

Не создают условий для работы

17 декабря я стал работать с 11 часов ночи. Приступил к работе с твердым намерением дать больше, чем я дал вчера. Однако это мне не удалось. Сделав 46 штук кирпичей, я вынужден был прекратить работу. В цехе был страшный холод, руки мерзнут, работать невозможно. Я хотел отогреться около батарей, но они были холодные. Пока я искал, где бы мне отогреться, в это время сформованный мною кирпич уже побелел. Он промерз от холода.

Я не знал, что мне дальше делать. Мастера Галицкого в цехе не нашел.

Начальник цеха Скрипко и обр-мастер Гройс не заботятся о том, чтобы в цехе было тепло, да

и в цехе они редкие гости. В эту ночь не только я один не мог работать. Многие рабочие вынуждены были терпеть такой же холод, какой испытывал я.

Если бы нас обеспечили хорошей формовочной массой и было бы тепло в цехе, то за 7 часов работы можно было бы сделать не 185 штук, как это значит по норме, а 300 штук. Но этих условий для работы у нас нет.

Недавно нам сделали столики, куда бы можно было класть сформованный кирпич. Это ускорило работу. Но сейчас их куда-то убрали. В нашем цехе нет даже воды, чтобы напиться.

Ф. Н. ГАЛЯНДИН,
Ферловщик.

НА ШАМОТКЕ БЕЗ ПЕРЕМЕН

После того, как был помещен в газете „ММ“ материал „Классовые враги тормозят стахановское движение“ положение на заводе не изменилось. Дирекция шамотно-глинасового завода ни одного из классово-чуждых элементов, приютившихся в бухгалтерии и в плановом отделе, до сих пор не уволила. Обсчеты рабочих продолжают оставаться низкой.

Фигурирующий в газетной заметке чужак Севастьянов не следит за своевременной явкой на работу

служащих конторы, скрывает их опоздания на работу. Например: руководитель бюро организации труда Тумаков, как правило, являлся на работу к 3 часам дня. Плановик Деулин и счетовод Давыдов систематически опаздывают на работу. Однако, табельщик Севастьянов укрывает это. Дирекция завода да и профорг тов. Емельянов либерально относятся к Севастьянову, а также и к тем, кто опаздывает на работу.

СУМСКИЙ,

ЗАГРУЖАЕМ РАБОЧИЙ ДЕНЬ

Речь товарища Сталина на съезде стахановцев вызвала большой подъем среди рабочих цеха элект. осетей.

Особенность работы нашего цеха такова, что персонал, обслуживающий подстанции, не может повысить отпуск электроэнергии, расход которой зависит от потребности цеха, обслуживаемого данной подстанцией. Следовательно, и не может быть никаких норм выработки. Стахановские методы работы у нас можно применить за счет загрузки рабочего дня шифовых и совмещенных должностей, что мы сейчас и делаем.

Персонал подстанции взял на себя обязательство 80 проц. всех ремонтов производить своими силами. Ремонтная бригада в 12-15 человек сокращается. Ликвидируются должности четырех телефонисток аварийной бригады, работу которых будут выполнять дежурные электрики в той подстанции. Уничтожаем должности двух мотористов кабельного тоннеля.

Все это даст 5 тысяч рублей экономии в месяц.

ТУРЫГИН.

Хочу совместить работу оператора

При проработке речи товарища Сталина о стахановском движении я взял обязательство совмещать работу оператора правильной машины стана „500“.

С того времени прошло более трех недель, но администрация цеха до сего времени почему-то не переводит меня работать к правильщиком и оператором.

Правильщик КУЗНЕЦОВ.

Мастер

... Андреев вошел красноармейские эшелоны в незабываемые дни борьбы с контрреволюцией. После гражданской войны Андреев работал на Дзержинском металлургическом заводе в прокатных цехах. Многолетняя практика плюс учеба на фабрично-заводских курсах сделали из Леонтия Филимоновича высококвалифицированного рабочего. В 1933 году тов. Андреев приехал на Магнитку.

Здесь Леонтий Филимонович начал работать слесарем и одновременно поступил в металлургический техникум, несмотря на то, что ему шел пятый десяток лет.

... В цех пришел коммунист инженер-механик Сергей Филиппович Кращенко. Сам вышедший из трудовой семьи и начавший работу с ученика, он был чутким, отзывчивым, внимательным товарищем.

Кращенко давал Андрееву наиболее серьезные поручения. Выполнял их Леонтий Филимонович блестяще. Он артистически владел всем набором слесарного инструмента. Он изумительно рубил зубилом, ловко владел пилой, мгновенно шабрнул любой подшипник.

Парторг Колупаев в задушевной беседе с Андреевым выяснил, что Андреев зимой, во время болезни жены и после ее смерти, был в удрученном состоянии.

Андреева окружили вниманием, отремонтировали ему квартиру. Дома стало уютно. Улучшились бытовые условия, Андреев повеселел. Он с головой окунулся в производство.

Представитель фирмы „Демаг“, во время ремонта блюминга авторитетно заявил, что гайки нажимного устройства при снятии винтов неминуемо выпадут из гнезда, если их не подерживать.

