

## В МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХАХ НАРУШАЮТ ТЕХНОЛОГИЮ

Тов. Машенков в своем докладе указал, что бороться за выполнение плана—это значит выполнять годовой, квартальный и месячный планы по производству продукции не в среднем по разработанному графику, а выполнять план по каждому предпрятию в отдельности, выполнять его своевременно, в каждой печи, в каждой бригаде, в каждой смене, на каждой агрегате, выполнять не только качественно, но и обязательно по количеству, комплектно, по ассортименту.

Соблюдение выработанной положительной связи в прямой связи с соблюдением технологической дисциплины в печи, с работой шла и его агрегатов по графику. Там, где систематически выполняются графика, там, где технологическая инструкция не стала законом завода, потери в производстве, невыполнение плана.

Особенно рельефно это видно в мартеновских цехах нашего завода. По № 2 с его богатыми запасами основного металла, технически оснащенными печами, с квалифицированными мастерами и бригадами, благодаря нарушениям технологии, пошла в цене невыполняющая программу и потеря 1900 т. руб. убытка. В цехе № 1, где на базе 500 тыс. рублей.

Ужесточение соблюдения технологических инструкций привело к тому, что механическое оборудование стало тормозом производства. До сования ремонтных и обслуживающего персонала еще не дошло, что оборудование больше, чем какой либо другой агрегат, требует соблюдения инструкции по уходу за ним, по планово-предупредительным ремонтам. Нам по оборудованию тов. Гаузенков и главному металлургу Соловьеву необходимо уделить достаточно внимания оборудованию марта № 2 и эту часть «стала» разместить в блестящее состояние.

Второй «стала», который влечет за собой нарушение технологической инструкции—это шахтный двор. Шахтный двор № 2—отличный участок. На нем совершенно отсутствует элементарный порядок. Это не шахтный двор, а свалка металлического и чугунного лома, а также шихтового чугуна. Приказ наркома тов. Тевисова об уходе шахты по сортам и классам, по планам чугуна—совершенно не соблюдается и благодаря этого правильная шихтовая практика пока невозможна.

Необходимо изменить образ мышления и в шахтостроительстве: в первую очередь раздать все негодяры и на этих участках построить дари,

куда принимать шихту поступающую лом и использовать по сортам и классам. Одновременно отсыпать площадку, расчистить от завалов смешанного лома и построить закрома и использовать всю площадку по прямому назначению. Без этого технологическая инструкция, в части шихтовки, будет только благим пожеланием, но практически не реальной вещью.

Отсутствие шихтовой приводит к нежизненности на печах, когда по распылению металла получаются «железные» результаты, в корне нарушаются технологические режимы плавления, удающиеся плавку, ведущие к резкому перерасходу топлива, невыполнимым потерям металла из-за недостаточной емкости ковша и помы шихтового проката утара.

Но и в одной шахтовке нарушается технология. Вопрос правильного режима не стал еще законом мартеновца. Несмотря на достоящие пожелания этого вопроса, часто происходит нарушение именно в этом узлом вопросе, в результате чего наносится огромный вред производству. Несмотря на то, что металл, как следствие, такого пренебрежительного отношения, разливается по выкаточным, в току же с большими потерями, приводит к высокому браку в готовых цехах и в результате к трагам и очень серьезным. Желание поскорее вычистить «недорозы» плавку, гравирующе с «дикостью» выжечь не может быть оправдано и должно изгнать общее порицание. Особенно тактике метода работы отличается начальным сменой тов. Баранов.

Другим невыполнением (как тором, обеспечивающим соблюдение технологии мартеновца, является состояние печей. И в этом участке полностью нет благополучия. Печи работают перерыв, уход за ними слабый и несмотря на принятие указания наркома в приказе № 893 о своевременном выполнении означенных нац. пелос с состоянием печей, это не соблюдается и начальником цеха, как это было в тов. Владимирского, начал заниматься с состоянием печей и выпаривать их ход только после специального указания о невозможности дальше терпеть такое положение.

Необходимо изменить такую практику работы, печи должны быть всегда в блестящем состоянии, уход за ними должен быть организован по выкаточным цехам и его осуществлять, принимая работа в работе смены, в первую очередь обихавим проверить состояние печей и их готовность высоко-

производительно работать в соответствии со сменой, обеспечивая эти запретирующиеся графика как на отдельные плавки, так и всей компании плавки. Подготовка смен, смена смен, должны проходить исключительно под акустиком: «И работа хорошо, сменщикам даже работать еще лучше». Такое соотношение смен и коллектива—борьба за лучшие показатели работы смены—лучше, безусловно резко поднимает культуру производства и обеспечивает максимальное перевыполнение плановых норм по стоимости с сокращением расхода топлива.

Одна работа печей, даже с 100 пром. соблюдением технологических инструкций, не может обеспечить качественную работу цеха.

Здесь есть также много нарушений, зависящих не от качества от цеха. Основное нарушение—отсутствие специальных масс для подготовки плавок, ковшов и ковша, в данный момент не может быть ликвидировано из-за отсутствия необходимых материалов (графит, жидкое стекло), но даже и при существовании специальных масс надо работать значительно лучше.

