

Ограничились совмещением должностей

Главный удар у нас в развернутом стахановском движении был сосредоточен на совмещении должностей. Машинисты и котельщики давали обязательство обслужить 2-3 агрегата. Отдельные рабочие места административного цеха объединялись приказом из цехотехники.

Совмещению должностей — это только одна часть стахановского движения. Декабрьский пленум ЦК ВКП(б) в по-прежнему, в чем должно заключаться стахановское движение на электростанциях. Безаварийная работа, уменьшение простоев агрегатов за счет текущего и капитального ремонта, сокращение удельного расхода топлива на киловаттчас, — вот основные показатели, за которые рабочие ЦЭС и весь коллектив рабочих должны бороться.

Ремонтники ЦЭС идут по правильному пути. Они ускоряют ремонт агрегатов, а эксплуатационники достаточно заботятся о внимании на вопросах безаварийности и экономичности в работе. Они перестали думать только о совмещении должностей. Это неправильно.

Шасовик.

Разрабатываем инструкцию для каждого рабочего

Совещание рабочих газового хозяйства маргеновского цеха, на котором обсуждался приказ тов. Волгутова по развитию стахановского движения, прошло с большим подъемом.

Дела доклад инженер Бурылов, который рассказал подробно о приказе тов. Завенягина и о решении директорского постановления. На присутствовавших 23 человека в приказе выступило 12. Выступавшие внесли целый ряд ценных предложений для улучшения работы. Разрабатывается инструкция для каждого рабочего. Лекция проведена уральцами в порядке.

Палкович.

Теряем время на ожидание инструмента

Слесари механического цеха тратят много времени в очередях за инструментом. Инструментальщики работают крайне медленно.

Некоторые слесари не обеспечены инструментами. Мне, например, дали три марки. На них я могу выжать молоток, зубило и пилу. А во время работы приходится 7-8 раз бегать за инструментом. Каждый раз простоять в очереди не менее 7-8 минут. Все это время с безотной отнимает в день не менее часа.

Раньше нельзя выдать каждому слесарю комплект инструментов: молоток, зубило и несколько пил, а на марки давать необходимые дополнительные инструменты?

При таком порядке каждый слесарь хранит бы инструменты. А сейчас один слесарь берет пилу, а другому ее выдают, и из-за этого срывается работа.

А. НОВИКОВ.

Бухгалтерия депо обчислила рабочих

В бухгалтерии депо железнодорожного транспорта бригада рабочего контроля обнаружала обчет рабочих.

Помощник машиниста Старченко обчислил на 73 руб. 52 коп., машиниста Смирнова — на 16 руб. 32 коп., помощника машиниста Медведева — на 27 руб. 66 коп.

Бригада проверяла на выборку зарплаты на вокзальных тепловозах. Если бы были проверены заработки всех рабочих, то число выявленных обчетов увеличилось бы.

Козлович.

Приказ т. Завенягина не проработан

Треугольный шмоточно-динасового завода по организации проработки в цехах приказа тов. Завенягина.

Предложения рабочих с завода, — как можно улучшить работу и широко внедрить стахановские методы — не собираются.

И. ПАНЧЕНКО.

СОТНИ НОВЫХ СТАХАНОВЦЕВ ВЫРОСЛИ В СТАХАНОВСКИЕ СУТКИ

Ширятся ряды бусыгинцев

С огромным энтузиазмом приступили к работе рабочие кузнечного цеха в разряд смены мастера Кириллова. Начиная с этого дня ознаменовано социалистическим соревнованием между кузнецами. Каждый старался сделать больше и лучше.

Замечательно работали кузнецы Возмишкин, Блевов, Гусев и прессовщик Петровский. Они вывели норму на 245 проц.

Хорошо работали кузнецы Волохов, Макавский, Варфоломеев. — Весь коллектив смены мастера Кириллова работал по стахановски, выполнив произ. задание на 212 проц. — говорит начальник цеха тов. Смошко.

Перекрывать сделанное второй сменой — такую задачу поставила перед

собой рабоче второй смены мастера Гальянова.

И эту задачу они с честью выполнили. В конце смены в выпускаемом дневном бюллетене красовались слова: «Смена мастера Гальянова план выполнила на 236 проц. Итого работы первой смены перекрыты гальяновцами».

В бюллетене рассказывалось о новых рекордах кузнечков Найденова, Пугача, Горца, Уроженко, Вилуленко, Черноморца и других замечательных людей цеха.

