

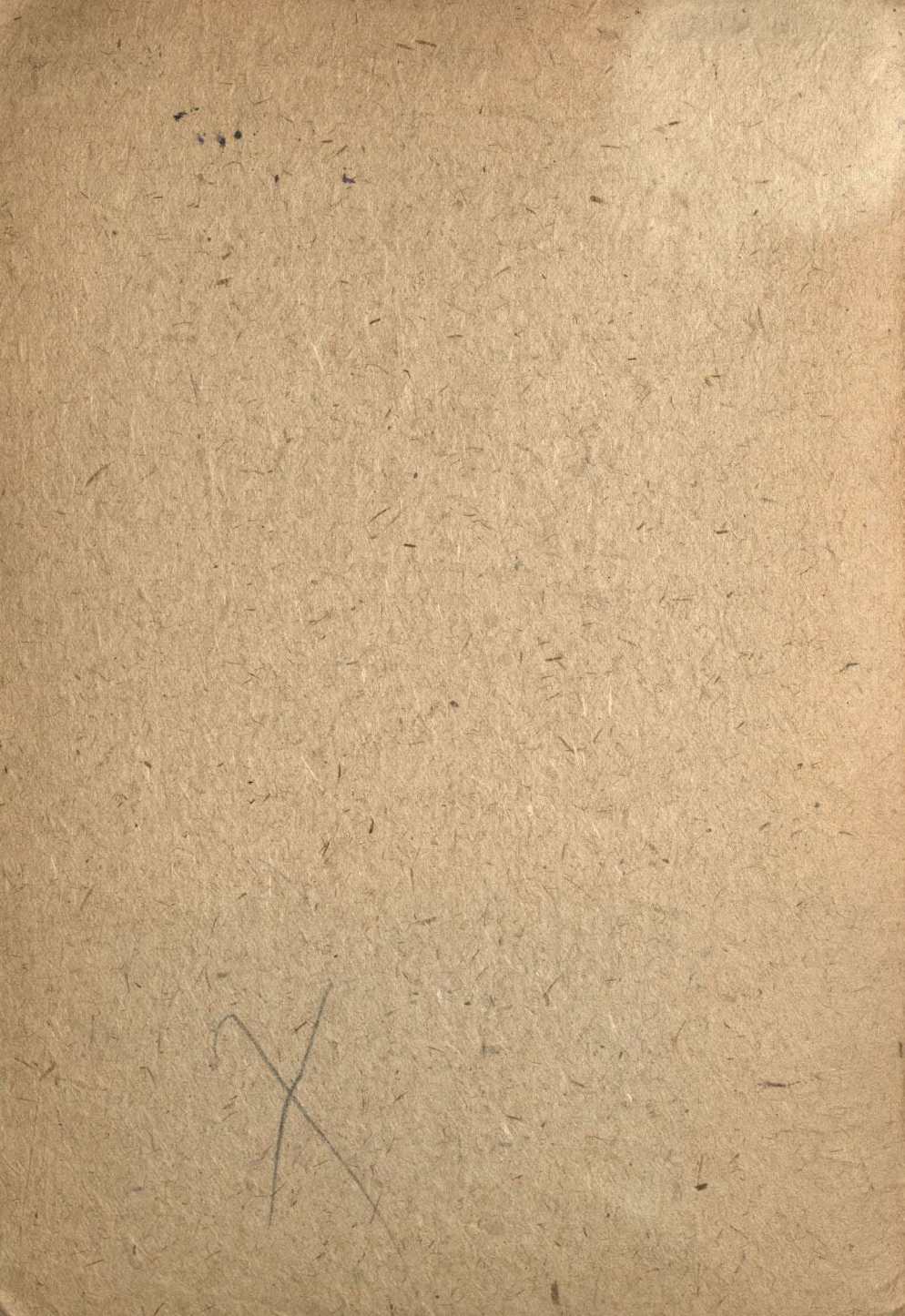
2
72410.

ПЕРВЫЕ СТАХАНОВЦЫ ВЫКСЫ



„ВЫКСУНСКИЙ РАБОЧИЙ“
1935

Кр. 81



18

Хрф 331.87 ст

(47.24)



ПЕРВЫЕ

СТАХАНОВЦЫ

ВЫКСЫ

СБОРНИК РАССКАЗОВ
ЛУЧШИХ СТАХАНОВЦЕВ ВЫКСЫ

к р 8. /

„ВЫКСУНСКИЙ РАБОЧИЙ“

1935

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
От редакции	4
П. Г. АВЕРЬЯНОВ, полировщик вилопрокатного цеха металлургического завода	5
КАК РАБОТАТЬ ПОЛИРОВЩИКУ, путевка-инструкция стахановца Аверьянова	9
В. Г. СУВОРКИН, полировщик вилопрокатного цеха металлургического завода	11
Д. П. КОРОЛЬКОВ, кузнец завода ДРО	15
Я. М. ВОРОЖЕИНОВ, бригадир-прокатчик листопрокатного цеха металлургического завода	18
Г. А. ТОЛСТОШЕЕВ, начальник кузнечно-заготовительного цеха завода ДРО	20
С. АНТИПОВ, токарь инструментального цеха завода ДРО	22
Ф. А. ПАШИН, электросварщик механо-сборочного цеха завода ДРО	24
М. А. ЕРМАКОВА, токарь цеха № 1 завода ДРО	26
И. И. СОШНИКОВ, котельщик завода ДРО	29
В. С. ПАРШИН, бригадир-прокатчик мелкосортного цеха металлургического завода	32
Е. Ф. БУШУЕВ, сталевар старо-мартеновского цеха металлургического завода	34
И. В. РЯБИЦЕВ, машинист транспортного отдела металлургического з-да	37
А. И. ШМЕЛЕВА, колхозница тамбовского колхоза «Красный трудвик	39



Редактор—А. ЛЕБЕДЕВ. Техн. редактор—С. КОРОЛЕВ. Корректурa—Т. СЕМЕНОВ и Н. БЫКОВА. Обложка работы А. ЗАМЕШАЕВА. Тираж—5000. Формат бумаги 34×58. 2¹/₂ печ. листа. Уполн. Крайлата № 3721. Сдано в производство—2/ХІІ—1935 г. Подписано к печати 8/ХІІ—1935 г. Отпечатано в типографии газеты «Выксунский рабочий». Выкса, Горьковского края, Красная площадь, 6.