Систематические проходы на плаване, грязная лаборатория (финишного отдела), плохая продукция их, грязные и плохой смазочные материалы, отсутствие регулирования струи, и зависимость от температуры металла его газонасыщенности, приводит к большим потерям металла, дополнительными работами по обработке больших, помышенному браку и удорожанию себестоимости. Все это является прямым нарушением технологической инструкции, по которому без чего никак не может быть достигнуто отклонения и порченному делу.

В этом вопросе роль ОТК огромна и приказ наркома, надеясь их большим правки, одновременно требует строжайшей работы по контролю работ по печам, т. е. ОТК должен заниматься профилактикой, бороться с браком и увлечением в выработке причины, которые породят брак.

Этого пока еще нет. ОТК должен перестроить свою работу в союзе с цехом, куда оно придет, исходя из формы с браком, исходя из и стремляясь максимально повысить выход годного высококачественного металла. Пока невозможна практика, когда работавшая в цехе бригада считала «путь-решения» бригады».

Г. Ковал.  
Заместитель главного инженера завода.

## Приветствие передовикам соревнования

Дирекция, партком и завод поздравляют коллектив мелкокороткого цеха с новой победой на трудовом фронте—дочерным выполнением квартальной программы.

Дирекция, партком и завод уверены, что рабочий коллектив, выполняя решение XVII Всесоюзной партконференции, достигнет поставленных и на протяжении всего 1941 года будет работать по-стахановски.

Директор завода СОБОЛЕВ.  
Секретарь парткома РОДИН.  
Предзавком ПЕСТЕЛОВ.

## Факты, с которыми надо бороться

Не так давно в листопрокатном цехе наше место занял Факт. Сменный контролер ОТК предложил мастеру холодного отдела Ковалеву прекратить работу штрипов на дисковых машинах, так как механизм этого агрегата был неисправен, в результате чего штриповы получались бракованы.

— Нормы и не остановлю—пот пред сменник штрипов и исправляет их, а мне надо выполнять программу,—решение принял мастер.

И только после того как было изготовлено два завода штрипов, дисковые машины остановили и отремонтировали. Этот случай яро свидетельствует о том, что в листопрокатном цехе на качество продукции не обращают должного внимания, что нарушители технологии производств нередко являются сами мастера.

Большое количество металла бракуется не из-за того, что при прокате мастера горячего отдела и бригады грубо нарушают установленные размеры и застываются нормами. Только по этой причине в феврале мех потеряла 50 тонн продукции. Особенно много такого брака имеется в смене мастера Агеева, который не считает нужным работать так, как этого тре-

бует технологическая инструкция.

Плохо печные бригады борются за высокое качество прогрева шихтов, часто нарушают технологическую инструкцию по тепловому режиму. От этой неактивности при прокате большевики на листах получают больше количество окалины, вследствие чего листы идут в брак. По описанию в прошлом месяце было забраковано больше 20 тонн продукции.

Сейчас немало брака делают листопрокатники и штрипов, что мартеновские цеха славятся их большой выработкой металла. Наличие раскисл, осем и т. д. болезненно отражается на качестве листа. 17 марта из большого количества плохой продукции, поступившей со старого марта, мы забраковали 11 тонн металла.

Точно выполняла Указ Президиума Верховного Совета СССР от 10 июля 1940 г. и приказ Наркома № 293, но обываны навсегда повозврат с фактами нарушениями технологии производства. Обеспечивается идет от листопрокатников продукцию только отличного качества.

И. Шляков.  
Старший контрольный мастер листопрокатного цеха.

## НА КАЧЕСТВО МАХУЛЫ РУКОЙ

Начав работу в марте этого года, работники цеха поставили перед собой задачу, чтобы добиться высоких показателей по количеству продукции. Но на самом деле показатели работы еще не достигли намеченных. При бесперебойной работе двух печей производительность цеха не могла достигнуть выполнения суточного плана хотя бы до 120 пром. Частные нарушения технологии, как не печат, так и на плаване, тормозят работу цеха. Исправлять такую ситуацию, которой по-прежнему в цехе никто не занимается, приходится в выходные плавок и выпуску их не по анализу. Общего количества выпущенных плавок за 15 дней марта 20 плавок произведено с исправлением шихтовки. За работу в период выкаточного сменами только три плавки выпущены по графику. Особенно

застеснованности и вопросу правды—качество плавок. Относится начальники смены бригады, в результате чего количество плавок выпущено не по химическому анализу.

Длительное время в цехе имеют место два недостатка: плохой анализ по выкаточным печам при анализе. По этой причине от каждой выпущенной плавки завод недополучает 5-6 тонн металла.

За первую половину марта в цехе потеряно более 100 тонн стали по причине: прошибов, холодные коржики и т. д. Вторые оставшиеся цеха мало обеспечивают руководители. Они свалились с невольниками, выкатки рукой за качеством в цеховой практике, ослабили борьбу за приватизацию, высокую культуру дисциплины.

И. Козюков.

## Партийно-комсомольская жизнь

### ПО НЕОТЛОЖНО ПОМОГАТЬ КАНДИДАТАМ ПАРТИИ

19 марта бюро партийного комитета обсудило вопрос о работе секретаря первичных партийных организаций в заводских и цеховых ВКП(б). На бюро парткома была заслушана доклад секретари первичной организации Верхнего завода тов. Балашов.

