

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

ПОЧИН РАБОТНИКОВ ПРОМЫШЛЕННОСТИ МОСКОВСКОГО РАЙОНА ЛЕНИНГРАДА

ЛЕНИНГРАД, 15 февраля. (ТАСС). Работники промышленности Московского района Ленинграда обратились к коллективам всех предприятий города с призывом развернуть социалистическое соревнование за стройнейшую экономию материалов, топлива, электроэнергии, за снижение себестоимости продукции, за рентабельность, за увеличение доходов социалистического государства. В обращении, подписанном директорами и секретарями парторганизаций 12 предприятий Московской заставы, говорится:

«Взяв на себя обязательства выполнить пятилетку в четыре года, мы ясно представляем, что это требует стройнейшей экономии во всем. Каждый сэкономленный килограмм металла и угля, киловатт-час электроэнергии, метр текстиля, квадратный дециметр кожи — это добавочное изделие, которое можно будет изготовить без затрат дополнительных материальных ресурсов. Только за счет экономии сырья и материалов промышленность нашего района сумеет в этом году выпустить на несколько десятков миллионов рублей сверхплановой продукции».

В письме приводятся конкретные обязательства заводов и фабрик. Коллектив завода «Электросила» имени Кирова берет за счет усовершенствования конструкции машин, введения новой технологии и механизации трудоемких работ значительно уменьшить затраты черных и цветных металлов, изоляционных материалов. Завод отказывается от государственной дотации. Обувщики фабрики «Скорострой» обещают выпустить дополнительно за счет экономии материалов 250 тысяч пар обуви, фабрики «Пролетарская победа» № 1 — 75 тысяч пар, фабрики «Пролетарская победа» № 2 — 40 тысяч пар. Вагоностроители завода имени Егорова обязуются сэкономить столько металла, сколько необходимо для сооружения 9 цельнометаллических вагонов. Такие же ответственные обязательства берут текстильщики фабрики имени Петра Анисимова, коллектив карбюраторного завода имени Куйбышева и других предприятий.

Работники индустрии Московского района призывают всех ленинградцев последовать их примеру.

ПОЛЕВЫЕ РАБОТЫ НА ЮГЕ

ГРОЗНЫЙ, 14 февраля. (ТАСС). В совхозах Грозненского зернотреста начались полевые работы. В Наурском совхозе вспахано более 500 гектаров. Началось боронование люцерны. Ряд хозяйств приступил к предпосевной культивации зяби под подсолнечник.

С первых дней механизаторы совхозов добиваются на полевых работах высокой производительности труда. Трактористы Наурского совхоза Д. Дурнев и В. Николаев в прошлом году выработали по 1000 гектаров каждый, в нынешнем году они обязались выработать не менее полутора тысяч гектаров на машину. Приступив к пахоте, каждый из них перевыполняет норму в полтора-два раза.

ПУЩЕН ПРОКАТНЫЙ СТАН

МОГИЛЕВ, 14 февраля. (ТАСС). На Могилевском металлкомбинате вступил в эксплуатацию первый прокатный стан. Прокатчики уже выдали сотни тонн крошечного железа.

В этом году комбинат значительно увеличивает свою мощность. В механическом, токарном и литейном цехах вводятся в действие новое оборудование, в штамповочном цехе устанавливаются мощные прессы. Начался монтаж еще двух прокатных станков по выпуску тонкого листового железа.

УЛУЧШАЕТСЯ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПАССАЖИРОВ

На вокзалах Москвы, Ленинграда, Риги, Киева, Ташкента, Свердловска, Харькова, Новосибирска и других крупнейших городов страны открыто около 300 касс для предварительной продажи железнодорожных билетов. Значительно увеличилось число касс и для продажи билетов в день отхода поезда. Специальные кассы выделены для женщин с детьми.

На Казанском, Курском, Киевском и других вокзалах столицы организованы бюро заказов. Они доставляют билеты на дом.

Распоряжением Министерства путей сообщения в скорых и пассажирских поездах увеличивается количество спальных мест.

(ТАСС).

Мобилизуем резервы производства

Борясь за успешное выполнение принятых на себя в письме товарищу Сталину обязательств, работники адюстажа сортопрокатного цеха добились в декабре прошлого года и в первом месяце этого года высоких показателей.

В декабре сдача товарного проката значительно возросла. Сверх месячного плана было выдано 10,8 тысяч тонн проката.

С таким же подъемом работали адюстажи в январе. Несмотря на большие трудности (в первой половине месяца), связанные с нехваткой необходимого по заказам металла, адюстажи все же выдали сверх плана три с лишним тысячи тонн готового проката.

