

РЕЧЬ ИДЕТ О САБОТАЖНИКАХ СТАХАНОВСКОГО ДВИЖЕНИЯ

В ПАРОСИЛОВОМ ЦЕХЕ НЕ ПОМОГАЮТ ПЕРЕДОВЫМ ЛЮДЯМ

На совещании инженерно-технических работников в паросиловом цехе, состоявшемся 20 октября по вопросу о введении стахановских методов работы, с докладом выступил начальник цеха тов. Булгаков. Он рассказал, как переняли опыт Стаханова основные цехи нашего завода, как работают отдельные рабочие, в частности, операторы блюминга, сталевары мартена и другие. Тов. Булгаков остановился на вопросе о методах внедрения стахановского движения в условиях нашего цеха.

Но прения показали, что далеко не все работники поняли необходимость работать по-стахановски.

Взять, например, выступление тов. Келлера, он говорит, что если будет хорошо работать автоблокировка углеподачи, если будет лучше дистанционное управление, если будет хорошо снабжать материалами и инструментами, то он может уменьшить штат на 5 человек в смене. Но он ни слова не сказал о том, как точно внедрить

в его смене стахановские методы работы.

Тов. Баландин говорил, что прежде, чем вводить методы стахановской работы в машинном зале, нужно ввести в строй автоматизацию и сигнализацию, чтобы работали регуляторы помпажа. Он указывал, что бывают случаи, когда одну задвижку закрывают 8 человек. От кого это зависит, как не от т. Баландина?

Не удивительно, что до сих пор в паросиловом цехе стахановцы не получали должной поддержки. Это признал в своем докладе т. Булгаков, больше того, здесь стахановцев не знали.

Взять хотя бы слесарей — стахановцев котельного отдела, — бригадир слесарей т. Хайдаров, слесарей Меркушева, Зайкина, Лазаренко, которые обеспечили досрочный выпуск из ремонта котла № 1, выпелили сентябрьское задание от 150 до 180 проц. Илл. насосников Прохоренко и Шестопалова, кото-

рые работают каждый на двух рабочих местах. Разве это не образцы стахановских методов работы? Тов. Григорьев — машинист конденсационного агрегата, работал около месяца один на двух машинах, а ведь это не слышно в истории воздухоудной станции. Что же конкретно сделано со стороны администрации для закрепления и дальнейшего развития этих методов работы? Ничего. Нормировщик Нуденков умудрился повысить нормы выработки слесарям-стахановцам, потому, что «мод, они и так много зарабатывают», а заведующий Бот ему потворствовал.

Совершенно правильно собрание рабочих котельного зала второй бригады (бригадир тов. Фролов), состоявшееся 21 октября, сурово осудило бездушное отношение в стахановскому движению со стороны администрации цеха.

Бригада вызвала остальные смены отделов на соревнование.

П. ЗУДОВ.

РЕКОРДЫ, НЕ ЗАМЕЧЕННЫЕ РУКОВОДСТВОМ ЦЕХА

Десятки замечательных людей в паросиловом цехе высоко подняли знамя стахановского движения. Они с гордостью идут впереди остальных рабочих, добиваясь высоких производственных показателей.

За последнее время у нас произошло немало замечательных событий, заслуживающих внимания всего завода.

Бригада ремонтных слесарей, во главе с бригадиром Хайдаровым, выполнила свое социалистическое обязательство. Она в два раза повысила производительность труда и тем самым сократила время ремонта котла № 1.

Цех не располагает резервным котлом. Поэтому досрочный выпуск котла № 1 из капитального ремонта является большой заслугой рабочих-стахановцев, обеспечивших бесперебойную работу не только цеха, но и завода.

Передовый отряд стахановцев: Хайдаров, Меркушев, Лазаренко, Зайкин не только обеспечили высокие темпы ремонта, но и высокое качество его.

За такую работу администрация цеха пообещала выдать 2 тысячи рублей премии. Но сейчас, когда работа выполнена, администрация о премии молчит.