„В чем состоит значение стахановского движения?

Прежде всего в том, что оно выражает новый под'ем социалистического соревнования, новый высший этап социалистического соревнования».

«Стахановское движение это такое движение рабочих и работниц, которое ставит своей целью преодоление нынешних технических норм, преодоление существующих проектных мощностей, преодоление существующих производственных планов и балансов».

«Значение стахановского движения состоит в том, что оно является таким движением, которое ломает старые технические нормы, как недостаточные, перекрывает в целом ряде случаев производительность труда передовых капиталистических стран и открывает, таким образом, практическую возможность дальнейшего укрепления социализма в нашей стране, возможность превращения нашей страны в наиболее зажиточную страну.

Но этим не исчерпывается значение стахановского движения. Его значение состоит еще в том, что оно подготавливает условия для перехода от социализма к коммунизму».

«В самом деле, присмотритесь к товарищам стахановцам. Что это за люди? Это, главным образом,—молодые или средних лет рабочие и работницы, люди культурные и технически подкованные, люди, дающие образцы точности и аккуратности в работе, умеющие ценить фактор времени в работе и научившиеся считать время не только минутами, но и секундами. Большинство из них прошло так называемый технический минимум и продолжает пополнять свое техническое образование. Они свободны от консерватизма и застойности некоторых инженеров, техников и хозяйственников, они идут смело вперед, ломая устаревшие технические нормы и создавая новые, более высокие, они вносят поправки в проектные мощности и хозяйственные планы, составленные руководителями нашей промышленности, они то и дело дополняют и поправляют инженеров и техников, они не редко учат и толкают их вперед, ибо это—люди, вполне овладевшие техникой своего дела и умеющие выжимать из техники максимум того, что можно из нее выжать».

(Из речи т. СТАЛИНА на Всесоюзном совещании стахановцев).

«Главное теперь в том, чтобы налечь на кадры, обучить кадры, помочь отстающим освоить технику, выращивать изо дня в день людей, способных освоить технику и погнать ее вперед. В этом теперь главное, товарищи».

(Из речи т. СТАЛИНА на совещании передовых комбайнеров и комбайнерок 1 декабря 1935 г.).

От редакции

Намечая ближайшие задачи стахановско-бусыгинского движения, в своей речи на всесоюзном совещании стахановцев тов. СТАЛИН сказал:

„ЗАДАЧА СОСТОИТ В ТОМ, ЧТОБЫ ПОМОЧЬ СТАХАНОВЦАМ РАЗВЕРНУТЬ ДАЛЬШЕ СТАХАНОВСКОЕ ДВИЖЕНИЕ И РАСПРОСТРАНИТЬ ЕГО ВШИРЬ И ВГЛУБЬ НА ВСЕ ОБЛАСТИ И РАЙОНЫ СССР“.

И мы исходили именно из этого сталинского указания, взявшись за составление и выпуск настоящей книжки о стахановцах. Мы думаем, что наша книжка „Первые стахановцы Выксы“ окажет значительную помощь в укреплении и развитии стахановского движения.

Эта книжка не является, конечно, сборником всего богатейшего опыта работы по-стахановски. Она дает только сгусток первых достижений стахановцев Выксы, но достижений несомненно ценных и полезных.

Стахановцы рассказывают здесь просто и задушевно, как надо отвечать на призыв вождя народов тов. СТАЛИНА, как надо и можно каждому рабочему, работнице и ИТР, каждому колхознику и колхознице научиться работать и бороться под знаменем ленинско-сталинской партии за окончательное торжество социализма — коммунизма.

* * *

Книжка подготовлена к печати коллективом работников редакций „Выксунского рабочего“ и „Металлурга“.

Выражаем сердечную благодарность всем стахановцам-бусыгинцам, принявшим участие в этом небольшом сборнике. Надеемся, что стахановцы будут иметь тесную связь с нашими газетами. Ибо настоящий стахановец тот, кто не только сам блестяще работает, но и тянет за собою других, передает свой опыт и методы другим.

П. Г. АВЕРЬЯНОВ

полировщик вилопрокатного цеха ВМЗ

Я расскажу вам, друзья и товарищи, о том, какие чудесные результаты дает применение стахановско бусыгинских методов и о том, как я сам стал стахановцем и как сумел в несколько раз перекрыть так называемые „технические“ нормы.

В вилопрокатном я работаю очень недавно, всего год с небольшим, с тех пор, как партийная организация дала мне путевку идти на ликвидацию прорыва в полировочный отдел.

Пришлось много поработать, чтобы освоить в наиболее короткий срок, это новое для меня производство. Особенно мучила нас частая смена ремней, из-за того, что острые заусенцы вил начисто срезали слой наждака на только-что поставленном полировочном ремне. Даже опытные, квалифицированные полировщики и те нередко опускали руки. Казалось, что, как говорили некоторые рабочие, нормы велики и что штат в 30—35 чел. в смену недостаточен.

Было у нас много ссор и споров Ругали администрацию и отдел снабжения, за плохое качество клея. Но это мало помогало делу. Полировка попрежнему оставалась „узким местом“. Она тащила весь цех к прорыву.

