

СВЕТОВОЙ УЧЕТЧИК СТАХАНОВСКОЙ РАБОТЫ

При стахановской организации труда чрезвычайно важно, чтобы рабочий знал результаты своей работы не через день и даже не после смены, а во время работы, на протяжении всей смены. Рабочий должен знать, сколько он заработал за каждую операцию, сколько дал цеху прибыли или убытка.

ВВЕСТИ НОВУЮ СИСТЕМУ УЧЕТА!

Ценность новой системы учета работы по операциям совершенно очевидна.

ГУМП рекомендует применить систему Таганрогского завода, предложенную Г. Гурским, на всех производственных агрегатах.

Главный инженер
ГУМП Точинский.

Рождение стахановского плана

Чтобы разрешить эту задачу мы ввели особую систему диспетчеризации. У каждой печи, канавы установили специальные светящиеся доски показателей производства и зарплат.

За 10 мин. до начала смены к печи подходят начальник смены, сталевар, машинист.

Если заправка закончена вовремя, включается красный свет. Значит—работа протекает по-стахановски.

Смена близится к концу. Еще не успела бригада сдать смену, а диспетчер уже ли-

нии, одни и те же цифры. А ведь у нас около 20 однотипных операций. Мы составили таблицы и теперь легко определяем все нужные для подсчета цифры.

Как составляются таблицы? Каждую операцию мы выразили определенным количеством металла. Заправка, например,—1 тонна, заливка—8 тонн, рас лавление—10 тонн и т. д. Таким образом мы все приводим к одной условной единице. Количество операций переводится в определенное количество тонн, делится на 3 (смены) и помножается на площадь пола.

Кроме того мы выработали графики для каждой операции при разных марках стали.

Первые результаты

Канавщики потребовали сокращения в каждой смене двух человек. Прежде при приеме и сдаче смены на канаве час-полтора продолжалась толчея: то крана нет, то мусор оставили и т. д. Теперь не замечают, как смена меняется. Люди знают, что если они отстают, то получат на доске сигнал „по-старинке“.

С момента введения этой системы (а две декады был только один случай, когда канавы опоздали на 7 минут. Прежде этого и не замечали бы, а теперь бригада сразу видит виновника, по причине, которого произошел простоя. Рабочие дерутся за каждую минуту.

В декабре мы получили наибольший с/ем стали—4,91. Кон. урсное задание по с/ему—4,6.

По примеру мартеновцев такую же систему учета ввели и прокатчики. 2 января (первый день работы по новой) цех дал рекордную выработку проката 650 тонн против обычных 380 тонн („межзаводские переключки“).



нст. Они уже ознакомились с условиями работы на сегодня и обсуждают сменно-встречный план для каждой операции: заправки, заливки, рас лавления и выпуска плавки.

Диспетчер (работник, обслуживающий доски показателей) по особо разработанным таблицам моментально определяет, какой при этих сроках будет с/ем стали, какая зарплата и устанавливает размеры прибыли. Руководствуясь этими показателями, сталевар, машинист зачастую дополнительно сокращают сроки операций.

На обсуждение плана каждой печи уходит не более 5-4 минут. Диспетчер записывает на доске время выполнения каждой операции, какой ожидается с/ем, ожидаемая зарплата и экономия.

Каждая доска имеет два световых—красный и желтый—„по-старинке“. Оба световых имеют ленточные часы, на которых отмечаются минуты опоздания (на желтом), или экономии времени (на красном).

Диспетчер строго следит за ходом работы. Вот подошло время окончания заправки.

шет на доске фактические результаты работы.

Работа на канаве разделена на 5 операций: с/ем наложки, вынос болванки, установка наложки, засыпка наложки.



ниц опилками, одача контролю ОТК. На доске точно также указываются ср ки окончания каждой операции.

Новая система учета

До последнего времени бухгалтерия постоянно пересчитывала одни и те же опера-

От редакции. Мы ждем, что опыт таганрогских сталеваров будет обсужден во всех цехах нашего завода. Надо помнить, что учет работы имеет огромное значение для дальнейшего развертывания стахановского движения.

