

МАРТЕНОВЦЫ МОГУТ И ДОЛЖНЫ РАБОТАТЬ ОБРАЗЦОВО

Лучшие сталевары: Алексей Грязнов, Бурашников, Лопухов, Носилевский, Оськин, Кононенко, Бобров, Болотский и ряд других товарищей не раз показывали прекрасные образцы стахановского метода труда. Они варили плавки в отдельные дни за 7 часов 30 минут и даже за 6 часов 30 минут, снимая с одного квадратного метра пода печи до 10—12 тонн. Эти товарищи открыли невиданные доселе резервы для нового подъема производительности труда. Благодаря стахановскому движению, план по стали в 1938 году был выполнен на 100 процентов.

В прошлом же году план не был выполнен. Плохо работают мартеновцы и в первом квартале 1940 года.

В чем же кроются причины резкого снижения производительности труда и невыполнения плана?

УКРЕПИТЬ ДИСЦИПЛИНУ, ЛИКВИДИРОВАТЬ ПРОСТОИ

Большая часть вины за плохую работу ложится на самих мартеновцев. Грудовая и производственная дисциплина здесь очень низкая. В цехе огромные простои, которых за 26 дней февраля было 1076 часов. Простой на «ямах» отняли свыше 267 часов, отсутствие газа—223 часа, отсутствие жидкого чугуна—99 часов, правка печи после выпуска—44 часа. Из-за шихты—26 часов. На смене кассонов потеряли 26 часов. При одновременной разливке, завалке и заливке чугуна потеряли свыше 106 часов. Краны и завалочные машины простояли 34 часа. Аварии отняли 18 часов и т.д. Если это количество часов перевести на плавки, то выйдут за эти дни потерю 107 плавков.

Особенно надо обратить внимание на сокращение простоев на «ямах». В практике мартеновского цеха принято делать завалки на застой и на «ямы». Так работать нельзя! Делать завалки на застой и ямы—это значит заранее идти на аварии.

Следует сталевару-мастеру после выпуска каждой плавки тщательно осмотреть попутку печи и в случае, хотя бы маленького застоя, необходимо его спустить, а если потребуется—выкачать сжатым воздухом.

УЛУЧШИТЬ РАБОТУ ЛИТЕЙНОГО ПРОЛЕТА

О литейном пролете говорят несколько лет, что он работает плохо, что там надо выправить дело. Но никаких улучшений не видно. Здесь творится полный хаос.

Почти все оборудование в аварийном состоянии.

Многие стальные ковши залиты металлом. Стопорные механизмы разболтаны и расшатаны. Мастер по механизмам Зеленикин и пом. начальника по оборудованию Будников обвиняют друг друга, а толку от этого никакого.

Литейный пролет превращен в мусорную свалку.

Из имеющихся 64 шлаковых чаш—40 залито шлаком и металлом. Они разбросаны по всему пролету. Шлаковые пути заняты поломанными катками, тележками и проч., что в сильной степени мешает работе.

Под многими печами не убраны козлы. Стенды залиты металлом и шлаком так же, как и поджелобки. При

выпуске плавков через залитые носки стальных ковшей и поджелобков, часть шлака попадает на рабочую площадку, еще больше захлывая ее.

На этот участок надо обратить самое серьезное внимание, ибо он является решающим для получения доброкачественного металла.

ГРАФИК — ОСНОВА ПОБЕДЫ

Отсутствие работы по графику и регламентированному режиму создает большие организационные неполадки и сменах.

В одно и то же время выполняются все технологические процессы на 5 и 6 плавках. Исно, что при такой кучности операции нормально проводить невозможно. Создаются задержки при одновременных выпусках, разливах, завалках и заливках.

Необходимо решительно бороться за внедрение в жизнь графика. График—основа победы мартеновцев.

ШИХТОВАТЬ КУЛЬТУРНО

Завалка шихты и всех добавочных материалов наглазок, а не по весу является грубым нарушением технологии сталеварения.

Без взвешивания шихты невозможно вести правильную шихтовку печей. Такая завалка приводит к лихорадочным скачкам по расплавлению. Плавки получаются или слишком крепкими, или замкают.

Пора прекратить с этим. Надо строго заняться организацией взвешивания всех материалов, идущих в завалку в печь, а также их стандартизацией. Шихтовать надо по методу инженера Бурылева.

ОБЕСПЕЧИТЬ ЦЕХ МАТЕРИАЛАМИ

Недостаток раскислителей и газа в сильной степени деморализует все дело.

При недостатке газа и плохом качестве его—нет возможности нормально варить плавки. Они, как правило, холодеют, а поэтому плавление и доводка затягиваются.

Отсутствие ферро-марганца буквально также срывает работу цеха.

Коксовики должны обеспечить мартеновцев в достаточном количестве газом хорошего качества. Отдел сырья и топлива комбината обязан, в конце-концов, позаботиться о бесперебойном снабжении цеха ферро-марганцем.

При устранении всех недочетов в сталеварении можно смело сказать, что мартеновский цех будет работать хорошо.

Мартеновцы подхватили инициативу лучшего сталевара—стахановца Алексея Грязнова. Применение его метода—работать по системе «мастер—сталевар»,—безусловно даст плодотворные результаты.

