

ТЕХПРОМФИПЛАН НА 1936 ГОД НЕ СОСТАВЛЯЕТСЯ

Всего 9 дней осталось до нового года. Кажется, что давно уже пора приступить хотя бы к организационной работе по созданию техпромфинплана на 1936 год.

Однако, ни в комбинате, ни в цехах об этом не беспокоятся.

В частности, на стане «300» к составлению техпромфинплана совершенно не приступали. Инженерно-техническая секция (организатор Тишин) ничего не делает и не собирается, организовывать инженеров, техников и рабочих на составление техпромфинплана.

Начальник цеха Голубицкий говорит:

— К составлению техпромфинплана давно надо было приступить. Но мы упустили это из виду, а заводоуправление еще и словом не обмолвилось, не подготовило нас.

Однако, — продолжает т. Голубицкий, — мы уже приступили к выпол-

нению таких пунктов, как постройка третьей печи, которая крайне необходима цеху, ибо без нее нельзя производить ремонта существующих двух печей.

Сейчас мы работаем над разработкой увеличения диаметра валков нечистой линии с 319 мм до 330 мм. Это даст возможность нам брать желаемые профили, как уголок 75x75, круглое 45 и 50 и другие. Кроме того, мы разрабатываем вопросы увеличения производительности прессов правой и левой сторон, которые лимитируют резку таких профилей, как уголок. Все эти мероприятия должны войти в техпромфинплан.

К составлению его надо приступить немедленно. Коллектив нашего стана должен составить этот план образцово.

ВОРОНОВИЧ!

ШИРИТСЯ СТАХАНОВСКОЕ ДВИЖЕНИЕ

Доменный цех

На печи № 1 смена Орлова (1-й горновой Сапожников) вылавлила 532 тонны чугуна, выполнив норму на 138 проц. Тов. Сапожников заработал 26 руб. 84 коп. за смену.

На разливочных машинах бригада Толкачева (канавщик Шакиров, Ивансофеев и Запьянцев) слита 15 ковшей при норме в 8, выполнив норму на 187 проц. Заработок каждого канавщика составил 21 руб. 57 коп.

Обжимной цех

Смена Савельева (старший оператор Черныш) прокатала 213 слитков при норме в 170 слитков (в исполнении в 125,2 проц.). Тов. Черныш заработал 158 руб. 98 коп.

Заготовочный цех

На вырубке заготовок вырубщики Саврасов, Афанасьев и Шеховцев выполнили норму на 238 проц. Они заработали втроем 53 руб. 32 коп.

Вырубщик Федотов выполнил норму на 381 проц. и заработал 28 руб. 50 коп. Кантовщик Мирвенко норму выполнял на 279 проц., заработал 30 руб. 38 коп.

Мелкосортный цех

Смена Макаева (старший вальцовщик Максименко) прокатала 320,7 тонны уголка 60x60x8, выполнив норму на 142,3 проц. Заработок т. Максименко составил 32 руб. 14 коп. за смену.

Консовый цех

Звено ремонтных каменишек Колесниченко выполняло норму на 230 проц., звено Базарова — на 279 проц., звено Кожвинова — на 222 проц. и звено Ходяченко — на 227 проц.

Литейный цех

Шпательники, работая на изготовлении шпатель-изложниц, выполнили норму: т. Гаврилов — на 228 проц., т. Кулагин — на 242 проц., т. Смирнов — на 373 проц.

Механический цех

Сверловщик Уколов на сверловке подшипников выполнил норму на

200 проц. и заработал за 3 часа 6 руб. 07 коп. Долбежник Ушаков на долбежке муфт выполнил норму на 150 проц.

Шамотно-динасовый завод

Динасовый цех. 18 декабря формовщик Кузин выполнил норму на 169 проц., формовщик Кисенко — на 243 проц. Кисенко заработал 20 руб. 23 коп. за смену. Шихтовщик Елькин, работая одновременно на шихтовке массы вручную, а также на газировке массы, выполнил норму в среднем на 167 проц. Шихтовщик Придеин, работая на приготвлении массы для ручной формовки и по газировке массы, выполнил норму на 156 проц.

В борьбе за 200 плавов

Сталевар Владимир МАРТЫНЮК

В октябре 1933 года я начал работать на мартене заправщиком. С мая этого года я уже работаю сталеваром. Назначили меня на печь № 10.

На этой печи работают старые сталевары — Тургенев, Зарубин, Онохов. Работали мы дружно, сдавали смену друг другу в хорошем состоянии и поэтому нам удалось выплавить 157 плавов, что пока еще никем не превзойдено.

Как мы работали? Я и сталевар Тургенев особое внимание уделяли задней стенке, которая была в неудовлетворительном состоянии. Чтобы поддержать заднюю стенку, мы, по распоряжению начал ика цеха т. Когана, делали модеру (магnezит со смолой) и заправляли ею заднюю стенку. Забрасывала каждая смена на стенку не менее 30 лопат.

Все бригады строго следили за правильным направлением газа, что является самым важным в сталеварении. Каждую пятницу мы чистили газовые продуты, не досажая ссорения их и тщательно следили за тем, чтобы струя газа не была в свод.