Организовать учебу стахановцев

Стахановские методы работы требуют от рабочего высокого уровня образования и знаний. Большинство стахановцев нашего завода окончили различные школы для взрослых, техникумы, училища, а также государственные технические училища. Многие из них продолжают учиться в вечерней школе или в институте и в других учебных заведениях.

Однако и сейчас есть значительное количество рабочих-стахановцев, имеющих бедственное положение в производственной работе, обнаруживающих большое желание учиться, но по различным причинам не получающих образования.

Для настрелу этой задачи в учебно-воспитательном институте приступили к организации специальных групп для стахановцев на рабфаке и на курсах по подготовке к вузам. Стахановские группы будут поставлены в особо благоприятные условия: для обучения выделяются лучшие преподаватели, количество учащихся в группе будет не больше 20—на рабфаке и не больше 15—на курсах по подготовке к вузам. Небольшое число учащихся в группе даст возможность преподавателям индивидуальное подходить к каждому учащемуся, наилучшим образом направлять, объяснять тот или другой учебный предмет.

В связи с комбинированием стахановских групп перед профессо-

нальным организационным заводом, в первую очередь по из цеховыми комитетами стоит задача помочь институту в наборе учащихся. Идем будет вестись только по рекомендациям цеховых комитетов и заводских. Необходимо чтобы каждый со всей серьезностью отнесся к подбору до точно подготовленных людей для учебы на рабфаке или на курсах и зарекомендовавших себя в производственном отношении рабочих-стахановцев. Только при этом условии стахановские группы смогут нормально и своевременно — с 7 февраля—начать учебу.

Директор института
УПЕНЕК.



ОБЩЕСТВЕННАЯ ДИСПЕТЧЕРСКАЯ

Когда на блюминге падало давление доменного газа, с нагревательных колодцев немедленно звонили в выездную редакцию „Магнитогорского металла“.

— Говорят нагревательные колодцы блюминга. Это редакция „Стахановской пятидневки“? У нас падает давление газа. Принимите немедленно меры!

В редакцию звонили так, словно здесь сидят диспетчеры, от которых зависит дать распоряжение повысить давление газа, выяснить причины, почему давление упало. И действительно, редакция являлась своеобразной общественной диспетчерской. Немедленно после телефонного звонка в типографию передавалась заметка. И вот в 15 часов в листовке-молнии № 36 появлялась заметка:

**ДОМЕНЩИКИ И ГАЗОВЩИКИ,
ОБЕСПЕЧЬТЕ Б ЮЛ-НГ ГАЗОМ**

Блюмингу для нормальной работы необходимо давление газа в 130 м/м. сейчас давление 40—50 м/м. Доменики и газовщики! Вы обязаны обеспечить блюминг необходимым количеством газа!

По-а набиралась эта заметка, выездная редакция успела позвонить на газоочистку. Мастер Погорелов сообщает, что виноваты доменщики и просит принять от него по телефону заметку. Эта заметка тоже немедленно идет в набор. Тов. Погорелов пишет:

ГАЗ ДАВАТЬ БЕСПЕРЕЧНО

Доменщики где перекрыли газ раньше, на 40 минут до остановки печи, как это было сделано 22 января. В 23 часа на томе № 3 газ был перекрыт, а печь была остановлена в 23 часа 40 минут. Газ дули 40 минут в воздух, а это создает нехватку доменного газа.

Это надо учесть и сделать остановки печи и выпуск чугуна так, чтобы завод не имел перебоев с доменным газом.

Мастер газоочистки
Погорелов.

Как только печатная машина „американка“ успевает отпечатать первую сотню листовок, их забирает дежурный комитет ВЛКСМ и относит на домну. Листовки читаются из-легу. И уже каждый доменщик знает, что по вине их цеха могут быть простои на блюминге.

Бывает, правда, что доменщики пытаются свалить с себя вину и ссылаются на плохую работу газоочистки. Но в большинстве случаев немедленно доменщики стараются обеспечить блюминг газом. И вскоре с блюминга снова раздавался звонок:

— Давление газа повышается. Но мы боимся, как бы оно снова не упало. Ведь мы хотим дать новый рекорд. Пожалуйста, следите за работой домен и газоочистки.