Трудно учесть, сколько дорогого рабочего времени уходило напрасно на замену полировочных ремней. К тому же, — вила обрабатывалась скверно и норма не выполнялась.

Я решил досконально изучить причины этого явления и попытаться каким-то образом увеличить стойкость наждака. Книг по вилопрокатному производству у меня не было. Приходилось все делать опытным путем, на практике. После долгих попыток удалось уста-

новить, что обкатывая предварительно ремень трубкой вилы, — наждак при обработке заусенцев держится крепче, не соскакивает так быстро, как это было раньше. Успех превзошел мои ожидания. Производительность труда резко повысилась. И теперь, когда все ребята стали работать по моему методу, расходует ремней вдвое меньше, а вырабатываем продукции вдвое больше.

Вот на этом-то примере я и понял, что наш путь лежит именно через освоение и использование техники до дна. Надо смелее, по-новому ставить вопрос об использовании механизмов, об отношении людей к труду. И когда Стаханов показал пример действительно социалистической производительности труда, я был уже подготовлен работать его методами.

Для того, чтобы работать по-стахановски, по-моему нужны четыре основные условия:

Первое — желание овладеть техникой, стремление использовать все скрытые возможности механизмов и всячески рационализировать свой труд;

Второе — полностью загрузить все секунды рабочего времени;

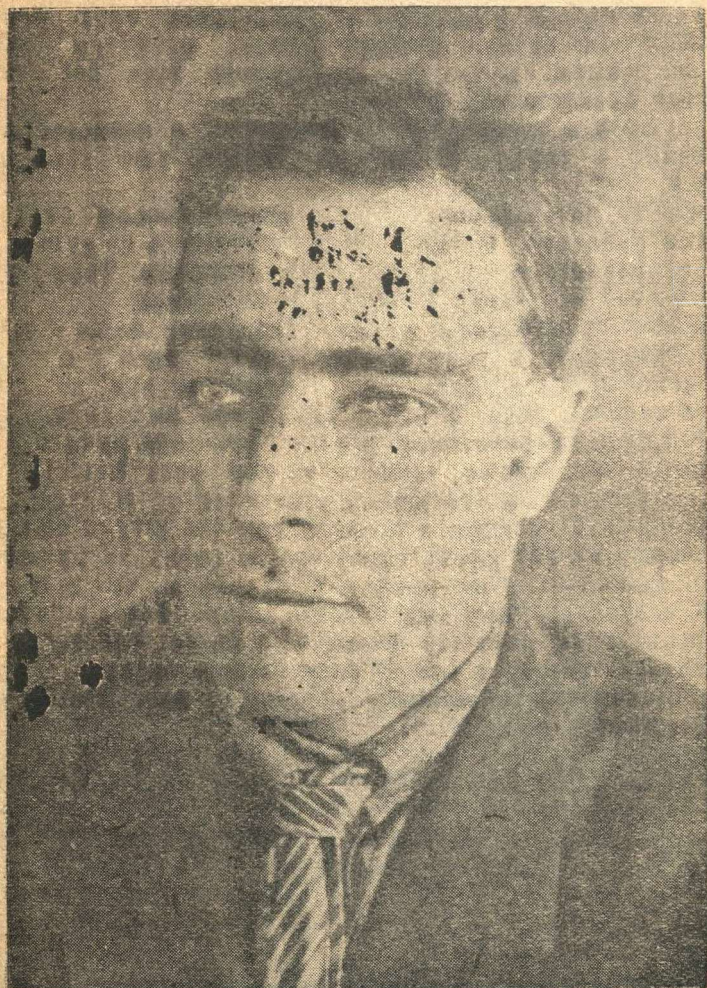
Третье — обеспечить бесперебойную подачу сырья к станку (это, главным образом, относится к администрации);

Четвертое, — и одно из самых важных, — товарищество, социалистическая дружба и соревнование между рабочими смены и отдела.

Сколько у иного рабочего пропадает времени на разминку. Пока он потянется, пока осмотрит мотор, пока покурит, да потолкует с приятелем, — глядишь потеряно добрых полчаса. Я же, предварительно осмотрев станок, узнаю на месте ли инструмент и ремни, нет ли каких изъянов, спрошу у сменщика не „шалит ли агрегат“, плотно подверну все гайки и уже после этого, тотчас же после тудка, не теряя ни минуты, начинаю работу.

Особенное значение приобретает теперь соревнование и социалистическая дружба. Вот, например, раньше, нас, полировщиков, мучила замена ремней. Они срабатываются довольно быстро, менять их приходится то и дело. А на каждую смену ремня уходило 3—4 мин. при чем, некоторые неопытные полировщики на перемену тратили до 10 минут. Вот здесь, на этой операции у нас и зародилась идея социалистического товарищества. Работаем мы на станке двое — один с левой, другой с правой стороны.

С левой у меня стоит Кирсанов. Работник он тоже хороший, — если и отстаёт от меня, то очень немного. Однажды я ему предложил: давай, мол, друг другу помогать при смене ремней. Попробовали. Вместо 3—4 минут на смену ремня у нас ушло только 30



Павел АВЕРЬЯНОВ

секунд. Теперь по нашему примеру, (а я об этом случае рассказал всем полировщикам) таких „парочек“ в цехе насчитывается много.

Такая вот социалистическая дружба, взаимная помощь, здоровое соревнование—роднит всех рабочих. Лично я поставил своей задачей—добиться, чтобы мои друзья работали не хуже, чем я. Помимо того, что научил работать по-своему Кирсанова, я взялся обучать еще двоих—Киселева и Межонова. Сейчас ребята начинают работать отлично.