Если подина ровная, я охлаждаю ее и заваливаю слой известкового камня. Потом валю слой руды, затем снова камень, на камень еще

Мастер разлики мартеновского цеха Андрей Матвеевич Квасов является полным стахановцем. За образцовую безаварийную работу у премирован мотоцигом На снимке тов. Квасов в выходной день отправляется на прогулку. Фото Михайлова.

Школа работает плохо

Воспитание кадров — одна из ответственных задач партийной, комсомольской и профсоюзной организации цеха электросетей. Но наша школа работает плохо. Дисциплины среди учащихся нет, они ежедневно опаздывают, часто срываются занятия. Никакой борьбы с этим нет. Твёрдого расписания занятий нет. На занятиях зачастую сидят в шубах и шляках. Учащийся ШНЯКИН.

слой руды и наверх валю скрап. После этого заправляем переднюю и заднюю стенки, делаем пороги и заливаем чугуном.

Как только кончится сив чугуна, подручные убирают площадку везд под метлу. Затем первый подручный готовит инструмент, а второй и третий подручные делают массу для подмазки передней стенки и модеру.

Но вот плавка села, подручные начинают подмазывать переднюю стенку, а я открываю следующее око и бросаю модеру на заднюю стенку, чтобы ее не поддело.

Поле подмазки передней стенки и заправки модерой задней стенки, в зависимости от анализа, даем руду.

Как плавка сойдет, еще заправляю заднюю стенку магnezитом или обожженным доломитом. У нас не было ни одного поджога с тех пор, как я начал работать на десятой печи. Не было и ям. Во время ра плавления я ни на один шаг не отхожу от печи и все время слежу за ее работой. Если хоть одну минуточку проморгаешь,

обязательно будет поджог.

Когда коксовый цех не давал нам газа, мы стояли по 2—3 суток. Такие остановки вредно отразились на состоянии печи. Если бы газ был все время, печь № 10 выдержала бы самое меньшее 170 плавов.

Недостаток скрапа тоже вредно отражается на состоянии печи. Приходится работать на рудном прессе, первый шлак получается основной, а свд футерован кислотным материалом. Как только брызгнет вверх, так обязательно ямку выбирает.

17 декабря мы закончили кампанию и дали 157 плавов. Слдует отметить работу подручных Когова и Спицына. Они работали исключительно хорошо.

В ноябре мы план выполнили на 374,8 проц. Мы выплавляли сверх плана 2713 тонн стали. Начальник цеха т. Коган объявил коллективу нашей печи благодарность.

Треугольник передал нам переходящее красное знамя и три тысячи рублей премии.

На любой печи можно дать не менее 200 плавов. За 200 плавов мы будем бороться и выплавим их на печи № 10 во что бы то ни стало.



ЗА 2 ЧАСА ВМЕСТО 14

20 декабря вальцовщик Свежинцев на станке № 21 поставил новый рекорд. Он обточил валок для стана «300» за 2 часа. Норма на эту работу — 14 часов.

Свежинцев, учтя качество материала валка, всю обточку провел при большем, чем обычно, числе оборотов шпинделя своего станка.

Работал он обычными углеродистыми резцами.

Литвиненко.

ФУТЕРУЕМ КРЫШКИ ОБЫКНОВЕННЫМ КИРПИЧЕМ

Инженерно-технические работники обжимного цеха в поисках замены фасонного кирпича, идущего на футеровку крышек нагревательного колодца, производят опыт футеровки крышек обыкновенным кирпичем марки № 1.

Таким кирпичем на первой группе футерована 7 декабря одна крышка, каждый кирпич подвешен. Если опыт удастся, то мы не будем испытывать нужды в кирпиче, потому что кирпича марки № 1 имеется на нашем заводе достаточное количество.

Мастер И. ИВАНОВ.

УВЕЛИЧИЛИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ВАГРАНКИ

Работу формовщиков и шпательников стародитнейшего цеха все время заде, жила вагранка, которая имела небольшую производительность.

Мы изменили футеровку и расширили диаметр вагранки с 600 миллиметров до 700 миллиметров.

Это мероприятие дало нам возможность увеличить производительность вагранки с 9 тонн за 7 часов до 14 тонн.

Такое количество обеспечивает заливку литьем всех форм, приготовленных стахановцами.

Во главе стахановского движения стоит профорг тов. Мионов. Он добился систематического перевыполнения норм бригадой шпательников. Его примеру последовали формовщики, заготовщики, вагранщики и другие рабочие.

С ростом производительности значительно вырос и заработок стахановца.

Мастер НАРБУТ, НОВЦЕВ.

НА СТАНЕ „630“ ВВЕДЕНА ПРОГРЕССИВКА

С 16 декабря для рабочих стана «630» введена прогрессивная оплата труда по ежедневным результатам производительности стана.

Старший вальцовщик, если он выполнит норму в 170 слитков, то за абатывает 23 руб. 94 коп. Если будет прокатано 220 слитков, то заработок повышается за смену до 95—100 рублей.

Рабочие прогрессивной оплатой труда довольны. Прогрессивка значительно заинтересует рабочих в повышении производительности труда.

ЧЕРКАСКИМ.