Чтобы обеспечивать высокие темпы работы по ремонту котла и избавиться от лишних людей, стахановец Хайдаров предложил выключатель ходового мотора приспособить непосредственно у рабочего места, где происходит очистка котла. Это предложение побывало у десятка людей, а начальник электроотдела Бесараба в издевательском тоне заявил:

— И что это за предложение? Ничего оно новго не вносит и мы бы сами могли это сделать.

Лишь вмешательство профессиональной организации, потребовавшей четкого ответа от начальника электроотдела Бесараба, помог

реализовать предложение Хайдарова. Массовый характер приняло у нас совмещение профессий. Машинист зала нижнего агрегата Григорьев уже полмесяца совмещает работу двух человек.

Насосник Прохоренко совмещает двух насосников и заявил на собрании, что свое обязательство он выполняет.

Мастер Вангуев обязался возглавить персонал котельной и плетеприготовления, вызвав на социалистическое соревнование мастеров машинного зала.

Слесарь Котельников не без успеха совмещает работу двух дежурных слесарей по обслуживанию котельной. Он предлагает это совмещение ввести и в остальных сменах.

Бригада ремонтников — слесарей Хайдарова, работающих по-стахановски, дает высокие образцы производительности труда.

Должен со всей откровенностью указать, что ни одно из этих больших событий в нашем цехе не нашло живейшего отклика среди руководящего инженерно-технического персонала, за исключением заведующего котельной Келлера и хозяйственного руководства цеха.

Мы еще не знаем случая, чтобы хозяйственное руководство цеха реагировало хоть на одно из тех событий, о которых сказано выше. Нет ни одного случая поощрения стахановцев, заботы хозяйственников о создании условий для стахановской работы.

Совмещение профессий, которое должно было вызвать внимание работников организации труда и хозяйственников, остается по сей день незамеченным.

Стахановцы, показывающие замечательные образцы в работе, сумеют сломить саботаж руководителей, не желающих руководить стахановским движением.

Префорг паросилового цеха
Петровский.

НЕ ЗНАЮТ СТАХАНОВЦЕВ

Несколько дней тому назад треугольник электроремонтного цеха собрался в кабинете начальника цеха тов. Дрилле. Были тут тов. Дрилле, парторг тов. Туманов, новый цеховой префорг тов. Бобров и вернувшийся из отпуска его предшественник тов. Роговец.

Неизвестно, какие речи произносились в кабинете тов. Дрилле. Известно только одно, что, обсудив перспективы внедрения стахановских методов работы в практику электроремонтного цеха, треугольник пришел к единодушному выводу:

— Стахановцам в электроремонтном цехе не бывать.

Основанием для такого вывода послужило такое глубокомысленное

обоснование: „У нас и так нормы перевыполняются“.

22 октября в цехе происходило бурное производственное совещание. Сделавший доклад о стахановском движении парторг тов. Туманов выпущен был чисто сердечным признаться в ошибке треугольника

Разве не стахановка обмотчица тов. Марченко, систематически перевыполняющая норму? Делая обмотку статора для мотора 6,8 киловатт, она выполнила норму на 204 проц. Наматывая ротор мотора 6,8 киловатт, она выполняла норму на 244 проц.

Не хуже Марченко работают обмотчики Зеленина, Попова, Федорова, Сальникова и Мамашев.

Но отличная работа стахановцев не натолкнула треугольник на мысль о передаче их опыта всем рабочим цеха. Наоборот, треугольник, по настоянию нормировщика Шепченко, решил было пересмотреть нормы в сторону их повышения.

Все производственное совещание 22 октября прошло под знаком резкой критики этих ошибок треугольника.

Производственное совещание единодушно решило внедрить в цехе стахановские методы работы. А в условиях электроремонтного цеха, где почти все рабочие работают на индивидуальной сдельщине, для стахановской работы есть самая благодатная почва.

ПЕСТОВ.

Повседневно руководить работой стахановцев

21 октября заводское бюро инженерно-технической секции заслушало доклад главного механика завода т. Задорожного о стахановском движении в ремонтных цехах. Инициатором этого движения в подсобных цехах был кузнечный. Здесь прессовщик Захаров первым дал блестящие рекорды по изготовлению шаров для Горы. Он изготовлял вместо положенных по норме 250 штук за смену по 300—400 штук.