— Лицом в грязь мы не ударим, — говорили рабочие третьей смены.

— На счет первостепенности еще по ждем, — добавила рабоче смены Кожураря.

Началась большевистская борьба

за новые рекорды высокой производительности труда.

Образцово шла работа. Результаты прекрасные. В журналы дали рекордную производительность, выполнив сменный план на 292 проц. Итого (за ты первой и второй смены) были оставлены далеко позади.

Стахановские сутки показали, какие огромные возможности для поднятия производительности труда имеются в кузнечном цехе. Произ. задание план был выполнен по цеху на 249,4 проц.

Список известных в цехе хороших производителей — Возмишкин, Блевов, Гусев, Сметанин, Найденов — был самым продолжительным среди стахановских смен. Имена фамилиями выполнивших норму от 241 до 260 проц.

Кривенко, Керев, Сердюков и десятки еще новых рабочих показали образцы работы и заняли место в передовых рядах бусыгинцев в кузнечном цехе.

Благодаря недостатку. Не хватало материла.

На собраниях рабочие заявляли, что они хотят работать так же производительнее, как работали в стахановские сутки. Условия для этого имеются.

— Единственная задержка — это отсутствие стали марки Ж 5 квадратом в 230 миллиметров и других профилей, — говорит начальник цеха Смошко.

В этом вопросе кузнечному цеху необходима помощь от отдела снабжения комбината.

В. Воробьев.

ЛИТЕЙЩИКИ МОГУТ ДАТЬ ЕЩЕ БОЛЬШУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

В первую смену 11 января, вскоре после того, как приступили к работе, обнаружилась уйма недостатков. Металл литейного цеха тов. Волгутова этого готовился к стахановским суткам. И так или иначе были проверены и исправлены заранее. Подготовка была выполнена и так, что задерживало подвозку шихты и выгрузки. Шихтовщики вынуждены были подвозить шихту одной коробкой вместо двух.

Но несмотря на все недостатки литейщики цеха показали хорошие результаты. План по цеху был выполнен на 158,4 проц. Наибольшее выполнение плана для рабочих сырьевого отделения выделенки и формовщики чугунового и т.п. перевыполнили задание от 165 до 244 проц. Был перевыполнен план и по обработке готовых деталей на 33,7 проц.

Отдельные бригады и рабочие-формовщики дали рекордную производительность. Бригада формовщиков Козмычкина выполнила норму на 407 проц. Формовщик Кузнецов выполнил норму на 286 проц., бригада Ковалова — на 267 проц.

Выросли новые стахановцы. Работники шихтового отделения Гудко и Шинкин вывели задание: первая на 112 проц., вторая — на 300 проц. Комсомолец Фидченко выполнил норму на 375 проц. Формовщик стали голыть Кадимов дал 470 проц. выходящая норма.

В бочке Галкин, Янковский, Березин, Яковлевский, Карлов, Валки перевыполнили норму от 272 до 350 проц.

Если устранить неполадки, которые были в цехе, то производительность может быть еще выше.

М. Б.

РАБОТА ШЛА ОРГАНИЗОВАННО

Производительность блюминга благодаря стахановским методам работы значительно увеличилась. Наша задача состоит в том, чтобы без перебоев принимать продукцию блюминга и вместе с этим — вовремя отгружать металл на сторону и подавать вагоны на все станы.

Опыт стахановских смен показал, что мы работать можем лучше, чем работали. Работа шла организованно. Бригада Костина выполняла план на 158 проц., а норму — на 208 проц. Бригада Лукина выполняла план на 149 проц. и норму — на 201 проц. Бригада Селезнева выполняла план на 193 проц. и норму — на 240 проц. В целом по вагонному цеху план выполнен на 166,6 проц., а норма — на 210 проц.

Лучше стахановцы в несколько раз перевыполнили план. Крановщики Тетов и Заганын работали исключительно образцово. Вырубили Хайдаргалев и Жарембаев дали 435 проц. плана. Мулдагалев выполнил план на 451 проц.

Мы научились и опыт стахановских смен и несомненно сделаем их основой работы вагонного цеха.

Заместитель начальника вагонного цеха ПЕТРОВ.



Старший оператор блюминга в работе в стахановские сутки. Тов. Огородников в свою смену прокатал 251 слиток.

БЫЛО МНОГО НЕДОСТАТКОВ

Хороших результатов в стахановские сутки добились коллектив рабочих и инженерно-технических работников шмоточно-динасового завода.