Вот на стане „250“ начинают ощущаться недостатки заготовок. Начальник стана немедленно передает редакцию по телефону следующую заметку:

**ВНИМАНИЕ! ГЛАВНОГО
ПРОКАТЧИКА**

Работа стана „250“ под угрозой срыва. Заготовок на складе осталось очень мало. Причина—стан „450“ не катает заготовку нашему цеху.

Нач. прокатного цеха Курчанко.

Сигналы идут один за другим. Вот транспорт жалует на задержку вагонов:

**НА ДОМНАХ ЗАДЕРЖИВАЮТ
РАЗГРУЗКУ**

Простой вагонов в доменном цехе приняли систематический характер. 23 января в 12 часов было получено 5 платформ парка НКПС с формовочным песком. Их домны не разгрузили. Пришлось начальнику железнодорожного транспорта 24 января в 3 часа 30 минут отправить эти платформы вагонному цеху. 23 января в 12 часов были поставлены 2 полувагона с леточной массой, а 24 января в 1 час—10 платформ с формовочным песком. Все они до сего времени не разгружены.

Администрация домны считает это явление нормальным. Сменный инженер Литвинов после смены в книге рапортов диспетчера записал так:

„Платформы под скрап на разгрузку не даны, остальное все в порядке.“

18 ЧАСОВ СТОЯТ ВАГОНЫ

На станции „Домна“ с 7 часов стоят 11 вагонов с мусором. Они должны были быть направлены для разгрузки в шлаковый откос в распоряжение дорожного мастера Галушко. Но вагоны до сего времени не отправлены из-за того, что их не принял дорожный мастер Галушко. Но цехи со своей стороны тоже предъявляют претензии к транспорту:

**ДАВАТЬ СТАНУ „500“
ПОРОЖНЯ**

Транспорт продолжает срывать работу склада готовой продукции стана „500“. Тов. Метельский должен обеспечить подачу порожня под погрузку металла. Мало подавать

80—100 вагонов в смену, а подают сейчас только по 25—30 вагонов в сутки.

**120 ВАГОНОВ
3 СУТКИ—ЧЕ МЕНЬШЕ!**

Руководители внутризаводского транспорта срывают работу по складу готовой продукции стана „300“. Они обещали давать нам под погрузку по 120 вагонов в сутки, но это обещание не выполняют. 21 января на склад подано только 12 вагонов.

Склад завален готовой продукцией, что угрожает остановкой цеха.

Мы требуем от руководителей транспорта, в частности от тов. Метельского, подавать ежедневно не менее 120—130 вагонов.

Работники склада готовой продукции стана „300“ Тимин, Царев, Агамазов.

**ТРАНСПОРТ СРЫВАЕТ
РАЗГРУЗКУ МЕТАЛЛА**

За 19 суток января не отгружено заводам Союза около 1200 в готов чугуна, т. е. 19800 тонн, или, другими словами, завод не получил свыше миллиона рублей.

За первые двое стахановских суток, т. е. 20 и 21 января, также недополучено по плану под чугун 127 вагонов. Чугуна скопилось 12200 тонн. Транспорт срывает отгрузку металла. Тов. Метельский должен принять меры к бесперебойной подаче вагонов под погрузку металла.

А. Д. Гогин.

Работа всех цехов тесно связана друг с другом. Чтобы мог работать хорошо один цех, надо чтобы работали хорошо и все другие цехи. Малейший перебой в сложном цикле производства—и может быть нарушена работа ряда цехов.

И работники всех цехов сигнализировали о малейших неполадках, требовали их немедленного устранения.

В этой работе принимают самое непосредственное участие начальники цехов, смен, бригады мастеров, рабочие-стахановцы. Они являются активом редакции, позволяющим ей следить неослабно за работой всех цехов.

Большое значение имеет своевременный выход каждой листовки. И здесь надо отметить прекрасную, подлинно стахановскую работу наборщика Фомичева, обеспечившего выход листовок-молний в кратчайший срок.

Выездная редакция на заводе пользуется большой популярностью. И это неудивительно, так как ее сотрудниками являются сотни стахановцев нашего завода, делающих листовки-молнии.