В первичных организациях завода заводчане в партийной работе работают неплохо. Этим объясняется кандидатом партии имеет партийные поручения. Получил поручение и выполнил его кандидат партии заметен росту, успешно овладевает практическими навыками партийной работы. Например, кандидат в члены ВКП(б) тов. Сомов, будучи членом цехового комитета, вполне оправдал доверие заводского профсоюзного комитета. Председателем цехового комитета.

Кандидат в члены ВКП(б) тов. Орлякин в прошлом году был несвоевременно активным товарищем. После того, как парторганизация первоначально работала с ним, он буквально преобразился. В настоящее время тов. Орлякин не только получает беседы и читает газет среди рабочих, но и неплохо делает доклады по отечественным вопросам. Явление весьма редкое среди тех, кто не успевает авторитет своей деятельности, сумев сделать газету неустремленной и интересной.

Взаимо не все поручения партийных организаций заводского завода по деловой организации работы с кандидатами в члены ВКП(б). Совершенно не случайно, на сегодня, мы имеем в заводской организации 48 проц. кандидатов в члены ВКП(б) с просроченными стажем. Неудовлетвори-

тельно работают с кандидатами в первичных организациях заводского цеха. Партийный организатор этого цеха тов. Юршич мало проводит работы с будущими членами партии. Приведем такой факт. Кандидат партии тов. Овечкин долгое время не получал никаких партийных поручений, не участвовал в общественной работе, не готовился к участию в членстве ВКП(б). Данный факт пришлось много внимания партийной организации.

Неудовлетворительно работают с кандидатами и в первичных организациях старшего цеха. В данной организации на считывались 6 кандидатов с просроченными стажем. Кандидат партии Шавков политически не растет, шлому интерес систематически не посещает, от участия в общественной работе уклоняется. Да не только Шавов, а и некоторые другие кандидаты самоустранялись от жизни организации, но это мало беспокоит парторганизацию старшего цеха.

Партийный комитет вполне справедливо отметил то, что секретари первичных партийных организаций слабо интересуются бытом кандидатов в члены ВКП(б), хотя хорошо знают их бытовые условия. Многие парторганизации завода вынуждены мало заниматься с кандидатами партии несколько человек.

Несвоевременно и неправильно работает с кандидатами в члены ВКП(б) заводской ВКП(б). Наша задача заключается сейчас в том, чтобы корректно образом изменить отношение и кандидатам и воспитать в них стойкий, политически-грамотный быт борясь за дело Ленина—Сталина.

**Б. Яковлев.**

### Комсомольцы-производственники

Комсомольцы-производственники заводского цеха, активно участвуя в социалистическом соревновании металлургов, вместе со всем коллективом упорно борются за выполнение и перевыполнение производственных норм. Большинство членов нашей организации является сталевниками, пользующимся большим авторитетом среди опытных рабочих.

Комсомолец Брянов, рабочий бригады электрована, перевыполнил свое задание, выполнив сложную работу всегда поручают именно ему. Мастера прежде чем осуществлять то или другое мероприятие, всегда консультируются с бригадиром Бряновым.

Большим авторитетом среди рабочих пользуется комсомолец тов. Попов и Бушуев. Но особенно знаменитые в цехе своей размеристой работой с гравьями и аккумуляторами. Каждую свободную минуту, даже время отхода в период поджога, тов. Попов и Бушуев используют на сборку рабочей пар-

тички. Свои поздравительные образцы высокопробного стали рабочие комсомолец и старшие цеха заводского цеха и других цехов заводского коллектива.

Расквашивая о достижениях комсомольцев-производственников, нельзя забыть молчанцев и о своих достижениях заводчан. Дело в том, что большинство комсомольцев цеха плохо знают свой технический уровень. Комсомолец Дюкин часто прогуливает занятия и шлому мастером.

Наложу у нас обострит дело с общественной самоорганизацией комсомольцев. Обладая членами организации все еще участвуют только 1 и 2 главы «Братского курса истории ВКП(б)», редко посещают лекции, мало читают научной и технической литературы.

Партийная организация цеха должна помочь нам в жизни тех немногих недостатков с тем, чтобы комсомольцы цеха пользовались еще большим авторитетом у заводчан.

**В. Бушуев.**

*Комсорг заводского цеха.*

### По инициативе парторганизации

В конце 1940 года организация МОИР в старобурном цехе прекратила свое существование. Бывший руководитель этой организации Горюхов не оправдал доверие коллектива и развалил всю работу.

Партийная организация цеха вынуждена была взять в свои руки вопрос реорганизации цеховой работы, выделить на это дело людей инициативных, способных, трудолюбивых. Руководство цеховой организации было смеется. На тот ответственный участок работы мы назначили одного из лучших партийных активистов тов. Пятигана. Осторожно занялся за выполнение поручений тов. Пятигана. За сравнительно короткий срок работы тов. Пятигана сумел оживить работу МОИР. В настоящее время мы уже насчитываем среди актива цеха 250 рабочих, являющихся членами МОИР. Все старания, прилагаемые нами к созданию цеховой организации членов МОИР в настоящее время в цехе цеховых работ все более широко развивается членами цеховой организации.

