая бригада состояла из 6—7 человек. Помимо бригадиров, участки возглавляли два старших мастера, мастера были и в каждой смене. Тов. Агарков предложил объединить бригады сварщиков и монтажников под руководством одного бригадира и слить оба участка. Укрупнение бригад и слияние участков позволило коренным образом изменить организацию производства и создать единый поток на сварке и монтаже башен. Новая расстановка сил высвободила трех мастеров, двух бригадиров и двух квалифицированных рабочих. Завод получил возможность высвободить группу высококвалифицированных рабочих и мастеров, которые частично были направлены в другие цехи, а часть на восстанавливаемый Ижорский завод в Ленинграде.

Брошенная Егором Агарковым искра разгорается в яркое пламя нового движения за рациональную организацию производства, за изыскание новых путей в борьбе за высокую производительность.

Почти такую же инициативу по объединению всех процессов сборки и отделки проявила бригада слесарей сборщиков Александра Федотова на заводе, где директором тов. Калистратов.

Инициатива Агаркова и Федотова может быть с успехом применена и на других предприятиях. За время войны на нашем заводе, как и во всей промышленности страны, обстановка изменилась. Приобрели квалификацию мо-

лодые кадры рабочих и рабочих, накопили известный опыт и умение молодые командиры производства. Многие бригадиры фронтовых бригад, подобно Егору Агаркову уже способны самостоятельно руководить более крупными участками.

Огромную государственную важность замечательной инициативы Агаркова осознавали в передовых цехах нашего комбината. Комсомольско-молодежный коллектив новомеханического цеха, пересмотрев методы организации производства, произвел более рациональную расстановку сил и в результате сумел высвободить 9 бригадиров, одного мастера. Кроме того, предоставляется возможность высвободить дополнительно до 50 токарей-операционников и вспомогательных рабочих.

Инициативу по внедрению новых методов организации производства проявляют и прокатчики среднелистового цеха, где уже высвобождены 31 квалифицированный рабочий и 3 мастера.

То же самое осуществляют и в цехе, где начальником тов. Казанский.

Уже этот опыт со всей убедительностью говорит о том, что метод бригадира Агаркова с успехом может быть осуществлен не только в механических цехах и на сборочных операциях, но и на других участках металлургического производства.

Необходимо проверить расстановку рабочей силы и в таких цехах, как доменный, коксовый, мартеновские. Там безусловно будут изысканы новые резервы рабочих кадров и роста производительности труда. Все зависит от уровня творческой инициативы людей. Это зависит и от того, насколько своевременно будут поддерживать инициативу стахановцев партийные и профсоюзные организации цехов.

Патриотический долг каждого коллектива комбината заключается в том, чтобы с неутомимой энергией распространять и внедрять опыт мастеров высокой производительности труда, реальными делами ответить на призыв великого Сталина — увеличить военные усилия советского тыла.

Из постановления заводского партийного комитета

Заводской партийный комитет одобрил и поддержал патриотическое начинание комсомольско-молодежных коллективов новомеханического и среднелистового цехов, высвободивших 40 рабочих и 4 мастеров.

Заводской партийный комитет обязал начальников цехов и отделов, секретарей партийных организаций, председателей цеховых комитетов организовать широкое обсуждение среди трудящихся завода иници-

ативы новомеханического цеха и среднелистового цехов; путем укрупнения бригад, улучшения организации труда, механизации производства добиться максимального высвобождения рабочих, инженеров и техники.

Партийный комитет завода призвал всех рабочих, инженерно-технических работников завода распространить почин передовых цехов комбината на каждую бригаду, участок, агрегат.

Из приказа директора комбината

Директор комбината тов. Носов 19 декабря издал приказ № 515, в котором одобряются предложения руководителей и лучших стахановцев молодежных новомеханического и среднелистового цехов по высвобождению рабочих и инженерно-технических работников.

В приказе отмечается, что в новомеханическом цехе в связи с укрупнением бригад основного производства высвобождаются девять бригадиров и один мастер. Переход на холодную лопку кратной заготовки позволит новомеханическому цеху в ближайшее время высвободить до 50 токарей-операционников и вспомогательных рабочих. В среднелистовом цехе объединение адюстажей слябов и листа, укрупнение ряда бригад дает возможность

высвободить 31 рабочего и трех мастеров.