Опыт своей работы я изложил в написанной мною инструкции. Желательно, чтобы лучшие рабочие других профессий так же составили инструкции, сделали-бы достоянием всех свой большой и ценный опыт практической работы.

А за дружбой и товариществом приходит и сознательное, честное отношение к труду. Отстающим теперь уже совестно перед всей сменой.

Огромное воспитательное значение имеют беседы стахановцев с отстающими рабочими. Когда с ними поговоришь по душам,—парень начинает исправляться и даже ставит рекорды. Такие беседы мы проводим часто, ежедневно в обеденные перерывы.

Стахановско-бусыгинские методы позволили нашей смене стать передовой, ведущей в цехе. И если другие смены не выполняют план, то наша смена досрочно, за полтора месяца до конца года, выполнила годовой план. Я лично ежедневно выполняю программу на 280—300 проц., зарабатываю в месяц 400—500 рублей.

Особенный же подъем вызвала во мне речь нашего любимого Сталина на всесоюзном совещании стахановцев. Я отвечаю вождю новым рекордом. 27 ноября я отполировал 734 штуки вил, выполнив сменную норму на 367 проц., заработав за смену 50 рублей.

Но это далеко еще не предел! Я чувствую, что могу дать еще больше и, безусловно, дам еще больше. Надо более тщательно продумать организацию рабочего места, еще более уплотнить рабочий день, а главное—внести в работу рационализаторскую мысль.

Звание стахановца—многому обязывает нас. Это звание буду носить с честью!

КАК РАБОТАТЬ ПОЛИРОВЩИКУ

Путевка-инструкция стахановца
виллопрокатного цеха П. Г. АВЕРЬЯНОВА

Производственные успехи, достигнутые мною, являются результатом применения стахановских методов и внимательного отношения к процессу полировки. Для того, чтобы выполнять норму, так как выполняю ее я, т. е. на 300 и свыше процентов, нужны также следующие условия:

Каждый полировщик, придя на работу, прежде всего должен осмотреть свой станок: а) проверить заднее колесо шкива, не разработалась ли втулка и не ослаб ли болт втулки; б) проверить болты у подшипников, крышек, посмотреть не сорвана ли резьба у обоих колес, не сменил ли сменщик гайки. Все гайки надо проверить своим ключом. Каждый полировщик должен иметь свой гаечный ключ и содержать его в порядке.

Надо обратить внимание на натяжку приводного ремня, идущего от трансмиссии к станку. Ремень не должен скользить во время работы, а должен быть крепко натянут. Особенное внимание надо уделить чистоте рабочего места. Всякие лишние детали должны быть убраны. Когда берешь ремни с наждаком, обрати внимание на спизку ремня и на качество намазки ремня. Для того, чтобы определить качество клея, нужно взять с ремня крошки наждака и потереть их между пальцами. Если хороший клей, то крошки будут прилипать и тянуться. Если же ремень намазан жидким клеом (отбросами), то от ремня идет неприятный запах и намазка распределяется неравномерно. Узнать, имеет ли ремень несколько швов, нетрудно. Такой ремень во время работы дрожит.

Следует обратить внимание на прикладку ремня. Нужно, чтобы во время намазки наждак приглаживали железкой, тогда он ложится ровным слоем по всему ремню.

Надевая ремень, необходимо посмотреть, как расположен шов. Надевать следует швом по ходу станка, чтобы ремень не задрало. Желательно надевать ремень на шкивы к своей стороне. Для стойкости ремня необходимо обкатать его трубкой вилы или железкой. Если ремень влажный то наждак вотрется в массу клея, а если сухой ремень, то во время обкатки все лишние крошки отлетят.

Сухой ремень на станок надо надевать слабее для того, чтобы на ремне не было трещин. Нельзя сильно натягивать так же и влажный ремень. Ремень во время работы должен представлять дугообразный вид. Для того, чтобы добиться лучших успехов, администрация цеха обязана обратить внимание на шивку ремней, недопуская в ремень вставки длиной 6 сантиметров, отчего получается выкрашивание ремня и при работе выбивается из рук вила. На каждый станок от трансмиссии необходимо поставить широкого размера ремни.

Начиная обработку вил, каждый полировщик должен одеть защитные очки, чтобы крошки наждака и металла не попали в глаз. Накладывая первую вилу на ремень нужно нажимать ее слегка и до тех пор работать так, пока с ремня не слетят лишние крошки наждака. Для того, чтобы узнать прочность ремня, испытай его однажды сильным нажимом вилы. Это гарантирует от дальнейшего обрыва ремня. Если работаешь с правой руки, то на левую руку надо надевать кожаную перчатку. Полуфабрикат клади в правую сторону, а обработанные вилы в левую сторону. Гаечный ключ должен лежать все время около заднего колеса.

Во время надевания ремня помощи своему товарищу.

В процессе работы пощупай подшипники,—не имеют ли они нагрета.

Выполнение этих условий поможет полировщикам добиться высокой производительности.

В. Г. СУВОРКИН

полировщик виллопрокатного цеха ВМЗ

Давно, уже более 10 лет назад, у меня появилась тяга к учению, к знаниям. Где только было возможно—дома, в цехе, а потом в Красной армии я учился, читал, пополнял свой, довольно еще скудный багаж знаний.

Особенно мне помогла техническая учеба. Я не пропускал ни одного занятия, аккуратно вел записи, а дома прорабатывал пройденные темы. Техническая учеба открыла передо мной широкие горизонты. Раньше я не „понимал“ машин, был поверхностно знаком с взаимодействием частей станка, не мог внести в работу что либо новое, исходящее от меня, не мог рационализировать свой труд. Одним словом, работал я автоматическим, мало вдумываясь в процесс работы.