Большую практическую пользу от молодежной организации в цехе МОИР оказали активисты т. Суржанин, Борозков, Маслов и др.

**С. Фролов,**  
секретарь парторганизации старобурного цеха.

### Партийные активисты помогают профсоюзу

Партийными активистами цеха все чаще связывают конкретную помощь в вопросах организации заводской производственной работы. Всегда, когда требуется организационная помощь и обращаются в партийную организацию и эту помощь получают. Практическая деятельность своих профсоюз пролетарят у нас в тесном контакте с партгруппами.

В начале 1941 года цеховой комитет заводского цеха проводит проверку и переизбрание советских избирателей. На дневных занятиях цеховых комитетов партия совместно с профсоюзными первичными организациями на себя социалистические обязательства, привлекать остальных товарищей принять деятельное участие в организации. Свои результаты социалистического соревнования не разложив с делом. Сменил т. Рогозов, Ваткина переизбрали производственных план прошлого месяца.

Партийная организация цеха инициативу выдвинула охвачивать стахановскую школу в цеховом отделе. Для успешного разрешения поставленной задачи и помощь нам была выделена членом партии. Поручение было выполнено, стахановская школа успешно функционирует производственные отставание отдельных рабочих расквашено цехом.

**Маслов,**  
председатель цехового производственного цеха.

### Закрепить достигнутые показатели

В январе коллектив старобурного цеха работы неудовлетворительно, производственные показатели не выполнял. Но в феврале мы имеем улучшенные качественные и количественные показатели, выходящие за пределы производственной программы на 102 проц.

Обобщено апробировано в цехе рабочие бригады цехового цеха по руководству тт. Степанов и Пантелеев. Сейчас в цехе бригад тов. Пантелеев считались в цехе самым отстающим. Производственный план бригады не выполнялся, качество продукции было самое низкое. Сейчас другое дело видны мы сейчас. При наличии конкретной помощи со стороны цеховых активистов, тов. Пантелеев сумел добиться того, что выполнял план даже в тех местах, где в социалистическом соревновании. В отделе своим бригадам тов. Пантелеев выполнял план до 150 проц.

Хорошо работали и рабочие бригады тт. Шаронов и Галустиков. В среднем они ежемесячно выполняли задание на 100 проц.

Но сравнительно с первыми кварталами 1940 года, в текущем году заметно улучшилась работа и цехового цеха. Производственный труд цеха в среднем на 148 проц. 1 квартале достигла лучшую в 2-3 раза.

Для того, чтобы коллектив цеха всемерно закрепить, но и немного еще увеличить производительность труда, надо бу-

дуче осуществить целый ряд мероприятий, даюно уже имеющихся в цеховых производственных заводах. Крайне необходимо расширить цеховое производственное помещение, перестроить обязательную программу в расчете увеличения ее мощности на 30 проц. С целью улучшения условий цехового цеха надо установить вентиляционную систему, даюно уже имеющихся в цеховых производственных заводах. Крайне необходимо расширить цеховое производственное помещение, перестроить обязательную программу в расчете увеличения ее мощности на 30 проц. С целью улучшения условий цехового цеха надо установить вентиляционную систему, даюно уже имеющихся в цеховых производственных заводах.

В долинном цехе нужно как можно быстрее простроить наемом на складах топлива и сырья (разговор об этих планах ведется с осени 1940 года). В настоящее время в цехе идет доклад по вопросам работ, сменами с гравьями в цехе или вынужденные эти цеховые заводчан в цехе, что является грубейшим нарушением технологии.

Рабочие цехового цеха неоднократно просили дирекцию завода отпустить средства, необходимые для осуществления работ по увеличению мощности цехов. Севера нам обещали, потом сказали:—Средств у нас не дали, в цеховый цех доложить, в цеховый цех доложить, в цеховый цех доложить. На тот спор будет 8 года, как ведется эти бесконечные разговоры. Когда будет в цеховый цех доложить, в цеховый цех доложить, в цеховый цех доложить. Дирекция завода должна внести в это дело требующую сумму.

**М. Монахов.**

*Начальник цехового цеха.*

### БЕСХОЗЯЙСТВЕННОСТЬ

Руководители транспортного цеха плохо борются за выполнение цеховых и культурных производственных. В цеховых, материальных складах, на рабочих местах парит хаос и беспорядок. В складах, где рабочие хранят илущу и спеленую, до того грязно, что и крысы свият так себе гнезда.

В табельной комнате деловые бумаги небрежно свалены в груду. На них бросают опилки, сливки. В комнате нет ни одной пыли, ни коридора обильно заспан сорной о сметке.

Кладовая цехового цеха превратилась в место свалки. Здесь пол гудками хама залитые очень нежные отходы, покрытые ржавчиной, грязью и ильем. Придирка директора завод за № 61 о наведении чистоты в цехе руководителей транспортного не выполнял.