Образцово трудились участки вырубкой, рельсоотделкой и наждачной отделкой. Показательная работа коллектива смены т. Збара и мастера-орденоносца т. Пинаева. Строго экономил время и неустанно повышал свое производство вырубщик тт. Яковлев, Никифоров, Сабитов, Конек и Бурмиров. Они изо дня в день выполняли по две-три нормы. На участке рельсоотделкой высокопроизводительными работниками тт. Братчиков, Рудаков, Назаренко, Казиров, Зинуров и Ушаков.

В течение декабря — января коллективом адюстажа внесено существенное улучшение в технологический процесс. Здесь особенно ценно, что улучшение коснулось наиболее тяжелых участков работы — складирования, подготовки к отгрузке и отгрузки металла по заказам.

Существовавшая ранее технология предусматривала отделку и последующее складирование металла по плавочному признаку. Пачки готового проката после отделки укладывались в штабеля попарно, по однородным группам марок. Эти штабеля после проверки представлялись отделу реализации, который разряжал их по заказам. Затем производилась отгрузка.

Этот метод, в свое время, явился шагом вперед. Он приемлем был в условиях военного времени, когда сортовой металл поставлялся в большинстве крупными партиями и отгружался в большегрузные вагоны. Каждая плавка шла, как правило, одному заказчику.

В условиях же сортамента мирного времени эта технология обнаружила крупные недостатки и стала помехой для дальнейшего повышения производительности труда.

В чем состояли основные недостатки старой технологии?

Основными недостатками были: некратность веса пачек грузоподъемности вагона, вследствие чего, при отгрузке приходилось каждую вторую — третью пачку делить или в вагоне или на штабеле, в опасных условиях, в обстановке спешки; было неточное соответствие количества прокатанного и отделанного металла размеру заказа. При такой отгрузке оставались остатки, которые ввиду постоянных трудностей, связанных с отсутствием площадей в цехе, складывались на другие готовые к отгрузке штабеля.

К моменту отгрузки последних они оказывались заложенными остатками и на их «открытие» приходилось затрачивать дефицитную крановую работу. Само «открытие» этих штабелей приводило к «закрыванию» других штабелей, что требовало повторения вновь и вновь бесполезных операций.

Особенные трудности имели место при отгрузке автокранового, хромистого и другого марочного металла, обычно прокатывающегося малыми партиями. Здесь зачастую в штабеле из 200—250 тонн нельзя было удачно сгруппировать и двух трех вагонов. Такие штабеля можно грузить, лишь применяя раскладку или одновремен-

ную погрузку других штабелей.

В результате перечисленных недостатков деление пачек часто производилось некачественно, и вагоны уходили с недогрузом или перегрузом.

Несмотря на введенную в 1946 году обратную проверку отгруженного металла, ошибки при погрузке продолжались. Контроль работы сменного персонала был чрезвычайно затруднен.

Опираясь на большой опыт, накопленный на отделке в период войны и в послевоенные годы, мы разработали и внедрили в декабре — январе новую технологию, состоящую в том, что уже в процессе отделки металла на стеллажах вырубкой, рельсоотделкой и наждачной отделкой каждая плавка группируется в соответствии с заказами по вагонным количествам. В штабеля отделанного металла укладываются пачки подобранные только по вагону, с соответствующим номером заказа. Остатки, получающиеся при таком методе работы, составляют ничтожный процент (менее 1 проц.). Они складываются в штабель свободного наличия.

Каковы преимущества новой технологии? Главное преимущество состоит в том, что опасная, физически тяжелая и трудоемкая работа по делению пачек отнимается от рабочих погрузки. Эта работа переносится на отделку. Здесь она производится под руководством квалифицированных рабочих, на хорошо освещенных и приспособленных стеллажах, в безопасных условиях.

Благодаря применению специальных таблиц теоретического веса работа эта почти не требует дополнительных крановых операций и производится точно.

При этом устраняются недогрузки и перегрузы вагонов, стоящие народному хозяйству ежегодно сотни тысяч рублей, экономится время при погрузке вагонов прямого парка, улучшается штабелировка металла, есть возможность отгрузки полными штабелями без остатков, облегчается и упрощается контроль производства и выполнения заказов.

Новая технология подготовки заказов введена для всего металла, проходящего отделку (примерно около 50 процентов программы цеха), без каких либо дополнительных затрат и без увеличения штата.

Начиная с половины января изменен также порядок приемки металла, не проходящего отделку, от стана «300» № 3. Весь металл этого агрегата совместными усилиями коллективов стана и адюстажа группируется теперь вагонными количествами.

Значение внедренного мероприятия для улучшения работы цеха и повышения рентабельности производства весьма значительно.