Когда же окончив техническую учебу и сдав экзамен на „хорошо“ я встал у станка, то мне работать стало значительно легче и лучше. Теперь то я уже знал весь технологический процесс, обработка вил и полностью освоил свой станок. Это дало мне возможность повысить производительность и добиться выполнения нормы на 150—160 проц. За ударную работу был премирован почетной грамотой.

Стахановское движение не застало меня врасплох. Я был подготовлен к работе путем стахановско-бусыгинских методов.

Из газет я узнал, что Стаханов, уплотнив рабочий день, правильно организовав труд, используя все технические возможности механизмов, в несколько раз перекрыл данную ему норму. Это было так просто и так легко применимо, что на следующий же день я

уже смог применить и в полировке стахановские методы и выполнить норму более чем на 200 процентов

Но я поставил своей задачей—быть не только рекордсменом. Для стахановца этого недостаточно. Стахановец обязан научить своего товарища работать по-стахановски, должен повести за собой массы к новым высотам социалистического соревнования.

Этой задаче я и подчинил всю свою работу. Благодаря полученным техническим знаниям, я с каждым днем увеличивал производительность труда, оставляя далеко позади „технически обоснованные“ нормы, учил každодневно на своем примере остальных полировщиков, как надо работать. Недаром наш полировочный отдел считается колыбелью стахановского движения в Выксе.

Работая по-стахановски, я обращаю особое внимание на исправность станка и чистоту рабочего места. В самом деле, тот не стахановец у кого неисправный станок и около станка грязно.

Ряд мелких усовершенствований, которые я ввел на своем станке так же значительно повышают производительность. Например, вилы я владу теперь на специально изготовленный столик. Раньше мы клали вилы прямо на пол, за вилами приходилось нагибаться. Теперь получается несколько секунд экономии, которые за смену составляют изрядное количество времени. Приспособился держать вилу таким образом, что срезаешь заусенец с двух приемов. Многие зависят от обращения с ремнем. Если попадетя волглый ремень, то его надо обязательно пригладить трубкой вилы, иначе наждак тотчас же слетит. После этого я начинаю понемногу нажимать вилкой на ремень. Получается равномерное использование ремня.

Важно также искоренить всякие непроизводительные перерывы во время работы. Некоторые любят погреться около печки, побалагурить на производстве, покурить подольше. Я решительно против этой бесцельной траты времени. Покурить можно во время смены ремня, а посмеяться и пошутить—после работы. Всему свое время! Стахановско-бусыгинские методы заставляют дорожить каждой минутой.

Я говорю сейчас прямо, что на своем рекорде—319 проц. нормы—я не остановлюсь. У меня и у моих товарищей есть все возможности для того, чтобы перевернуть все и всякие „технические“ пределы. Что для этого надо, указано исключительно ясно, точно и четко в замечательной речи тов. СТАЛИНА на всесоюзном совещании стахановцев.

Я понял, что для того, чтобы подойти к еще лучшему, прекрасному будущему, мы должны работать только так, как работают Стаханов и Бусыгин,—значительно лучше, чем сейчас. И я буду работать, как призвал нас работать т. Сталин.



Василий СУВОРКИН

Мое материальное положение, благодаря применению стахановских методов улучшается с каждым днем. Я живу хорошо. Вместе с ростом заработной платы растет и моя тяга к культуре, к знаниям. И не только я, — моя жена тоже включилась в стахановское движение. Она теперь — активная общественница, записалась в несколько самодеятельных кружков, решила серьезно помочь нам в улучшении культурно-бытовых условий на производстве и дома.

Я обращаюсь ко всем рабочим с призывом — изучайте до всех мелочей свой станок, свою машину, свой агрегат, изучайте технологический процесс производства, выжимайте из техники, из оборудования все, что они могут дать, но берегите машину, как свой глаз, старайтесь путем усовершенствований увеличить производительность, помогайте товарищам овладеть „секретами“ высокой производительности. Будьте стахановцами!

Д. П. КОРОЛЬКОВ

кузнец завода ДРО

Про себя могу сказать, что я потомственный кузнец.

Разворот индустриализации застал меня в Средней Азии, где я работал кузнецом в МТС. А в 1932 году, по письму дяди, я приехал в Выксу и поступил на Выксострой.

Работал сначала в маленьких мастерских при учкомбинате. Норму я сразу же стал перевыполнять, хотя и не намного.

Месяца четыре проработал—включился в социалистическое соревнование, стал работать еще лучше. Только вот знаний иногда не хватало, так как технической учебы до нынешнего года у нас не было, а в школе учился всего один год.

Газеты я, конечно выписываю все время. Только прочитал о том, что на Горьковском автозаводе кузнец Бусыгин дал рекордную норму выработки, как в цехе собирают собрание. Начальник цеха говорит, что хотя, мол, оборудование у нас и не такое, как в Горьком, но перевыполнять нормы можно и у нас.

Пришел я домой, обмозговал, как лучше к работе подступиться. Утром вышел на работу пораньше, минут за пятнадцать, посмотрел, как у грельщика идет дело, проверил в порядке ли весь инструмент.

Деталь № 1104 я обработал за час, вместо 1 час. 40 мин, полагавшихся по норме. Нужно было еще мне сделать 30 штук других деталей, на них полагалось по норме 22 часа. Мне было ясно, что если так их нагревать одну за другой, чтобы перебой не было, то я их быстро могу сделать. Установив равномерную температуру горна, рассчитал время, детали пошли под молот одна за другой, только успевай. Сделал я их за 6 часов. Дневная норма была выполнена почти на 200 проц. Так я стал на путь высокой производительности, на путь работы по-бусыгински.



Дмитрий КОРОЛЬКОВ

Вслед за мной начали давать хорошие образцы, а потом иногда и перекрывать меня т.т. Фокеев, Осташкин, Атаманов, Сошников и другие. Ну что-ж, это очень хорошо, все мы работаем на общее дело.