Отстающие работники транспортного цеха вместо деловой работы по борьбе с захватчиками, сами поживают в плохих примерах некультурности, считая, что грязь и захватчики не могут отравить их производственных показателей. Например, бригады некачественных мастеров,

цехового цеха тов. Уткин вылил.—Стахановцев не обязан убирать свои рабочие места, ему спущена производственная программа и его дело вылизывать...

На заводе у нас все еще плохо борются за чистоту и культуру. Говорим мы много, берем хорошие обязательства, а вот выполняем их до сих пор не научились.

Паровозному цеху по графику должно ежемесячно подвезти 6 вагонов под погрузку отхода, а в самом деле подает 1-2 вагона и в большинстве опоздания. По этой причине в паровозном цехе и вокруг него скапливаются большие количества вола, отхода и т. д.

Много, предзнаменительное дорожнику цеху для перевозки хлеба с заводской территории, долгое время ремонтируется и цеховый цех не может войти в строй пока не известно. Не выполняются приказ директора и о том, чтобы на отсыпку территории завода было выделено 20 человек специальных рабочих.

**Селюков,**  
Помощник начальника пожарной охраны.





Славуар мастера № 3 металлургического завода имени Державина (Днепропетровский завод имени А. А. Дегтярева) совместно с инженером-технологическим цеха В. И. Потуралы на полнотелой броне при своем опыте быстрого сталеплавания.  
Фото ТАСС.

### Отличники учебы

Среди слушателей школ мастеров социалистического труда имеется немало товарищей, которые показывают образцы в деле овладения техническими знаниями. Отличники учебы являются у нас те товарищи, которые и на производстве пользуются заслуженным авторитетом, превращаясь в руководителей в своем цехе, производственных ячеек.

Т. Черен, Акишкин, Краснов, Сачков и немало других слушателей школ становятся нашими отличниками учебы. Отличник учебы тов. Мавроуев с охотой посещает школу мастеров социалистического труда, по всем предметам он имеет только отличные отметки. Техническая учеба обеспечивает тов. Мавроуев производственной рост и помогает главному руководителю зверинки ему учиться. К. Кудалькин.

### Простой из-за угля

Для того, чтобы аргат работоспособнее, качественнее почти ежедневно требуется не менее 10 кубометров древесного угля. В настоящее время дело со снабжением цеха углем обстоит не так хорошо. За полторы недели 1941 года, т. е. за февраль и март, получены всего 28 кубометров угля, что никак не может удовлетворить потребности цеха. Из-за отсутствия древесного угля нередко вынуждены простаивать цеховые бригады.

Исполнение срочных заказов намного отстает и в этом же отчасти по причине. Обработку воздущаюбрания для транспортного цеха и секционной суши для некого варения мы не можем закончить в срок, потому что в цеховой не имеется в достаточном количестве древесного угля.

Н. Приважко.

## Покончить с позорным отставанием

20 марта в Дзюловом клубе состоялось собрание хозяйственного актива. Директор завода тов. Соболев подробно доложил собранию о результатах работы цехов за январь и февраль. Цехи, которыми директор восторгался работу цехов, выдвигая пожелания, что в 1941 году наш завод работает очень и очень плохо. По стали и трубам мы намного недоисполнили программу. Всеобщие цели, являющиеся тылом нашего производства, разбиты тогда же неудовлетворительно. Все это произошло не от внешних причин, а прежде всего потому, что мы не сумели устроить свои внутренние дела, не исполнили и не приняли необходимых мер для их устранения.

А независимо от них на заводе очень много. Все еще правые неуставотворительно борются за четкую работу оборудования. Внеплановые простои оборудования болезненно отражаются на выполнении программы.

Вотым такой пример. В антоферментном цехе за два месяца оборудование простояло 40,5 пром. вместо 10 пром. по плану. Отсюда совершенно ясно, почему антоферментный цех и в другие периоды программы.

Тысячи тонн продукции потерял завод из-за необеспеченности технологической дисциплины, огромные количества материалов перерахованы как основные, так и вспомогательные. цеха. Мартинский цех № 1 за два месяца переработал свыше 800 вагонов топлива. Мартинский цех № 2 в этот период имеет также «репутацию» повальства. Все эти цифры ярко показывают одно, что руководители отдельных цехов не умеют как просто не хотят полностью раскопать государственные средства, не желают работать так, как требует от нас партия и правительство.

По докладу директора и содокладу старшего бухгалтеря в прениях выступил ряд руководящих работников завода. Характерной чертой во всех их выступлениях было то, что они вообще обходили свои собственные недостатки, свалились только на внешние причины, только на нехватку сырья. Но факт остается фактом. Завод работает плохо и в этом повинны все.

Выразить предложение, внести завод за прерыва—вот благодарная задача, на разрешение которой должны быть выданы все наши силы.

М. Герасимов.

## МАСТЕР ПАШКИН

Более тридцати лет проработал Василий Федорович Пашкин в листопрокатном цехе. За этот немалый срок он сумел хорошо полюбить свое дело, крепко научить весь персонал производства.

Несомненно Октябрьской Социалистической революцией, Василий Федорович из рядовых рабочих золотого цеха выдвинулся мастером прокатки. На этом посту он работает и по сегодняшний день.

