

С партийно-технической конференции энергоцехов

## Сэкономим миллионы рублей

20 октября в клубе электротехнической конференции энергоцехов комбината. Главный электротехник завода тов. Тихомиров на конференции сделал доклад о реализации приказа тов. Сталина об уменьшении производственных потерь и борьбе за экономию электроэнергии.

У нас на заводе нет еще борьбы за экономию электроэнергии, отсюда мы имеем миллионы рублей убытка. Начальники цехов не обращают внимания на то, что электроэнергия употребляется, где надо и надо по целым суткам.

Главный вопрос, который мы заострили на конференции, — это подготовка кадров, повышение их квалификации и систематическая учеба наших коллег.

—В энергоцехах завода надо провести организационные и технические мероприятия, которые помогут нам сократить потери, — говорит тов. Тихомиров.

Зарплата должна быть перестроена по работе агрегатов. Надо также установить оплату за экономию. Колоссальные потери мы имеем по пару и топливу. В энергоцехах нашего завода еще нет большевистской борьбы за экономию государственных средств.

После доклада тов. Тихомирова развернулись деловые прения.

Т. Талисман (электросеть) заявил, что большие потери имеются по доменному узлу. Все сети мы приводим в надлежащий вид, это даст нам возможность сократить потери.

Много потерь имеется у низковольтного цеха.

Тов. Кузин заявил, что сейчас главное — организационная сторона и надзор за электрооборудованием. Как можно быстрее на заводе надо организовать учет электроэнергии.

Тов. Плотников из ЦЭСА сказал, что сейчас надо подумать о системе оплаты за экономию, установить определенное топливо. Сейчас мы работаем на 10 видах топлива. Это не нормально.

Всего по докладу в прениях выступило 12 человек. Каждый из них вносил конкретные предложения по борьбе с потерями и экономии электроэнергии. Конференция наметила ряд конкретных производственных мероприятий, указав срок и ответственных людей за каждый пункт. **В. Бурсний.**



На курсах стахановцев. Стахановцы разных цехов т.т. Сервант, Мещерин, Сырский, Топильская и Занунов на занятиях по химии. Руководитель занятий тов. Утвалов. Фото В. Георгиева.

## НА СЕМИНАРЕ СВАРЩИКОВ

Доклад делал старший сварщик нагревательных колодцев стахановец тов. Вознесенский. С огромным вниманием слушали его собравшиеся сварщики, их подручные и инженерно-технические работники.

В обширном докладе тов. Вознесенский поделился опытом, как он организовал нагрев 1782 тонн в смену.

—Основное внимание обращают на то, чтобы был правильный режим нагрева и выдача слитков без опоздания.

Тов. Вознесенский ясно рассказал на семинаре, как он этого достигает.

С содокладом от научно-технического общества металлургов выступил инженер тов. Хабаров.

Он рассказывал об опыте, накопленном на передовых наших и иностранных металлургических заводах.

Большую часть своего доклада тов. Хабаров посвятил тому, как пользоваться измерительной аппаратурой.

В обсуждении доклада тов. Вознесенского приняли участие сварщики Быков, Нестеров, Бумакин, Новиков и другие.

Подытоживая работу семинара, заместитель начальника обжигового цеха тов. Гительсон заявил:

—Нельзя думать, что все возможности у нас исчерпаны. Тов. Вознесенский безусловно добился хороших результатов, нагревая 1782 тонны в смену.

Но если изжить все наши неполадки, мы можем нагревать и 2000 тонн.

Слушатели решили обобщить материал семинара и выпустить его в виде технической инструкции для сварщиков.

**В. Владимиров.**

## ГОТОВЬТЕ ЦЕХ К ЗИМЕ

Несмотря на плохое состояние литейного цеха депо, в особенности помещения и оборудования, стахановцы литейного цеха в месяц увеличили производительность.

В августе и июле цех дал экономии 14 тысяч рублей. Большой сдвиг в работе цеха произошел благодаря старшему мастеру Ф. Шошина 21 сентября

была переделана вагранка. В результате ее производительность увеличилась в два с половиной раза, а расход топлива уменьшился в 4 раза.

Коллектив рабочих литейного цеха депо обращает внимание администрации транспорта на то, чтобы цех был своевременно подготовлен к зиме.

Стахановцы: Герас, Куликов, Дуринцы.