Сейчас ежедневное выполнение нормы у меня колеблется от 250 до 300 прощ.

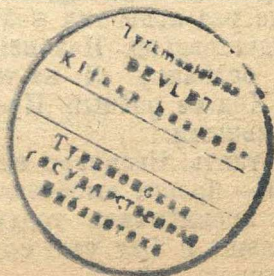
Как только мы начали работать по стахановски бусыгински, наряды и чертежи на работу нам стали давать заранее. Это дает возможность дома, с вечера, подумать о том, как быстрее сделать работу. Соревнуясь с кузнецом Панкратовым, я иду впереди.

Перед праздниками дали мне хорошую квартиру из трех комнат, провели электрическое освещение, привезли дрова.

Моя мечта—повысить общее и, главное, техническое образование—начинает осуществляться: с 1 ноября началась в нашем цехе техническая учеба. Первое время плохо было учиться: нет ни карандашей, ни тетрадей. Нельзя было записать то, о чем говорили на занятиях. Теперь дали нам и то и другое.

Мудрая речь вождя тов. Сталина возбудила во мне желание работать еще лучше. Хотел я об этом сказать на митинге, когда речь зачитывали, да говорить не умею, сразу ступаюсь. И отвечаю лучше на речь вождя делом, высокими производственными показателями.

И еще об одном я хочу сказать: я осознал, что мой путь—вместе с партией. Потому я подал заявление в группу сочувствующих. Буду готовиться к вступлению в партию Ленина—Сталина.



Я. М. ВОРОЖЕИНОВ

бригадир-прокатчик

листопрокатного цеха ВМЗ.



На Выксунском заводе я давно. Еще подростком пришел на завод. С тех пор уже 10 лет, работаю в одном листопрокатном цехе.

Нельзя сказать, чтобы сначала было легко работать. Нужно было много учиться, чтобы стать хорошим прокатчиком.

Я прошел специальные курсы, сдал техэкзамен на „хорошо“ и уже меньше стал надеяться на-глазок, а стал применять свои теоретические знания на практике.

С реконструкцией стана Лаута № 1, на котором в настоящее время я работаю бригадиром, работа усложнилась, количество проката увеличилось. Здесь мне приходится показывать все свое умение работать по-стажановски. Особенно ответственен прокат качественной стали.

Отчетливо помню тот день, когда наш цех приступил и выполнению заказа по спецстали. Был проведен ряд технических совещаний на эту тему. Задача была не легкая и чтобы выполнить ее, — я предварительно долго продумывал этот вопрос дома, составил план работы, выработал таблицу, на сколько и когда нужно суживать валы. Еще и еще раз проверил механизмы.

Все было подготовлено. Наконец, наступил долгожданный день. Подали первую болванку. Я на-чеку. Начали прокат. Болванка пущена в валы. Ход ее ровный. Прокатали удачно. Мои вычисления оказались правильными.

Нечего греха таить. Несмотря на мою твердость, все же я волновался: шутка ли — прокат высококачественной стали! Ведь раньше такую болванку прокатывали только за границей. Так прокатали всю партию. Дальше я был уже спокоен. Прокат был удачен, качество листов отличное.

Я хорошо изучил все „капризы“ прокатки. Бывают такие случаи, что стан начинает работать толчками, неравномерно. Здесь главное — не нужно волноваться и быстро найти причину.

Я твердо решил стать на путь стахановцев, меня увлек пример героических угольщиков.

Сейчас мы прокатываем в смену 37—51 тонну болванки, тогда как в 1923—24 гг. прокатывали 15—20 тонн. В сентябре этого года мы на своем стане прокатали 800,5 тонны, или 150,7 проц. к плану. Октябрьская программа выполнена на 119,7 проц., мы дали 735,7 тонны готовой продукции.

Как мы добились таких показателей? Я хорошо зная стан, имея производственные навыки, все же продолжаю внимательно изучать процесс прокатки.

До того, как идти на завод, я тщательно обдумываю план работы на день. Когда прихожу в цех сверяю свой план со сменным планом, так как иной раз оказывается, что план, который был составлен мною накануне, не совпадает.

Я всегда чутко прислушиваюсь к работе стана. Это—главное в нашей работе. Много помогает в работе и организация рабочего места: весь инструмент сохраняется в специальных ящиках и в определенном месте. Здесь уже не приходится терять лишнего времени на поиски клещей, болтов, лопаток и т. д. и т. п.

Помогло много и социалистическое соревнование. Оно укрепляет труддисциплину, уплотняет рабочий день, повышает производительность труда и помогает лучше освоить квалификацию прокатчика.

Работая, я не перестаю учиться. Хожу на курсы по повышению квалификации. Технический журнал „Прокатчик“—мой постоянный, оперативный помощник.

Свой опыт работы передаю другим. Обучил: Дорофеева, Макарова, Родякова и много других.

Заработок мой с каждым месяцем повышается. Если в августе я заработал 325 р. 37 к., то в сентябре — 421 р. 81 к., а за ноябрь думаю заработать еще больше.

Сейчас моя задача — еще больше работать над собой, лучше руководить бригадой, стараться больше механизировать процесс труда.

Г. А. ТОЛСТОШЕЕВ

начальник кузнечно-заготовительного цеха 3-да ДРО

Рекорды, поставленные Стахановым, вначале мне были мало понятны, по крайней мере я не представлял себе, что в этом отношении можно сделать хотя бы в нашем кузнечном цехе с его слабой механизацией.

Но потом, когда на передовых заводах страны началось движение за ломку старых производственных норм, когда был поставлен рекорд Бусыгиным, я понял, что это явление, новое даже для нас, инженеров, таит в себе громадное будущее, что необходимо, по крайней мере, попасть в ногу с ним.