—Тов. Пашкин наш лучший мастер, его умелое руководство обеспечивает коллективу высокие производственные показатели,—так говорит сталковиком листопрокатного цеха о Василии Федоровиче.

В настоящее время, смена которой руководит тов. Пашкин, являлся одним из первых в цехе социалистическом соревновании. Культурность, строгое соблюдение технологии, вот характерные черты в работе мастера тов. Пашкина.

Василий Федорович не любит останавливаться на достигнутом, он всегда ищет новые пути, изобретает новые приемы, способствующие увеличению производительности

труда и улучшению качества продукции. Тов. Пашкин самый первый в цехе освоил метод прокатки пяти листов в полтора метра. До этого все мастера давали операции делать в два метра, выдавая продукцию гораздо меньше, чем они делают сейчас.

Долгое время в антоферментном цехе отказывались от эксплуатации уже использованных ножей. Пашкин предложил эти ножи использовать вторично. Своим согласием, предельное внимание, и цех получил немалую экономию.

Много внимания уделяет мастер вопросам выплавки новых карпов. Под его руководством выросли такие товарищи, как руководитель сталковской бригады тов. Коробов, знавший выальновин-моздецов тов. Шибалов и др.

Несмотря на свой преклонный возраст Василий Федорович Пашкин не в чем не хочет отставать от молодежи. Он жаднейшим образом, активен, трудолюбив. Молодежь антоферментного цеха может многому научиться у этого мастера.

И. Мотомков.

## Социалистическое соревнование

Коллектив сотрудников проектного отдела включился в социалистическое соревнование за достижение лучшего мирового уровня производства Первого мая.

В своем социалистическом договоре сотрудники этого отдела назвали ряд конкретных обязательств:

1. Разработать чертежи на выальновинный станок для антоферментного цеха. Реализация данного мероприятия позволит увеличить выпуск первого сорта на 20—25 пром.
2. Разработать проект и чертежи на железнодорожный транспорт колес, грузоёмкостью в 1000 килограммов. Наличие такого транспорта даст возможность культурно организовать работу на складе слитков мезосортного

цеха, сократить простой подвижного состава. Сотрудники проектного отдела обязуются составить проект металлургического окислительного шпеллера по типу фирмы «ЗАН». Успешное разрешение этой задачи позволит анимировать серию выальновинных, улучшить качество труба.

—Производственную программу веру и апрель мы обязуемся выполнить не хуже, чем на 110 пром,—так заключил работники проектного отдела.

Сотрудники проектного отдела вызвали на соревнование работников технического отдела, этот вызов был принят единогласно.

А. Дубавский.

Л. Матчинская.

## Боремся

### за стахановские показатели

Коллектив грузчиков-разгрузочного отдела уверено борется за повышение производительности труда, за максимальное сокращение простоев вагонов НКПС.

В прошлом году из-за неосвоенной работы нашего подразделения, вагоны простаивали огромное количество часов. Например, в декабре 1940 году простоял вагон НКПС в среднем почти всегда сверхурочно 1 час 55 минут. За прошлый вагонов вадов падали большие штрафы.

В текущем году мы являемся лучшей бригадой по разгрузке вагонов НКПС. В феврале 1941 года простой вагонов завода снижился с 1 часа 55 мин. до 39 минут, а в первой половине марта по разгрузке этих

вагонов мы увеличили в план. Можно и превзойти разгрузку вагонов вагон графика? На этот вопрос надо дать только положительный ответ. Наши стахановские бригады в отдельные дни разгружали вагоны НКПС на 20—30 минут раньше графика.

Нельзя только одно, что замечательным опытом работы стахановцев не овладели отдельные бригады грузчиков. У таких бригадиров, как Т. Уткин, Травес, Фурман, можно научиться больше, чем правильной организации работы. На 140—160 пром. в настоящее время.

Кокорев.

Заводу им. Державина (Днепропетровский, УССР) присвоено звание «лучший металлургический завод Союза ССР» и присудено переходящее красное знамя Наркомтермета и ЦК профсоюза металлургов.

Портрет завода Федор Андреевич Петруши.

Фото Ю. Селявского  
Фото ТАСС.

## Планово снабжать материалами

На страницах газеты «Металлург» уже ставился вопрос о том, что ремонтно-строительный цех плохо снабжается пиломатериалами. По дирекции завода не удалось из этого источника получить выходы и дело со снабжением цеха материалами никак не улучшилось.

По плану, в январе и феврале строительный цех завода должен был получить 216 кубометров пиломатериала, в результате чего лишь 70 кубометров. Это произошло потому, что антоферментный завод пиломатериалами, не придерживаясь имеющегося плана. Такая нехваточность привнесла в том, что в этом цехе материалы оказались больше чем следует, а в другие цеха, например: в цехе ИЗО сэкономили около 10 кубометров 40—миллиметрового пиломатериала, в котором цех совершенно не нуждается. Сейчас этот пиломатериал, запасенный складом, выданы на плотине омолоды Верхнего завода.

Из-за отсутствия пиломатериала и круглого леса строительный цех не может закончить шире развернуть внутри заводского строительства. Работы по ремонту нешаются, построения модельной мастерской в др. объектах производят медленно и все же мер в бесперебойной работе мастерам приходится прибегать не хочется.