План по помоло-сырьевому отделению был выполнен на сутки на 137 проц. Большой производительности добился работник Кривенко, Кривенко и другие на молоточном формовочном прессе, выполнив план на 132,3 проц. Такая производительность была впервые за все время существования шмоточно-динасового завода.

Рабочие ручного прессы Крылов, Соколов и другие показали образцы труда. Они выполнили норму на 19 проц.

Ручные формовщики Мауэр, Голландин, Ничевухин дали прекрасные результаты работы. Они перевыполнили норму от 170 до 308 проц. (по разным маркам).

Бригада детского отделения, кандидат партии Комов со своей бригадой выполнила план на 130 проц.

Выгрузка готовой продукции из печи шмоточно-динасового цеха составила 174 проц. плана.

Образцы работы показали и коллектив рабочих сырьевого и формовочного отделений динасового цеха.

План по ручной формовке на стахановские сутки выполнен на 145 проц. Выгрузка в смене мастера-комсомолец Яблоновского составила 279 проц. к плану. Хороши работники садкичи во главе с заместителем Сидячкиным, выполнявшие план на 193 проц.

Формовщик комсомолец Дьяков, Акимов, Фисенко, Кудаскин и много других рабочих дали блестящую производительность труда, перевыполнив норму до 300 проц.

Десяти рабочих и работников шмоточно-динасового цеха в стали вские сутки показали исключительный энтузиазм и дали рекордные результаты. Ряды стахановцев завода умножились на десятки людей. Формовщики Лучков, Коротков, Лукьянченко, Сафронов перевыполнили норму до 190 проц.

Стахановские сутки вскрыли и много производственных недостатков. Так, например, в процессе работы в цехе на строящихся блюмингах сократилась подача воды. Во всем этом повинны руководители, отвечающие за металлургическую и организационно-технологическую пр-цесса.

ГОРНЫЙ.

МАРТЕН ВЫШЕЛ ИЗ ОТСТАЮЩИХ В ПЕРЕДОВЫЕ

Мартеновский цех в стахановские сутки работал замечательно. Несмотря на ряд неполадок, цех дал за сутки 25 слитков. Выполнено стали 4200 тонн при задании в 3290 тонн. Съем стали с кв. метра в среднем по цеху за сутки — 6,4 тонны.

На печи № 1 с'em стали с одного квадратного метра под печи отсалили 5,31 тонны, на печи № 2 — 7,52 тонны, на печи № 3 — 7,50 тонны, на печи № 4 — 5,20 тонны, на печи № 5 — 5,19 тонны, на печи № 6 — 7,71 тонны, на печи № 7 — 5,23 тонны, на печи № 9 — 7,14 тонны, на печи № 10 — 5,01 тонны, на печи № 11 — 7,46 тонны.

Исключительно образцы работы показали и слесари инженера Костина

бригада слесарей Сморозина, сварившая плазку за 7 часов 45 минут, и бригада слесарей-орденовца Дьяченко, сварившая плазку за 8 часов 50 минут.

План по работавшим печам выполнен на 127,6 проц., а план комбината — на 160 проц.

Победа была обеспечена хорошим руководством со стороны начальника цеха тов. Коганя, его заместителя Зайцева и заводского инженера-проектировщика инженера-стахановца тов. Нейланде.

Мартеновский цех решил, что теперь вполне можно плавить за сутки более 4 тысяч тонн стали.

НИКИТИЧ.

СБЕЩАНИЕ, ДАННОЕ ТОВ. СТАЛИНУ, ВЫПОЛНЯЕМ

Коллектив обжимного цеха победоносно готовился к проведению стахановских смен. Уже 10 января было обжато 3867 тонн и дано годового 3584 тонны, при выделении в 3304 тонны. Знаменательно, что в эту смену впервые смена инженера Шма и старшего оператора Тешенко прокатали 230 слитков.

В день стахановских смен было прокатано 4,75 тонн Обещания, данной Сталину, выполнены. Годового получено 3949 тонн.

До сих пор времени наш блюминг не дал такой производительности. В борьбе за высокую производительность смены инженера Липина и старшего оператора Семстун выдала 205 слитков. Смена во главе Трубникова и старшего оператора Огородникова перекрыла все мировые нормы и прокатали 251 слиток. За ней работала смена инженера-коммуниста Савельева и старшего оператора-соцдепартаментского ВКП(б) Чернышев. Она прокатали 264 слитка, перекрыла все мировые рекорды.