Мы собрали рабочих своего цеха, обсудили рекорд Бусыгина и решили, что хотя наш цех и не так оборудован, как кузница Горьковского автозавода, но кое-что можно сделать и у нас.

Сначала неуверенно, а потом все тверже и тверже стали расти цифры небывалых до этого производственных показателей. Пионером — бусыгинцем у нас явился Дмитрий Петрович Корольков, давший в первый день 190 проц. выполнения дневной нормы.

Пришлось перестроить всю систему обслуживания рабочих. Плановый отдел взял на себя обязательство своевременно давать рабочему наряды и чертежи на работу, за день раньше.

Прежде рабочий все делал сам: и за нарядами ходил, и материал выписывал. С началом развертывания стахановско-бусыгинского движения все это было упорядочено с таким расчетом, чтобы рабочий не терял ни минуты своего времени.

Результаты не замедлили сказаться. Вслед за Корольковым начали перевыполнять нормы кузнец Осташкин, бригадиры гибщиков комсомолец Сошников и Атаманов. За ними потянулись кузнецы

Захаров, Панкратов, гибщик Фокеев. А сейчас выдвигаются новые бусыгинцы—Баринов, Кузин, Кулаков.

Лучшие бусыгинцы—т.т. Корольков, Сошников, Атаманов и другие сейчас выполняют дневные нормы от 250 до 300 проц. Таких рабочих, которые не выполняют своих норм, теперь в цехе уже нет.

Сейчас я ставлю перед собой задачу максимально избавиться от ручного труда. Уже смонтирован 80-тонный эксцентриковый пресс для штамповки и гибки,—раньше эта работа производилась вручную. Установлен малый эксцентриковый пресс для мелких работ, шлифовальные станки (раньше детали не шлифовались, а опиливались вручную)

Сейчас я думаю установить в цехе поворотный кран, чтобы рабочему больше не приходилось затрачивать много сил на подачу тяжелых деталей в нагрев и под молот.

Я ставлю перед собой задачу сделать весь цех стахановским. Чтобы добиться этого, нужно устранить немало помех

Прежде всего нужно пустить в дело ценнейший импортный молот немецкой фирмы „Беме“. Для его установки необходимо прострогать шабот. Сделать это можно на наших заводских станках, а установку мы сделаем силами своего цеха. Беда заключается в том, что главный механик завода никак не может сделать для меня эту работу, хотя на нее требуется, как мною подсчитано, всего 49 часов. Между прочим этот молот лежит мертвым капиталом уже три года.

Нужно как следует утеплить цех, установить электрические вентиляторы. Все это поднимет производительность труда. Кадры у меня хорошие, люди осознали необходимость работы по-новому.¹

Как я им помогаю? Вот конкретный пример. Нужно было изготовить пружины, которые до этого получались в готовом виде с других заводов. Работа была поручена кузнецу Королькову. Она ему раньше не встречалась, поэтому не только технический процесс был разработан техническими силами цеха, но и изготовлены приспособления. Первые две пружины изготовили мастер Корольков и кузнец Корольков Д. П. Советы, указания по самым разнообразным вопросам приходится давать ежедневно.

Все наши бусыгинцы уже получили хорошие, светлые квартиры. Партийная и профсоюзная организация начинают развертывать работу с их женами.

Понятно, что все рабочие моего цеха соревнуются, иначе мы не имели бы таких успехов. Бусыгинцы являются передовиками и по технической учебе.

Г. С. АНТИПОВ

токарь инструментального
цеха завода ДРО



Как я работал раньше? Так работал, что еле-еле тариф выработывал. Почему? Станок, на котором я работаю, универсальный, самый сложный во всем цехе. Учил меня работать на нем комсомолец тов. Обрезчиков, а его до нас учил немец. Первое время трудно пришлось осваивать этот станок, медленно работал. К тому же, то нарядов нет, то еще что-нибудь, бегай—ищи. Ну, только на тариф и вытянешь.

Здорово мне помогла техническая учеба. Техэкзамен сдал на „хорошо“. Между прочим так получилось: сдать его я мог бы и на „отлично“, знаний хватало, но администрация говорит: „хватит с тебя и „хорошо“. Что же поделаешь... С июля я начал перевыполнять свою норму.

На метчиках мы раньше все прорабатывали, резьбу резали — давали скорость не больше 20 оборотов в минуту, боялись, как бы не испортить станок.

Попробовали скорость увеличить — хорошо получилось. И не портится ничего и приработка процентов тридцать.

Или вот снятие запылков у фрезов. Норма полагается 35 часов, а делаем за 21 час. Тоже потому, что раньше на самой малой скорости делали, а сейчас на четвертой, гораздо быстрее.

Самым главным в работе я считаю изучение станка, на котором работаешь. От этого все зависит. Не знаешь хорошо станка, — не можешь заставить его работать так, как тебе нужно.

Изучить то я его изучил, как говорится, на „хорошо“. Но можно еще лучше изучить, только „затычка“ небольшая выходит. Описание станка есть, но на немецком языке, а мы никто его не знаем.

Есть у станка одна шестерня, при изготовлении червячного модульного фреза она применяется. Где применять знали, а как — никто понятия не имел. Как быть? —

Взял я тут описание станка домой, раздобылся немецким словарем, давай переводить. Несколько вечеров пытался, по одному слову в час, можно сказать, переводил. Но однако разобрался, как нужно подсчитывать спиральный шаг.

Конечно, это не все. Просили мы начальника цеха несколько раз: переведите описание станка на русский язык. Говорят, дорого стоит. А ведь польза не только нам, а и заводу в дальнейшем будет.