В марте месяце завод получил в этот период антоферментного завода на пиломатериалы, но там она провалялась шесть дней, прежде чем попасть на склад. Такое положение в дальнейшем терпеть не хочется.

Директор завода обязан потребовать от руководителей антоферментного цеха планового снабжения цехов пиломатериалами.

М. Банди,

начальник ремонтно-строительного цеха.

## В порядке предложения

## О переводе прокатных цехов на двухсменный график

Указ Президиума Верховного Совета СССР о переходе на восьмичасовую рабочую неделю и семидневную рабочую неделю создал новые возможности для повышения производительности труда. С увеличением рабочего дня на заводах можно широко осуществить переход с трехсменной на двухсменную работу.

Двухсменная работа, примененная на шахтах Дюбасек и Кривоногов, может быть успешно осуществлена и в металлургии. Это доказали на практике завод им. Дзержинского, завод им. Кирова, Магнитка, Дюбасек и др.

Руководители данных предприятий, проанализировав работу некоторых прокатных станов и цехов, увидели, что внутрисменные простои еще очень велики и что артельная работа — преимущественная работа на металлургических заводах. Для ликвидации этих явлений, трудностей организации профилактических ремонтов при непрерывной трехсменной работе. Прокатные станы много времени простаивают при перерывах заказов и смене календарной, на подготовке и ремонте металлургических печей, при мелких технических неполадках и т. д.

Для иллюстрации и подтверждения данного факта можно привести примеры. Для ликвидации простоев и увеличения рабочего дня, производителя завода им. Дзержинского решено перевести бандажный, среднесортный цех и толстолистовой стан листового цеха на двухсменную работу.

Стан «80» среднесортного цеха по разным причинам простоял в сентябре 1940 года 20,3 проц. рабочего времени. В октябре в отдельные дни простоев доходило до 3 ч. 45 мин. Толстолистовой стан листового цеха в сентябре простоял 18 проц., а в октябре простоял доходило до 3 часов ежедневно.

При этом нужно еще учесть большое количество срочных простоев, возникающих ввиду отсутствия профилактических ремонтов.

Перевод этих станов на двухсменную работу даст возможность почти до нуля снизить простои. При работе по-новому был разработан новый график, который предусматривает в течение суток два периода: один двухсменный, второй — шестисменный. Стан работает при этом непрерывно, но лишь в течение недели суточной остановки, как это было раньше.

Во время двухсменного периода производится чистка топочной камеры, календарь и текущий ремонт и ремонт механизмов. В цехе создана специальная ремонтная бригада, которая во время шестисменного периода производит текущий профилактический ос-

мотр механизмов. Это исключает возможность простоев во время работы стана.

Первые результаты работы указанных цехов в две смены, показывают, что их производительность возмозрастает. За две смены они выпускают больше металла, чем выдала бы отработка при трехсменной работе: производительность на рабочий час возросла с 22—23 тонны до 27—29 тонн. Своевременная оплата дзержинцев по переводу на двухсменный график работы в две смены оправдал себя.

На протяжении длительного времени сортовые станы прокатного цеха № 3 завода им. Кирова имели большие простои. В июле по плану «800» простоял до 13 часов, по факту — 330—25 проц. и по плану «330» — 18,4 проц. Переход руководства завода на новую систему работы позволил устранить значительную часть из них. В связи с этим было предложено перевести работу с трех смен на две смены. После подготовительной работы данное предложение было осуществлено.

В результате проведения этого предложения, количество простоев сократилось: по стану «810» с шести часов, по стану «310» с пяти часов, по стану «280» почти в два раза. Это дало повышение производительности труда на одного рабочего, соответственно по станам на 15,5 проц., 3,5 проц. и 12,5 проц. Сократился на 25 проц. потребность в рабочей силе.

Как организованная работа при двух сменах?

Каждый бригада работает по 8 часов. Между сменами установлен часовой перерыв, который используется для легкого ремонта стана и механизмов. Кроме того, специальная ремонтная бригада в течение рабочего смены производит текущий ремонт, текущий ремонт и настройку стана, благодаря такой постановке дела бригады, выполняющие эту работу, получают возможность непрерывного рабочего места.

Такой образцов двухсменной график позволяет ускорить рабочий день, повысить коэффициент использования стана, поднять производительность труда.

Анализировав работу валков прокатных цехов завода в 1940 году как то: листового, трубного и листового, с учетом их простояемого времени, то увидели, что процент простоев чрезмерно высок.

Если взять в отдельности цехи для иллюстрации, например: листового цеха, где простоял по станам в 1940 г.

достигали до 27 проц. по листовому цеху—21,7 проц. вместо плановых 10 проц., по листовому—15,3 проц. вместо плановых 7 проц., по трубному цеху № 1—22,7 проц. вместо 4,3 проц., по трубному № 2—12 проц. вместо 4 проц.

Из 1312 часов простояемого времени агрегатов по заводу на долю прокатных цехов падает 1186 часов, т. е. около 90 проц., благодаря чему завод понес убытка 402964 руб. в год.

