

Социалистическое соревнование металлургов

Кто завоевал первое место

Дневник Соревнования за 20 ДЕКАБРЯ

В соревновании цехов завода по показателям выполнения производственного плана первые места заняли:

- Мелкосортный цех — 154,4 процента
- Трубобротный цех № 2 — 126 процентов
- Фигачный цех — 124,7 процента
- Листопрорывной цех — 108,8 процента

В соревновании сталеваров высокие показатели добились:

- По сталелитейному цеху № 1. Сталевар Кошовец выполнил программу на 136,9 пром., сталевар Чернышев — на 111,7 пром., сталевар Барков — на 109,5 пром., сталевар Герасчук — на 100,5 пром., сталевар Осипов — на 104,3 пром.
- По сталелитейному цеху № 2. Сталевар Седимев выполнил программу на 130,3 пром., сталевар Жемков — на 116,3 пром., сталевар Суворкин — на 111,3 пром., сталевар Зодотов — на 101,9 пром.

В соревновании пркатчиков первое место по показателям работы заняла бригада:

- По трубобротному цеху № 1. Бригада Шаронова выполнила программу на 139,5 пром., бригада Филимонова — на 127,1 пром., бригада Большакова — на 126 пром., бригада Глазкова — на 103 пром. и бригада Крижкова — на 103 пром.

- По трубобротному цеху № 2. Бригада Каледа выполнила программу на 149,4 пром., и бригада Стороделова — на 128 пром. и бригада Яковлева — на 129,9 пром. По сталеварскому отделу, Смена Галахова выполнила программу на 104,4 пром., смена Будалякина — на 120,4 пром., смена Кебнева — на 101,2 процента.

- По мелкосортному цеху. Бригада Бичкова выполнила программу на 157 пром., бригада Федорова — на 152 пром. и бригада Завалькина — на 151,3 пром.
- По ваграночному цеху. Бригада Гусева выполнила программу на 147,3 пром., бригада Устюжанин — на 147,7 процента, бригада Баркова — на 142,9 пром., бригада Колесова — на 136 пром., бригада Кривошторова — на 132,5 пром., бригада Афаньева — на 124,8 пром. и бригада Зобкова — на 122,1 пром.

- По вилкопроточному цеху. Смена Родинова выполнила программу на 111,4 пром., проточница Вал Лемкина выполнила программу на 212,3 пром., аладья Мартава — на 179,5 пром., проточница Шабрикова и Вилков — на 172,8 пром., проточница Вал Болдов — на 165 пром., речник Резнов — на 163,4 пром. и вальцовщик Этов — на 137,2 пром.

Лучшие из лучших

Всего больше Александр Навиточн Гусков любит труд. Работать честно, давать продукцию высокого качества, вот единственное стремление этого замечательного патриота родины. Когда ты Гусков, не поманишь на праздник, не мот долго находиться без дела.

— Хотят работать, глянет меня к станку, руки без дела не будут, — говорил Александр Навиточн и снова пришел к мастеру.

Он тотчас же решался запомнить эту работу, но سخавлен Гусков решил сделать).

— Чем труднее дело, тем интереснее его выполнять, — говорил ветеран труда, — простора к выполнению задания. Несмотря на неприспособленность и изнеженность изнеощенности станка, тов. Гусков сделал порыв за с этим и его работа получила отличную оценку.

Выполняя производственные нормы на 150—180 процентов Александр Навиточн усердно стремится к тому, чтобы все качества мастерской работа также хороша, как и он. Перенял его безупречный производственный опыт, копиле прибре мастерской также добирався сейчас высокой производительности труда.

Среди старшей мастерской БРПЗ а славится замечательными образцами работы и стахановец т. Кремня. Успешно овладев стахановскими методами труда он вынашивает производственное задание не ниже, чем на 180—200 процентов.

Ф. Личнев.



На снимке: стахановец вилкопроточного цеха, рабочий А. Н. Дроздов, выполняющий нормы на 130—150 процентов.

Расковщик Дроздов

До начала работы остается еще немало времени, а расковщик Вал Александр Николаевич Дроздов уже приходит в цех и подготавливает рабочее место и станок к началу смены. Все нужные материалы и инструменты, зармоничающие рабочую площадку, он убирает в отведенное для этого место. — Чистота и порядок, — говорит тов. Дроздов, — это первое условие стахановской работы.