Тот факт, что новая технология была быстро освоена всеми работниками адюстажа, говорит о ее жизнеспособности для наших условий и о возросшей квалификации стахановцев, командиров и рабочих.

Особенно хорошо потрудились над внедрением этого метода командиры производства тт. Кравцов, Платонов, Корчагин и Збара, стахановцы цеха тт. Мурадова, Кононов, Куперман, Старухина, Никанова, Арсеньева, Мытникова, Дмитриева, Яковенко, Троценко и бригадир резки стана «300» № 3 тт. Кухтик и Теплов.

Сейчас внимание нашего коллектива направлено на то, чтобы в совершенстве овладеть этим методом работы и изыскать новые резервы и возможности для повышения производительности труда и выполнения пятилетки в четыре года.

М. СИДЕЛЬКОВСКИЙ, начальник адюстажа сортопрокатного цеха.

Беседы и читки о боевых подвигах Советской Армии

В подготовке к 30-й годовщине Советской Армии в первом мартеновском цехе на сменно-встречных собраниях проводят читки художественной литературы о боевых подвигах командиров и бойцов в гражданской и Великой Отечественной войнах. Агитаторы читают отрывки из романа Фурманова «Чапаяв», «Разгром», Фадеева, «Хлеб» А. Толстого и рассказы Катаева, Величко и других писателей о героях Отечественной войны.

Читки и беседы о 30-летию Советской Армии проводит секретарь партбюро т. Батиев, председатель цехового комитета т. Вольхин, инженеры тт. Октябрьев, Волков (начальник смены), Волков (мастер) и другие.

Заброшенное общежитие

Наше общежитие № 40 — межцеховое. В нем живут рабочие из восьми различных цехов. Правда, больше половины жильцов — работники различных служб внутризаводского железнодорожного транспорта. Но хозяйственные руководители, партийные и профсоюзные организации ЖДТ и других цехов (топливного, коксохимического) не уделяют внимания этому общежитию.

За последние три месяца в общежитии сменилось два коменданта, а в комнатах попрежнему грязно и неуютно. Всего несколько дней тому назад оборудовали сушилку, а до этого верхнюю одежду и обувь рабочие сушили в кухне возле плиты, на которой готовили пищу. Красного уголка в общежитии нет, нигде нельзя увидеть лозунг, портрет, картину. Радио в общежитии нет, а газеты приходят нерегулярно.

Расположено наше общежитие на шестом участке. Однако дальнейшее расстояние никак не может служить оправданием для руководителей цехов.

М. САЗОНОВ, бригадир службы пути.

М. ПОЗДНЯКОВ, сторож ОРСа.
Н. ЧЕРНЯЕВ, электрослесарь ремонтного цеха мартен-прокат.

Самоуправство

От проходных ворот завода на правый берег регулярно ходят машины автобазы комбината. Они перевозят пассажиров от дамбы до Правобережного райсовета и до поселка имени Крылова. За проезд кондукторы этих автомашин взимают с пассажиров талоны специальных абонементов или принимают оплату наличными деньгами. Взамен талонов или денег они, само собою разумеется, обязаны выдавать проездные билеты. Так это и было.

Но, в первых числах февраля некоторые кондукторы решили, что гораздо удобнее обходиться без выдачи билетов. Например, 9 февраля кондуктор машины, которая в десятом часу вечера отходила от ворот завода на правый берег, при посадке взяла у пассажиров талоны абонементов или деньги, но билетов на проезд не выдавала. На требование пассажиров ответить:

— Ваше дело маленькое. Платите и поедите, а билетов у меня нет. Такое у нас распоряжение вышло.

Утром, 10 февраля, когда я ехал с правого берега на завод, история повторилась. Спрашивается, каким образом при такой «системе» отчитываются эти кондукторы и водители в доверенных им денежных суммах и известно ли об их действиях начальнику движения т. Петрову?

В. НЕЧАЕВ, старший нормировщик цеха водоснабжения.

ИЗВЕЩЕНИЕ

18 февраля в 7 часов 30 минут вечера, в помещении ГК ВКП(б) (7-й этаж) состоялось собрание комсомольского актива завода с вопросом «О постановлении ЦК ВЛКСМ о крупных недостатках в работе заводской комсомольской организации».

(Доклад т. Чурляев С. В.).

Вход по пригласительным билетам. Заводской комитет ВЛКСМ.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.



Оператор первого поста проволочного стана «250»-1 Ольга Ивановна Распопова бесперебойно обеспечивает подачу горячего металла на стан и этим помогает успешно справляться с выполнением плана.

На снимке: оператор-комсомолка О. И. Распопова на своем рабочем месте.

Фото К. Шитякова.