Поддерживая инициативу новомеханического и среднелистового цехов, директор комбината тов. Носов приказал:

Всем начальникам цехов выяснить возможности укрупнения бригад на основе улучшения управления производством и дальнейшего роста производительности труда.

Немедленно осуществлять ценные предложения рабочих, служащих, инженеров и техников по высвобождению рабочей силы, улучшению организации труда.

Главному механику комбината тов. Матвеевскому предложено в недельный срок выделить новомеханическому цеху 150-тонный пресс, обеспечивающий улучшение технологии в этом цехе и высвобождение 50 рабочих.

Дали слово — выполнили

Коллектив штамповочного цеха взял обязательство досрочно закончить производственный план 1944 года. Своё слово мы держали — последняя продукция в счёт годового плана сдана 18 декабря.

В борьбе за досрочное выполнение годового плана постоянной силой коллектива, настоящими вожаками социалистического соревнования всегда были лучшие стахановцы тт. Гавриленко, Крицков, Мионов, Макаров, Поруков, Крацов, Стаханов, Шевченко, Степина и ряд других.

Коллектив штамповочного цеха с небываемой энергией бьётся и дальше работать, чтобы выдать дополнительно к плану как можно больше боевой продукции для ускорения окончательного разгрома немецко-фашистских банд.

А. КРЫЖАНОВСКИЙ — начальник штамповочного цеха, **И. ГОЛИК** — секретарь парторганизации, **Н. СЕРЕГИН** — председатель цехового комитета.

ВЫСВОБОЖДАЕМ РАБОЧУЮ СИЛУ

Отыскать новые источники мобилизации резервов, найти новые пути для того, чтобы неуклонно увеличивать выпуск продукции — вот мысль, которая владеет нашим коллективом.

В жизни нашего цеха произошли большие перемены. Приобрели квалификацию молодые рабочие и работницы, накопили опыт и умение молодые бригадиры и мастера.

По инициативе передовиков наш цех предал большую работу по переводу производства одного изделия на прямой поток. Это мероприятие дало возможность сократить общий парк оборудования на 17,4 проц., потребность рабочих на потоке — на 14,2 проц., время на обработку типичных изделия на 5,7 проц., расход металла — на 3,96 проц. и технологический путь изделия — на 64 метра.

На этом коллектив не успокоился. Сейчас ведется подготовка к осуществлению механизации потока, что позволит устранить тяжелый труд подсобных рабочих.

Ценный вклад в технологию производства внесли рационализаторы нашего цеха. В ходе третьего конкурса Народного комитета черной металлургии подано 48 рационализаторских предложений, из которых принято 34 и реализовано 17 с эффективностью 1.052.227 рублей.

Пределена значительная работа и на вспомогательных участках. Механизировано клеймение изделий, внедрено приспособление для контроля резьбы в изделиях резьбовой пробойки, осуществлена централизованная и беспробойная заточка режущего инструмента.

Мы заметили ряд технических мероприятий, направленных на сокращение оборудования и высвобождение рабочей силы. По основному производству в ближайшее время будут выполнены: быстрое действующее пилы записи бабок токарного станка, ломка бабышек на прессе,

полуавтоматическая калибровка резьбы, электросветовой прибор для комплексных обмеров восьми диаметров и ряд других мероприятий. Все это даст возможность сократить одиннадцать единиц оборудования и высвободить 45 токарей-операционников, калибровщиков и контролеров.

В сочетании с уже проведенными в жизни рационализаторскими предложениями эти мероприятия дают полное основание нашему комсомольско-молодежному фронтовому новомеханическому цеху поддержать славный почин Егора Агаркова.

Мы имеем все возможности укрупнением бригад и правильной расстановкой сил высвободить девять бригадиров основного производства и мастера кузничи.

Но это не предел. Мы можем также сократить полностью участок заготовительных операций, удалив при этом 13 единиц оборудования, и высвободить около 50 токарей-операционников и вспомогательных рабочих.