Рассматривая причин простояемого времени по указанным цехам можно видеть следующую картину:

- а) по листовому цеху из 71 случая простояемого времени большинство падает на поломку шпиндели, муфт, обрыв подвесных цепей и пр.;
- б) по листовому цеху из 154 случаев—110 случаев оставлено на замену помятых шпинделей и 12 случаев на смену подшипников и подшипников;
- в) листовому цеху из 55 случаев имеет 29 случаев на замену помятых валков и 18 по замене соединительных муфт.

Указанные факты со всей очевидностью показывают, что затруднение простоя в цехе нашего завода еще очень велики. Недостаточная работа механизмов обуславливает отсутствие профилактических ремонтов при 3-х сменной работе, отсюда увеличивается коэффициент загрузки механизмов и недоиспользование мощностей оборудования.

На основе опыта заводов № 3, в части перевода прокатных цехов с 3-сменной на 2-х сменную работу, перед дирекцией нашего завода должна возникнуть задача по устранению невыполнений в части трудоемкости и незапланированных простоев на прицепном простояемого времени.

Решено из мероприятий в отношении этой задачи по увеличению производительности труда, и считать — будет перевод прокатных цехов: листового, листового, листового и листового трубные на 2-х сменную работу. Предмет сейчас трудно каким способом и в каком и какой цех в первую очередь перевести на 2-х сменную работу. Эта задача практически должен заняться ОТ завода.

В принципе же и считать, что данный вопрос вполне отделим от существа вопроса, так как это нельзя, надо своей или по своему пути.

М. Клиникин.



Батулин  
Рисует В. Андрианов.

и их продукция.

## РАСТРАЧКА РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

С каждым днем прокатников все больше. Это человек, который работает на нашем заводе становится все меньше и меньше. Переводы людей в другие цеха, увеличение выработки, решение XVIII Всесоюзной конференции, всемерно стремятся к тому, чтобы все 850 рабочих могли стать производительными. Не сказать твердо, что с вопросом трудовой дисциплины у нас обстоит все благополучно, мы пока не можем.

Пока все еще находится такое количество людей, которые и переводятся через производственную заповедь, но как только пометят номер на табельную доску, то забывают об исполнении своих служебных обязанностей, занимаются своим делом, но только на работе. В категорию таких людей надо отнести Бойкова, ведущего

вопросами организации цехов припроборства. Это человек, который работает на нашем заводе становится все меньше и меньше. Переводы людей в другие цеха, увеличение выработки, решение XVIII Всесоюзной конференции, всемерно стремятся к тому, чтобы все 850 рабочих могли стать производительными. Не сказать твердо, что с вопросом трудовой дисциплины у нас обстоит все благополучно, мы пока не можем.

Его часто можно видеть вращающимся по отделам заводу, управлению, или вставать в кабинете какого-нибудь ответственного работника, которому он с погрязшим видом рассказывает анекдоты. 12 марта тов. Бойков около двух часов просидел в кабинете начальника технического отдела и рассказывал о прелестях рыбной ловли. Застав его, он дал оценку рабочему времени, указав, что т. е. Невольно возникает вопрос, за что тов. Бойков получает 850 рублей в месяц? Неужли на это он способен.

Наблюдающий.

## Их хата с краю

Начальник лесозавода тов. Кошнев уединившись в своем рабочем кабинете думал, что ему еще рано задумываться на заводе заводила, как убрать А. Кему?

Завод ведь это не парк культуры и отдыха, грязь и мусор на заводе дело неизбежное. «Философия» высказал тов. Кошнев на время обормотавшись, кто к нему в кабинет зашел текстовик тов. Демашев.

— Грязь как за то, что в заводе хлама много и материал хранилище изобретено, — советником высказал тов. Демашев своим начальнику.

— Биза, за все тут. Как только людям мерно жать не хочется, а-а-а какого то мусора дружку терять заставляют, — ответил Кошнев и снова углубился в размышления.

Навонец философия пришла к выводу, что все не надо бросать, для ступень качества, надо приказ и заставить кого-нибудь заняться вопросом наведения чистоты.

— Да, так будет спокойнее, главное совещать себя, делая все, вот приказ есть, но не выполняешь его, — сурово выдал приказ тов. Кошнев и пригласил считать приказ.

Поняв несколько листов бумаги, трудолюбивый начальник обогрелся воздухом.

— Теперь не придерется, все как в аптеке, — с восхищением выдал текстовик, прочитав сочинение начальника.

Дни гнали за днями, всеобщий призыв был написан несколько штук. В соответствии с торопом часа приказов, на территории завода росла гора хлама и мусора.

На складках пиджачника в кабинете мерно творился полный хаос. Ценная продукция разбросана небрежно, в лехах и востерных грязь. Рабочие зашаркивали в сурале.

Обо всем этом хорошо знают т. Кошнев и Демашев.

— Не у нас одного грязь. На Кузбасском заводе побольше нашего беспорядок, а у нас только нечистота, — так весело отчитывал руководителя завода, когда им указывают на творческие безобразия.

(А. Шуваев.)

## К сведению подписчиков газеты «Металлург»

Подписки на газету «Металлург» принимаются союзными и заводским у тов. Сахарова. Цена подписки на месяц 60 руб. Редакция.

Отвотственный редактор  
И. С. БАЛЛА.