

ОБЕСПЕЧИТЬ БЛЮМИНГ ФАСОННЫМ КИРПИЧЕМ

С ноября обжимный цех испытывает большую нужду в подвесном кирпиче для крышек нагревательных колодцев. Еще месяца три тому назад был дан заказ Нижне-Тагильскому заводу на подвесной кирпич марки № 8. Но до сего времени этот кирпич не готов.

Отдел снабжения завода (тов. Щедрип) не смог нужным во-время проверить выполнил ли заказ и сейчас не беспокоится о снабжении нас кирпичем нужных марок. Технико-производственный отдел, в частности инженер Дидухин, также не заботится об обеспечении нас подвесным кирпичем.

Мы вынуждены были сменить в течение короткого времени 12 крышек, используя для футеровки весь запас кирпича. Но уже сейчас требуется сменить еще 7 крышек и кроме того уже выходят из строя некоторые сменные ранее, а между тем кирпич отсутствует. Мы вынуждены на некоторых группах нагревательных колодцев работать форсированно, что снижает производительность блюминга.

Мы вынуждены были послать своего работника тов. Лапина в Нижний Тагил, чтобы узнать, выполнен ли наш заказ. Оказалось, что только при нем кирпич начали формовать и хотя отформовали 8

тысяч штук, но обжечь его негде из-за того, что печи стоят на ремонте. Если даже обжгут кирпич, то его трудно будет доставить в Магнитогорск из-за нехватки вагонов.

Надо увеличить производство нужного количества кирпича у нас, на шмотно-динасовом заводе.

Наш завод фасонный кирпич марки № 8 производит в количестве 2 тысяч штук, хотя нам требуется 4 тысячи штук. Завод категорически отказывается увеличить выпуск кирпича № 8. Он упорно продолжает засылать нам нормальный кирпич и буквально завалил им все наши склады, хотя такой кирпич нам не нужен.

Мы обращаемся к администрации и к стахановцам шмотно-динасового цеха с требованием обеспечить нас кирпичем № 8.

Надо заставить отдел снабжения завода организовать бесперебойное снабжение обжимного цеха фасонным кирпичем марки № 8 для крышек нагревательных колодцев. Нельзя дальше терпеть, чтобы из-за отсутствия кирпича мы снижали производительность нагревательных колодцев.

Мастер нагревательных колодцев Ив. ИВАНОВ.

САБОТАЖНИК НИКИФОРОВ СРЫВАЕТ

СТАХАНОВСКОЕ ДВИЖЕНИЕ НА ЦЭС



Одна из лучших стахановок шмотно-динасового завода тов. Марозова. Фото Новикова.

ЗАКОНЧИТЬ МОНТАЖ КРЫШЕК

Цеху металлических конструкций (начальник цеха тов. Рябов) еще в декабре прошлого года обжимный цех дал заказ на три крышки со сводом. Работы уже готовы, требуется произвести только монтаж. Но когда мы обратились к тов. Рябову, то он ответил: если мы не возобновим заказ, то работы по крышкам выполняться не будут.

Заказ мы возобновили, но и это не помогло. Крышки до сего времени не смонтированы.

Если бы были крышки со сводами, то можно было бы футеровать их кирпичем — клином, которого имеется и у нас, и на шмотно-динасовом заводе достаточное количество.

Мы ждем, что заводоуправление поторопит тов. Рябова и заставит его быстрее выполнить наш заказ.

Мастер нагревательных колодцев ИВАНОВ.

Мастер Никифоров в начале разворота стахановского движения на ЦЭС делал попытки возглавить стахановское движение в машинном зале. Так, например, на ремонте первой турбины при его участии был внедрен стахановский метод работы, что дало возможность закончить ремонт раньше срока на 7 дней.

Казалось бы, что Никифоров на практике убедился и понял важность стахановских методов работы. Можно было ожидать, что Никифоров и в дальнейшем возглавит это движение и поможет рабочим работать по новым методам.

Но оказалось не так. Когда стал вопрос о совмещении профессий на ЦЭС, Никифоров прямо заявил, что совмещение профессий приведет к авариям. 6 декабря произошла авария в машинном зале на насосе № 7 по вине Никифорова. Он знал, что сальник пропускает воду и может засосать воздух, сорвать вакуум и вывести из строя турбину. Но Никифоров никаких мер для исправления сальников не принял.

Никифоров набрался наглости за-

явить, что авария явилась результатом стахановского движения.

Когда комсомол ЦЭС тов. Батурин поставил вопрос об организации работы в смене 6 рабочими вместо 12, Никифоров махнул рукой и сказал:

— Стаханяте, а меня это не касается.

Никифоров не помог комсомольцам ни организационными мероприятиями, ни советом организовать работу сменой в 6 человек.

Имеется со стороны Никифорова грубое отношение к лучшим стахановцам машинного зала (Простюка, он обругал и т. д.).

С Никифоровым неоднократно разговаривали и предупреждали о необходимости исправлять ошибки, о том, что он должен помочь стахановцам и возглавить стахановское движение. Но эти разговоры и внушения не изменили ни взглядов на стахановское движение Никифорова, ни его отношения к передовым рабочим ЦЭС, внедряющим стахановские методы работы.

Чаров.

„ПУСТЬ ДРУГИЕ СТАРАЮТСЯ“

В коллективе стана «300» есть прекрасные стахановцы.

Прекрасная работа кузнеца Аверьянова дает ему право считаться передовым стахановцем в цехе. Из-под его молотка выходит проволока, линейки, не нуждающиеся в слесарной обработке. Аверьянов ежедневно выполняет норму на 180-200 проц.