Но каково же было удивление наших работников, когда гайки остались на месте. Их хотели выжить тридцатитонным валком. Не выжили. Как быть? Ремонт затягивался. Каждые сутки задержки — это значит потеря трех тысяч тонн проката.

Выручил Леонтий Филимонович. Он предложил незамысловатое при-

способление, при помощи которого гайки можно вынуть полутонной бабкой. Гайки были быстро выбиты.

Андреева поставили старшим мастером механической мастерской, которая обслуживает все прокатные станы.

Буквально с первых же дней мастерская стала работать образцово.

Паровой молот раньше еле-еле поднимался на 15 миллиметров. Андреев его внимательно осмотрел, нашел неполадки, ликвидировал их и молот стал работать безупречно.

Болторезный станок бездействовал. Никто не мог понять, почему он не работает и его хотели сдать в лом. Взялся за него Андреев, отремонтировал как следует и сейчас болты до полутора дюймов нарезаются в мастерской.

Фрезерный станок никто не мог пустить. Осмотрел его Андреев, отрегулировал и сейчас станок рабо-

тает бесперебойно. Станок фрезеровал только вдоль. Фрезеровщик Михаил Сергеевич Антонов предложил Андрееву устроить режущую головку с тем, чтобы на станке можно было фрезеровать и поперек.

Ножи для резки горячих блюнсов делались в механическом цехе, каждый нож стоил около 800 рублей. Решили делать ножи в своей мастерской. Ножи ободутся не дороже 250 рублей.

Сейчас Кращенко и Андреев заняты работой по изготовлению специальной пружины для муфты „Биби“ на блюминг. Эти пружины не делает даже фирма „Демаг“, поставившая нам оборудование блюмина. В ближайшее время пружина будет испытана.

Андреев и Кращенко работают дружно, оказывают друг другу помощь.

Нав. Звягин.



В авариях виновны люди

ЗА МЕХАНИЗМАМИ СЛЕДЯТ ПЛОХО

15 декабря — знаменательная дата.

В этот день доменщики впервые дали рекордную производительность — 5 тысяч тонн чугуна.

Весь коллектив завода вправе был ожидать, что эти успехи, положившие начало борьбе за стахановские показатели, за высокую производительность, будут закреплены и кривая выработки у доменщиков пойдет вверх.

Но, как видно, командиры оказались не на посту, у некоторых вскружилась голова от успехов. Оглобилось внимание к ответственным участкам. А рез дытат им ем такой: от сильного взрыва крышку горелки «Фрейн» бросило на десятки метров. Вслед за этой аварией на печах № 1 и 3 почти в один день порвало шестерни дисков лебедь «Отиса». Доменные печи в дни аварий недодали тысячи тонн чугуна.

Инженерно-технические работни-

ки объясняют эти аварии «отсутствием шомполов» или их плохой работой. Но забывают они сказать хоть слово о себе, о своей ответственности к механизмам, которая зачастую недостаточна.

Еще более возмутительные дела творятся в паросиловом цехе. Здесь за несколько часов сумели вывести из строя две турбовоздуховки. В 4 часов утра 21 декабря машина № 4 включена в работу для доменной печи № 3. Проработав два часа 30 мин., машинист Горбачев утаивал дефекты в работе машины (вибрацию). Машина была остановлена.

Включили в работу турбовоздуховку № 3. Машина проработала также несколько часов и вышла из строя. Лишь когда вскрыли корпус машины, выявилось, что у обеих турбовоздуховок выбиты лопатки. В машине № 4 во втором диске

срезана одна лопатка, в машине № 3 выбиты по всему диску лопатки и сам диск подвергнут деформации (большому излому).

Технические работники и в этом случае не могут дать ясных ответов о причинах аварий. Некоторые пытаются доказать, что авария произошла вследствие «усталости металла», другие склонны думать, что заклепки лопаток срезало воздухом.

Металлографические исследования и химические анализы покажут механические и физические качества металла, но несомненно и то, что тут виновны и люди.

Технические руководители, разрабатывшие инструкции и установившие режим работы машины, должны обеспечить замечательные и важные агрегаты измерительными приборами. А вот машинист Горбачев говорит, что его манометр по-

казывал давление 2,3, но этот показатель не совсем точен, так как измерительный прибор неисправен. Он показывает давление меньше, чем есть в действительности.

Машинисты работают без световой сигнализации, связывающей турбовоздуховку с доменными печами. Работая вслепую, они не знают, что происходит на печах. О световой сигнализации вот уже несколько лет договариваются, но практические шаги в этом отношении не сделаны.

От командиров двух крупнейших цехов — доменного и паросилового — вся общественность завода требует обеспечить ровную, безаварийную работу.

За техническими исследованиями должно последовать изучение работы людей, которым механизмы поручены. Аварии на домах и в паросиловом цехе прошли не без участия людей. Аварийщики должны быть выявлены и наказаны. **Маркович.**

Простаивают по вине Кричалина

В ответ на замечку под таким заголовком, которая помещена в газете за 12 декабря, сообщаем, что Ковалев с 1 по 7 декабря действовал простояв 50 часов из-за отсутствия шишек.

Но начиная с 12 декабря не только Ковалев, но и другие формовщики не работают, потому, что шишки Гаврилов и Богом в выполнении нормы на 200 300 проц.

Мастер шпательного отдела Вихарев.