Надо быстрее навести в мартеновском цехе порядок и плавить больше стали высокого качества.

В. КИЗЬКОВ, инженер, начальник 1-й бригады мартеновского цеха № 2.

Успехи кузнецов

Хорошими показателями встретили стахановцы кузнечного цеха IV партинференцию Сталинского района.

3 марта кузнец Маслов выполнил плановое задание на 185 проц. кузнец-

стахановец тов. Найденов и молотобоец Пенников дали за смену 175 проц., кузнец Панков и молотобоец Мудренко—146 проц., Кичкерев и Сухов—154 проц.

М. Ч.

На Белостокской плетеной фабрике работают кружки по изучению Сталинской Конституции.



На снимке: руководитель кружка, агитатор-комсомолец Зина Греница (слева) за проведением занятий с рабочими фабрики. Фото-кино ТАСС.



Внедрение женского труда на транспорте

До 1938 года в службе движения внутризаводского железнодорожного транспорта труд женщин применялся только по таким квалификациям, как стрелочницы, операторы и весовщики. Мало было женщин, занятых на должностях младшего и среднего командного состава (дежурные по станции, диспетчеры и т. д.).

На 1 января 1938 года женщин-дежурных по станции стало только 6, на 1 января 1939 года их стало уже 12. В течение 1939 года были созданы 6-месячные курсы дежурных по станции. Из 40 человек, закончивших эти курсы,—30 женщин.

Сейчас уже 28 женщин работают дежурными по станции, что составляет 30 проц. всего числа работников этой квалификации, причем 5 женщин работают на крупнейших станциях и на внутризаводского транспорта. Лучшая стрелочница внутризаводского транспорта, награжденная значком «Отличник социалистического соревнования НКЧМ» тов. Корниченко с 1 марта назначена на должность дежурного по станции Агло-фабрика.

На 6 человек, окончивших курсы диспетчеров, сдала успешно зачет тов. Сеппина. Она сейчас работает дежурным по станции, накапливает опыт работы. В скором времени она будет переведена на должность диспетчера. Хорошо справляется с работой диспетчера тов. Коханчик Анна Валериановна.

82 женщины, окончившие курсы стрелочниц, работают по назначению.

Работая на том или ином командном посту, женщины не останавливаются

на достигнутом, а продолжают расти. Два года тому назад тов. Голобокова Е. П. была старшим стрелочником. Затем ее выдвинули на должность дежурного по небольшой станции Агло-фабрики, потом Дробилки. Сейчас она назначена дежурным по крупнейшей станции—Ежовка. Тов. Голобокова систематически работает над собой, учится на курсах повышения квалификации.

Тов. Янкина, проработав 6 месяцев дежурной по станции Кирзавод, назначена недавно на должность дежурного по крупной станции—Гранитный.

В прошлом году три лучших стрелочницы—т. Дьякова, Дейнега и Анисимова—окончили курсы дежурных по путям и сейчас успешно работают на этой должности.

В настоящее время в службе движения внутризаводского транспорта значительное количество женщин занимают ответственные посты. Так например, операторами работают 43 женщины, весовщиками—9, стрелочниками—360.

3 марта закончили учебу на курсах составителей старшие стрелочницы т.т. Исакова, Воденова А. Т., Безрукова А. П. и Крячко А. В. Они сдали испытания на «отлично» и назначены составителями на пост Шихта.

В день 8 марта из этого поста на всех должностях, начиная с дежурных по станции и кончая сигнальщиками централизованного поста, будут работать женщины. Этот пост будет подарком Международному Коммунистическому Женскому Дню.

ГУЦАЛЕНКО, зам. начальника службы движения ЖДТ.

НАШ ОТВЕТ КОКСОВИКАМ

Доменщики обсудили письмо коксовиков на сменных собраниях рабочих и инженерно-технических работников.

— Мы обязуемся устранить все недочеты в нашей работе, которые тормозили работу коксового цеха.

В свою очередь мы требуем от коксовиков давать кокс с равномерной влажностью, которая должна быть не выше 4-5 проц. и с нормальной барабанной пробой.

Доменщики решительным образом бе-

гутся за повышение трудовой и технологической дисциплины, за ликвидацию аварий и неполадок, за организацию передачи стахановских методов работы. Уверены, что это обеспечит выполнение производственного плана по чугуну. Думаем, что и коксовики будут по-большевистски добиваться выполнения плана.

По поручению доменщиков: ОРЛОВ, ЩЕРБАКОВ, ОЛЕНИН, БУДАНОВ, ТОЛКАЧЕВ.

Из-за болтика сорвали два выпуска чугуна

Почью 3 марта на кране «Баун», на шлаковом откосе Доменного цеха, сломался маленький болтик. Это привело к тому, что шлаковые ковши некоторое время не кантовались. Зависшего болтика не оказалось. Доменные печи пришлось взять на шорт—некуда было девать шлак.

Из-за этого болтика мы потеряли два выпуска чугуна на первой и второй домнах.

В этом беспримерном разгильдяйстве виновен помощник начальника по оборудованию доменного цеха Зинченко, который не побеспокоился о создании необходимого запаса нужных болтиков для крана «Баун».

За срыв двух выпусков чугуна виновные должны быть привлечены к суровому ответу.

ЛЫЧАК, орденносец, обер-мастер доменного цеха.