Примеры стахановцев — одиночек мобилизуют целые коллективы на показ темпы высокой производительности. Бригада Репина 19 октября выполнила задание на 203 проц.

В кузнечном цехе, — отметил докладчик т. Задорожный, — стахановское движение начинает принимать форму массового, чего к сожалению нельзя сказать о литейном, механическом и других ремонтных цехах. Единственное место, где в ли-

тейном цехе применяют стахановские методы работы — это земледелие. Она долгое время была узким местом. Ее производственная мощность была рассчитана на приготовление 2 кубометров формовочной массы в час. Сейчас стахановцы, взявшиеся расширить это узкое место, увеличили производительность земледелия в 2-3 раза. Теперь на земледелие приготавливают 7 кубометров формовочной массы и больше.

Бригада шпильщиков Богомазова, включившаяся в работу по-стахановски, вдвое перевыполняет нормы. Бригада Вахирева дает прекрасные образцы на формовке. Она формирует 4 сопла за смену, вместо двух по норме.

Изложницы, поддоны, плиты изготавливаются литейным цехом в массовом производстве, но на этих участках стахановское движение не использовано ни руководителями, ни профсоюзной организацией.

В механическом цехе стахановское движение еще не носит массо-

вого характера. Отдельные люди здесь работают по-стахановски и значительно перевыполняют заданные нормы. Токарь Курочкин изготовляет втулку за 4 минуты, вместо 14 минут по норме. Токарь карусельного станка Якубович изготовил вкладыши для блюминга за 2 часа 40 минут, тогда как по норме подлагается 7 часов.

Тов. Задорожный обошел в своем докладе модельный цех. Он там же не смог сообщить бюро секции, что он лично делает для того, чтобы стимулировать работу стахановцев, создавая им необходимые условия.

Тов. Задорожный отметил, что в механическом цехе были извращения по текущему нормированию, когда стахановские методы обеспечивали перевыполнение нормы в 2-3 раза. В этих случаях нормировщики механически снижали нормы, тем самым дезорганизуя борьбу стахановцев за высокую производительность. Тов. Задорожный сообщил, что нормы не подлежат изменениям.

Тов. Задорожный говорил о недопустимо медленной раскатке хозяйственников-руководителей цехов. Но из его доклада не было видно, что делает управление главного механика для развития стахановского

движения. Был один случай премирования инструктора Ковалева и токаря Якубовича. Тов. Задорожный сообщил также, что ожидается получение одной квартиры, которая будет предоставлена стахановцу.

Вот и все мероприятия по стахановскому движению в управлении главного механика.

По докладу т. Задорожного выступило несколько человек.

Беспомощным было выступление цехового организатора инженерно-технической секции литейного цеха Чикурева. Он пытался прикрыться всякими объективными причинами, чтобы объяснить, почему так слабо развито стахановское движение в литейном цехе. Он доказывал, что стахановскому движению служат помехой невнимательность отдела снабжения, слабое руководство со стороны начальника и профорга. Но что делают для развития стахановского движения инженерно-технические работники цеха, об этом Чикурева не сказал ни слова.

— Скажите, что у вас конкретно сделано по стахановскому движению среди инженеров и техников? — задал вопрос председатель.

— У нас комсомольская бригада направила желание работать по стахановски.

— Вы говорите не о том. Скажите, что делает секция ИТС?

Чикурева, наконец, вынужден был признаться, что инженерно-технические работники в литейном цехе стоят в стороне и не возглавили стахановское движение.

Отчет главного механика т. Задорожного о стахановском движении в ремонтных цехах и выступление ряда цехоргов ИТС тт. Кавторова, Чикурева и других выявили основные недостатки этой работы.

Бюро секции ИТС завода указало т. Задорожному и цеховым инженерно-техническим работникам, что их работа должна быть подчинена организации и руководству людьми, работающими по-стахановски. Инженерно-технические работники должны контролировать работу по нормированию, учету производства, учету работы стахановцев, их поощрение.

Бюро ИТС предложило цехоргам ИТС провести специальное совещание по стахановскому движению с мастерами.

МАРКОВИЧ.