Нельзя сказать, что обжимный цех работал без особого напряжения. Задача состоит в том, чтобы каждый день катать 4 тысячи тонн и больше. Это вполне возможно и этого должны добиваться большевики обжимного цеха.

КОПРОВЫЙ ЦЕХ УДВОИЛ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Копровый цех в стахановские сутки работал хорошо. План выделенного задания на 157,7 проц., по скрапу — на 163,4 проц. по крошке — 204 проц. и по железной ломе — на 303,5 проц. В общем же выделенное задание на 208 проц. Удвоена производительность цеха.

Выросли и новые стахановцы Гривчик Агметов вывели задание на 488 проц., Фуряев — на 455 проц., Луговенко — 544 проц., Вахрамов — 466 проц. Автолещики: Калачуков — 270 проц., Новиков — 210 проц. Дуб в — 282 проц., Молдавалов — 332 проц., Кочегар Даченко — 246. Также инженеры Яковлев — 240 проц., Колосов — 286 проц., Исалин — 206 проц. Машинисты: Мельников — 246 проц., Кужасадов — 253 проц.

Результаты закрепляем. Будем добиваться роста рядов стахановцев. Заместитель начальника копрового цеха ЧИПЕРИН.

ЦЭСОВЦЫ РАБОТАЛИ БЕЗАВАРИЙНО

Коллектив рабочих и инженерно-технических работников магистратского ЦЭС сужал показывать отличную работу на протяжении стахановских смен.

Ни одной аварии — ни большой, ни малой — происшествий не случилось. Смена Андеева добилась коэффициента полезного действия в 78,5, тогда как раньше коэффициент был 77.

Смена Обухова по машинному залу добилась коэффициента полезного действия на четырех машинах в 87,6, раньше было 26,6.

Ежедневно меняют нормы

В кузнице литейного цеха нормы выработки почти ежедневно меняют нормы. Бывают случаи, когда нормы меняются по три раза в день.

Я заявляю об этом профессору Слесареву. Про ерг Слесарев занялся этим делом, но ничего не смог добиться. Он вызвал рабочих на заседание металлургов. Но в итоге они ничего не смогли сделать.

Об этом я к инженеру взрывного труда. Тот позвонил стахановскому журналисту и предложил исправить доклад. Но Зисов все же остался прежним респондентом.

Механик литейного цеха Волгутов поддерживает Зисова. Он дал норму на отставку гаечных ключей из булавки в 40 минут и заявил: — Пусть попробуют при этой норме заработать...

Я обратился к помощнику главного механика тов. Алексею. Тов. Алексеев объявил Волгутову выговор.

Но изменение расценок продолжается. Я прошу завод металлургов заняться этим делом и выдать саботажникам стахановского движения.

КАЧУРИН.

Рабочим снизили зарплату

На шмоточно-динасовом заводе еще не предложено сопротивление стахановским методам работы.

В печном отделении динасового цеха обжигальщики-промышленники и шей стали работать без штурманской помощи. Это, конечно, должно повыситься. Однако, администрация динасового цеха, наоборот, снизила зарплату обжигальщикам, обжимающим професии. Так, обжигальщик Гришин до смен шепня професий получал 315 рублей, а сейчас у него зарплата снижена до 249 рублей.

Это является прямым саботажем стахановских методов работы.

Управление комбинатом должно немедленно заняться этим делом и привлечь к ответственности саботажников стахановского движения.

И. ПАНЧЕНКО.

Как была дана холодная плавка

7 января с печи № 10 была выпущена холодная плавка. Вышла только 6 изложниц, а весь остальной металл вылили обратно в печь.

Холодную плавку сварил слесарь Омехов, временно выполнявший обязанности мастера. Но выковал не только он, но и обжимщик, и начальник смены т. Лесков, которые не помогли малоопытному т. Обозову.

Этот случай должен быть расклевован.

ПРОСОВ.

Мало освещения

Под рабочей площадкой маргеновского цеха мало установлено осветительных точек. Особенно необходимо установить освещение между каждой печью, у стенов регенераторов и на площадке у газовых отводов к печам.

Отсутствие света очень тормозит работу. Часто часа по три и больше простаивают рабочие из-за отсутствия света, пока электрики установят переносную лампу.

В большой степени из-за этой причины содержание СО в атмосфере стало повышаться, а это будет грозить отравлением рабочих. На площадке, у газовых отводов невозможно выгнать воду, подвести пар в газопроводы, проверить дроссели.

Отсутствие света мешает работать по-стахановски.

А. Шилегин.