Однако отсутствие в цехе эксцентрик-ного пресса мощностью 150 тонн задерживает осуществление этого очень важного мероприятия.

Творческая инициатива передовых людей нашего цеха, проведение ее в жизнь, откроет еще большие перспективы к дальнейшему увеличению выпуска оборонной продукции.

М. КУПЕРМАН, начальник новомеханического цеха, **А. ЛЕВИН**, секретарь партийной организации, **Н. ГИБА**, председатель цехового комитета, **П. КРАЙНОВА**, секретарь комитета ВЛКСМ, **С. ФРИДЛАНДЕР**, помощник начальника цеха по производству, **М. УЛЬЯНОВ**, инженер-технолог, **И. ГАРАПЕЙЗИК**, **В. ВОСКРЕСЕНСКИЙ**, начальники смен, **В. ДЕЙНЕКО**, **Г. ЧЕПРУНОВ**, мастера, **А. БОГДАНЦЕВ**, **М. ПЛЕХАНОВА**, **В. ВАЩУК**, бригадиры.

Не снижая производительности

Среднелистовой цех нашего комбината в 1944 году систематически выполнял и перевыполнял задания Государственного Комитета Обороны по прокатке металла.

Производственная программа реализовалась нами при недостатке рабочих на отдельных участках. Мы испытывали нужду в вырубщиках и наждачниках. Благодаря широкому развернутому обучению молодых рабочих вторым профессиям, мы сумели перестановкой рабочих с одного места на другое быстро ликвидировать узкие места, не привлекая дополнительных рабочих.

Готовясь к высокопроизводительному труду в наступающем 1945 году и стремясь дать Родине побольше металла, с наименьшей затратой рабочей силы, мы решили проверить все наши участки с целью уплотнения штата. Мы пришли к заключению, что можем высвободить 31 рабочего и 3 инженерно-технических работников, при этом производительность цеха несколько не снизится, за счет максимального уплотнения рабочего дня добьемся еще более высоких показателей. Мы считаем целесообразным объединить адюстажи листа и слябов, это позволит высвободить 11 человек. Имеем полную возможность ликвидировать в цехе ряд мелких ремонтных бригад и высвободить 8 человек, а также ликвидировать ряд других мероприятий.

Но это не все. Это только начало. Следуя почину передовых людей танковой промышленности Егора Агаркова и Александра Федотова, среднелистовики будут и в дальнейшем изыскивать дополнительные резервы по высвобождению рабочей силы.

Мы поможем доблестным воинам Красной Армии нашим металлом окончательно

добить фашистского зверя в его собственной берлоге.

М. КУГАЕНКО, начальник среднелистового цеха, **П. ШЕМИГОН**, секретарь партбюро, **З. ЦЫБКО**, председатель цехкома, **С. НОСЕНКО**, помощник начальника цеха по оборудованию, **Н. ГОЛОДНОВ**, секретарь комитета ВЛКСМ, **Б. ВАЖНЕНКО**, старший электрик, **Н. СОКОЛОВ**, инженер по труду, **П. МЕЛЕХИН**, руководитель группы нормирования СОО комбината по прокатным цехам.

С меньшим количеством рабочих

В нашем цехе хорошо освоена работа на ряде операций. В связи с этим значительно увеличилась производительность труда. Некоторые операции мы можем перевести на двухсменную работу. Это позволит выполнить план с меньшим количеством рабочих и даст возможность высвободить десять операционных токарей и двух бригадиров.

Г. КАЗАНСКИЙ, начальник цеха спецпроизводства.

Ответственный редактор
Е. Л. ГОЛЬДМАН.

Коллективы работников заводского партийного комитета, завкома металлургов, завкома ВЛКСМ и редакции газеты «Магнитогорский металл» выражают глубокое соболезнование заместителю секретаря заводского партийного комитета тов. РАХОМЯГИ Петру Ивановичу по поводу преждевременной смерти его любимой дочурки **ТАНЕЧКИ**, скончавшейся 20 декабря 1944 года после тяжелой болезни.