## Нет борьбы за график

Включаясь в соревнование металлургов, мы обязались на первой доменной печи в смену давать 470 тонн чугуна. Это обязательство нами не всегда выполняется.

Главная причина заключается в том, что у нас стали безобразно сдавать смену и нет борьбы за график работы. Когда мы работаем по графику и принимаем смену в хорошем состоянии, мы всегда перевыполняем свое обязательство, даем 490—500 тонн чугуна в смену.

С инструментом также не все благополучно. Ручные ломы железные, они быстро гнутся, выходят из строя. Пробивные ломы короткие и тонкие.

**Шаховский,** мастер первой доменной печи.

## Смена Вострецова впереди

Внутризаводской транспорт в первую половину октября достиг некоторый сдвиг в работе.

Первое место заняла смена начальника Вострецова, выполнившая задание на 127 проц. В ней идет смена начальника Судников, выполнившая задание на 126,8 проц., смена Лавровского — на 122,3 проц. Смена Петченко — 108,7 проц.

Достигнутые успехи не являются пределом. Беда в том, что по-настоящему не организована работа, нередко бывают случаи лишней гонки паровозов, задержки поездов и т. д. Например, на станции Сортировочная 28 больших вагонов простояли 3 суток.

Правда, часть задержек поездов происходит по вине вагонов комбината. **Б. З.**

## Кузнецы подают пример

Техническая грамотность рабочих во многом решает успех стахановской производительности, поэтому то руководители цехового отдела котельно-ремонтного цеха особое внимание уделяют на технику рабочих. Благодаря хорошо поставленной совсово-воспитательной работы стороны партийной, профсоюзной организаций и мастеров стахановца т. Пенно, здесь рабочие охвачены техническим обучением.

Успешно окончившие техникум первой ступени, 12 стахановцев пошли заниматься на заводские курсы. Ударники Оглоблин, Игнатьев и др. разбирающиеся в грамот-

ности, были направлены в литейный цех.

Лучшие люди кузнецы, стахановцы т.т. Казаков, Соценко, Друженко, Попов — всех 15 человек — пошли на курсы мастеров социалистического труда. Оценки в успеваемости они все имеют только «хорошо» и «отлично». Посещаемость всех технических курсов — отличная.

Успех в обучении сказывается и в том, что сам мастер т. Пенно является и руководителем стахановских курсов. Все учащиеся, придя из школ, получают живой, практический инструктаж со стороны мастера, а это и дает много стахановцам кузнецы.

Не мешает всем отделам ремонтно-котельного цеха взять пример с кузнецы и также победоу организовать техническую учебу на участках.

Однако, надо отметить, что помимо образцово-поставленной работы в кузнице в цехе еще далеко плохо обстоит дело с техникой в целом. Из 116 человек, зачисленных на курсы мастеров соцтруда, посещают занятия только 89, а 27 человек совсем не ходят.

Неужели тревожное состояние техники не затрагивает профсоюз цеха т. Болганова?

**Трейков.**

## Дорого обходится брак

Контрольные мастера механического цеха не борются за качество продукции. Явно бракованные детали здесь пропускают, как годные.

По заказу № 8949 стана „250“ механический цех изготовил кожух для барабана моталок. Сделан зазор на 3 мм., что никоим образом не допустимо. Об этом было известно начальнику цеха тов. Подкопаеву и контрольным мастерам, но они все-таки этот брак пропустили.

По заказу № 9214 изготовлены 2 корпуса, причем контрольный отдел принял их как годные, которые при сборке оказались недоделанными, а один из них брак.

Начальник отдела технического контроля при управлении главного механика т. Зобычев подтвердил имеющиеся дефекты, и после всего этого бухгалтерия механического цеха считает корпуса годными и перечисляет через главную бухгалтерию комбината 1311 рублей.

Такая же картина и с остальными деталями для нашего стана. Даже за те детали, которые мы не забираем из механического цеха ввиду их явного брака, бухгалтерия этого цеха ухитряется отчислять с нашего цеха как за годную продукцию.

Не лучше и в литейном цехе. Контрольные мастера литейного цеха пропускают бракованные проводки за годные. А бухгалтерия литейного цеха также через главную бухгалтерию комбината перечисляет деньги с нашего цеха как за годную продукцию.

Мы ожидаем от главного механика т. Задорожного ответа: кто должен отвечать за то, что основные цеха завода слишком дорого оплачивают за брак механического и литейного цехов?

**НАНУХА,**

техник по оборудованию стана „250“