Приняв рабочее место в порядок, он начинает проверять оборудование, осматривает инструмент, наблюдает за тем, хорошо ли работает бойня, правильно ли действует цепь.

Во время работы тов. Дроздов правильно берет одну за другой вилы, хорошо выжимает цепь и проводит расковку вил с левой стороны, стараясь равномерно разогнать ленточный конвейер заготовки в обе стороны. Он тщательно следит за своими движениями, старается не делать лишних движений, непроизвольно отпавшихся рабочих время.

Тов. Дроздов всегда стремится к тому, чтобы дать продукцию только хорошего качества. Чтобы предупредить брак, он внимательно следит за процессом расковки и избегает образования трещин не по размеру.

Особое внимание он обращает на чистоту вил, дает привалки и практически советует прядильщику как нужно добиваться нормального нагара. Вместе с этим строго следит за состоянием поверхности и сложностью работы бойнов.

Сложновские методы, правильная организация труда и соблюдение дисциплины позволяют тов. Дроздову выполнять обязательства социалистического соревнования металлургов и систематически превышать план.

Ф. Шатгина.

Своевременно отправляют готовую продукцию

Приказом Наркома т. Глава обращено особое внимание на ликвидацию сверхнормативных остатков готовой продукции. Это относится и к нашему заводу, так как сверхнормативные остатки готовой продукции на 1 ноября у нас выражены в 3300 тыс. руб.

Заторивание остатков по большому количеству труб, стали (иногда и выходя ширпотреба. Причиной этому является недостаточная работа на складах отдела сбыта, благодаря чему мы не имели возможности полностью использовать имеющиеся вагоны и неуездостворительная работа транспортных отделов заготовочной вагон, для вывоза продукции на приставь Досчат.

Кроме этого, часть продукции была изготовлена без заказов и реализована ее затруднялась. Так, из 7000 тонн баллажи, лежащей на складах новоомартеновского цеха, только около 2000 тонн было отпущено заказу ДЛ. Кувальцовый завод и не вывезено вследствие недостатка вагонной подачи вагонов. Около 1000 тонн слитков отпущено без заказов, 4000 тонн представляется за себя остатки от ранее отгруженных слитков, не обработанных.

тавине с большим дефицитом. Несмотря на предупреждения Главметаллсостава об отсутствии потребности в 1/2 двоекварты труб их было прокатано сверхплана около 500 тонн за счет сокращения проекта труб 1,5 дюйма.

Такое финансовое положение завода, вызванное затормаживанием готовой продукции и пр. материальными неностями, потребовало в первую очередь специальной комиссии Главлтруста на главе с заместителем начальника Главна.

Только по приезде этой комиссии было оказано необходимые помощи отделу сбыта. Отдел был возвращен на склад № 2 вран, который и начал распроявление дирекции был переброшен в другие цехи. Это позволило нам сильно уменьшить широту и довести ее в среднем до 33 вагонов, вместо 40 группировки вагонов.

Сейчас чет ясно установлена работа по снижению остатков готовой продукции и можно надеяться, что задание Главлтруста, выпущен в 1 января 1940 года готовой продукции на 1500 тысяч рублей, будет выполнено.

А. Бичков
Начальник отдела сбыта.

За высокую стойкость мартеновских печей

5-я и 6-я печи мартеновского цеха № 2 на протяжении ряда кампаний давали 175—200 плавов, а в последней кампании печь № 6 дала 266 плавов и все еще продолжает работать. Также соврпалась время и на правку подним. Ели в мае — июне за это затрачено 46—55 часов в месяц, то в августе — сентябре оно сократилось до 32-х часов. Можно было бы добиться еще лучших результатов, если бы печь снабжалась хорошим магнетитом и доломитом.

Острум нужду нещ опущены в хромистый руде, которая теоретически заправку пещей и заливки шихты пещей № 6 приходит в негодность и может скоро выйти из строя только потому, что главный инженер не интересуется стойкостью печей, не обращает внимания на то, что доломитный пех (доломитовый пех. Монохов) вместо хромистой руды и магнетита, продолжает присылать доломитовую шихту.

И. Черев.
Общ мастер мартен № 2.

В Вирбиджанской детской музыкальной школе.



Ученица 2-го класса Вая Потинова под руководством преподавательницы по классу фортепиано С. И. Кувальберг разучивает трюк.
Фото Н. Коповалева. Фото ТАСС.