Токари Мельников, Загребин, Зиневьев, загружая свой рабочий день до максимума, дают больше 200 проц. нормы и зарабатывают по 500—600 рублей.

Слесарь ремонтной бригады Ющен-

ко, работая на подушках, перемпывает норму на 150 проц. Слесарь Панченко, работая на ремонте аппарата «Бил», выполняет свое задание до 200 проц. Очень много внимания тов. Панченко уделяет стенной газете, которая помогает цеху ликвидировать недостатки, бичует лжестахановцев и поощряет лучших.

Сменные мастера Повераев и Соколенко обеспечивают бесперебойную работу механизмов. И наоборот, сменный мастер Пермяков не хочет возглавить в своей смене стахановское движение, не старается лучше работать, не помогает лучшим слесарям. Сам он опаздывает на работу. Это приводит к тому, что в смене расшаталась трудовая дисциплина. Отдельные слесари, например Аксенов, приходят с опозданием, не успевают принять вовремя смену.

Слесарь-стахановец Кухарь говорит Пермякову:

— Надо поставить лампы в холодильнике, так как там ничего не видно.

В ответ на это Пермяков ответил:

— Не беспокойся, ночь кончилась, мы смену сдали, пусть другие стараются.

12 декабря Пермяков задержал изготовление ската на 30-тонном кране на 14 часов, просверлив дыры заведомо неправильно, хотя был предупрежден стахановцем-слесарем тов. Завильином о том, что он делает явный брак.

Пермяков пытается затормозить развитие стахановского движения в своей смене.

Обер-мастер механической части стана «300» Д. ЗЕМЛЯНСКИЙ.

СЛЕСАРИ И СМАЗЧИКИ ПРИКРЕПЛЕННЫ К МЕХАНИЗМАМ

В обжимном цехе по инициативе механика т. Бращенко произведена реорганизация группы ремонтных рабочих.

Должность мастера по механизмам в каждой смене упразднена, а бригада слесарей разбита на звенья. Каждое звено отвечает за определенный участок.

Ремонт механизмов нагревательных колодцев и кранов «Тиглер» производят слесари, подручный и смазчик. За механизмы блюминга отвечают слесари и трое подручных, которые одновременно являются и смазчиками. Стан «630» и две ножницы обслуживают слесари, двое подручных и два смазчика. За каждые ножницы отвечают подручный и смазчик.

Качество обслуживания стало значительно лучше.

Для каждого участка т. Бращенко совместно с опытными мастерами и слесарями разработал специальную инструкцию. В ней точно указывается, что должен делать слесарь и смазчик при осмотре механизмов, при устранении неполадок во время планового тридцатиминутного осмотра и во время работы смены.

В инструкции указывается, как надо работать при ремонте механизмов блюминга, станок, ножниц и других агрегатов. Таким образом, инструкция служит ценным пособием для каждого рабочего.

ГОРЫ ГРЯЗИ

Грязь пластами лежит в здании литейного цеха. Инспекция труда завкома металлургов приостановила работу обрубщиков, которым приходилось беспрерывно лезть поучамывали с опасностью для жизни.

Литейщик.

Для каждого участка создается полный комплект инструмента и необходимых запасных частей.

Рабочие одобрили все мероприятия, и правящие на улучшение обслуживания механизмов.

Опыт обжимного цеха необходимо изучить и использовать на всех прокатных станах.

НИКИТИЧ.

К КОНКУРСУ СТЕННЫХ ГАЗЕТ

Писать простым, грамотным языком

СТЕНГАЗЕТА ЛИТЕЙНОГО ЦЕХА „ЛИТЕЙЩИК“

Работы литейного цеха в своих стенных газетках уделяют много внимания лучшей организации производства и развитию стахановского движения.

Последний номер газеты целиком посвящен стахановскому движению. В передовой «Метод Стаханова — закон» газета требует уделить стахановскому движению исключительное внимание.

«Нашей основной задачей, — говорится в передовой, — является сейчас всемерная поддержка и помощь тем рабочим, которые стремятся добиться блестящих образцов производительности и стать стахановцами».

Газета показывает в нескольких заметках лучших стахановцев: первого инициатора стахановского движения земледельца Занца, шихельника Гаврилова, Богомазова, Андосова, Аню и Полю Петуховых. Газета правильно призывает всех рабочих равняться по этим товарищам.

Но развитию стахановского движения мешает многое.

Тов. Чукуров в заметке указывает, что, хотя план в октябре и выполнен на 104 проц и брак меньше планового, все же сделано мало.

не норма, зачастую данная нормировщиком — бюрократам, а метод Стаханов есть та аксиома, по которой нам надо работать». Понимает ли сам редактор тов. Котляр, что он хотел сказать этими словами? По нашему, нет! Воистину ясно, что рабочим и подавно непонятны такие обороты речи.

В газете допущена неточная цитата из речи тов. Сталина. Надо запомнить, тов. Котляр, что выдержки и цитаты из речей вождя должны помещаться в газете дословно.

Следует еще отметить грубую ошибку редакционной «Литейщик». Она поместила диаграмму под заголовком «Успеваемость, изучение и повышение техники». Речь идет о работе электриков. Сколько мы ни старались понять, что автор этой диаграммы хотел сказать читателям, но ничего не поняли. В редакцию зашел профессор литейного цеха тов. Слепачев. Мы просили его, как сведущего человека в жизни литейного цеха, расшифровать эту диаграмму. Но он тоже ничего не понял в ней.

Редколлегия должна добиться того, чтобы в газетке писалась простым, грамотным языком.

Вот, например, одно место из передовой: «Мы сейчас знаем, что