Когда началось стахановское движение, решил и я работать по-стахановски. У нас сейчас на станке все стахановцы. Октябрьскую программу я выполнил на 241 процент.

Когда шло всесоюзное совещание стахановцев, а особенно когда в газете была помещена речь тов. Сталина, читать газеты без волнения я не мог. Хочется мне стать таким же передовым, как и те, которые участвовали на всесоюзном совещании стахановцев. И буду!

Мы, работающие на универсальном станке, заключили договор на социалистическое соревнование с токарями, работающими на станке № 27. Соревноваться теперь будем по-стахановски, обязались добиться выполнения нормы на 250 процентов.

Хотелось бы еще сказать о том, что нам мешает. В договоре, заключенном на социалистическое соревнование, мы потребовали от администрации, чтобы материал нам доставляли вовремя и такой материал, какой требуется. Круги шлифовальные нужно, чтобы тоже давали по каталогу, а то работаем на каком то старье.

Мой сменщик Обрезчиков дал некоторые рационализаторские предложения, позволяющие работать еще лучше, только вот администрация плохо раскачивается.

Для меня несомненно одно: наш станок в соревновании выйдет победителем, а уж я со своей стороны приложу к этому все усилия. Недаром наш секретарь ЦК комсомола т. Лукьянов дал обещания тов. Сталину, что вся армия молодежи будет работать по-стахановски!



Ф. А. ПАШИН

электросварщик механо-
сборочного цеха з-да ДРО

Однажды, читая „Правду“, мне бросился в глаза жирный шрифт. Вот это здорово! Вот так Алексей Стаханов!

Каждый день газеты приносили все новые и новые известия о стахановском движении. Стахановское движение разрасталось. Оно перекидывалось на другие отрасли промышленности.

А в нашем деле — электросварочном, — применим ли стахановский метод работы, — задавал я себе вопрос. Мысль подсказывала, что, безусловно, применим. Раз стахановскими методами воспользовались токаря, слесаря, прокатчики и другие, так почему же им не могут воспользоваться и электросварщики.

Стахановское движение начало проникать и в наш механосборочный цех.

Как то вечером ко мне зашел сосед Демкин. Знаешь, — говорит, — сегодня я на 300 проц. выполнил норму, а на цеховом собрании рабочих заявил, что буду работать по-стахановски.

Я был рад за него. Через несколько дней сам сказал ему, что я как только выйду на работу, после декретного отпуска, то тоже включусь в стахановское движение. Тогда то мы с тобой посоревнуемся, кто больше даст.

3 ноября я вышел на работу. И в этот же день я решил дать не меньше 300 проц.

После месячного отдыха в руках уже не было той ловкости и сноровки. При том были недоброкачественные электроды и капризничал электросварочный аппарат.

В первый день сменное задание я выполнил только на 220 проц.

— Ну, как твои дела, т. Пашин? — спросил меня на другой день парторганизатор т. Коновалов. — Немного недотянул, — говорю я ему

—Вместо 300 дал только 220 проц. Ничего, дело пойдет,—подбодрил меня он.

И правда, пошло дело, да еще как.

Со следующего дня я стал перестраивать свою работу. Рационализировал труд. Деталь, которую я обрабатывал, стал устанавливать так, что бы сварку производить непрерывно. В результате почти совершенно не затрачиваю время на перестановку деталей. Пр изводительность пошла вверх. Так, например, колосниковые опоры, при норме в два часа, я осматриваю в сорок минут. Для владыша норма установлена в 7 час. 30 мин., а я затрачиваю максимум 2 часа 30 мин.

На работу прихожу пораньше. Узнаю от своего товарища по работе состояние сварочной аппаратуры. Раньше было так: аппарат неисправен, а мы работаем, надеясь, какнибудь дотянуть смену. Это нередко приводило к плохим последствиям. Теперь не то,—малейший перебой в работе аппарата и уже идешь к монтеру. Предупредительный ремонт дает огромную пользу. Электросварочная аппаратура работает безукоризненно. При чем создана возможность использовать всю мощь аппарата.

Детали приготавливаю заблаговременно, с расчетом, чтобы работать бесперебойно всю смену. Никогда ни на кого не належусь. Сам олежу, чтобы электроды были доброкачественные, хорошо промазаны и почищены. В нашей работе электроды—это все.

Результаты не замедлили сказаться 4 ноября я выполнил сменное задание на 371 процент и в последующие дни даю свыше 300 процентов нормы.

— Что, Демкин,—обратился я к своему приятелю — 371 процент, видал? Скоро дам 400. И дал. 24 и 25 ноября сменное задание мной было выполнено на 404 процента.

Что еще сказать? Если только то, что резко повысился мой заработок. В отдельные дни он превышает 30 рублей.

Прав наш мудрый вождь тов. Сталин, тысячу раз прав говоря в своей речи на всесоюзном совещании стахановцев: „Жить стало лучше, товарищи. Жить стало веселее. А когда весело живетсся, работа спорится“. И будет спорится, да еще как! Меньше 400 процентов не дам!

М. Д. ЕРМАКОВА

токарь цеха № 1 завода ДРО

В красном уголке шло собрание. Профорг цеха рассказывал собравшимся рабочим о том, что в Донбассе, Горьком и др. городах появились такие люди, которые в пять-шесть раз перевыполняют нормы выработки. Он еще говорил о том, что на нашем заводе должны быть такие же стахановцы.

— Ну, положим, у нас в шесть раз не перевыполнишь. Станок — он свою скорость имеет.

— Скорость то имеет, а быстрее, лучше работать можно.

— Это правда, можно, только простой надо ликвидировать.

— А условия для работы будут созданы, товарищи, — сказал профорг.

Собрание кончилось. И то, что на нем говорилось, я приняла близко к сердцу.

Окончив школу ФЗУ, я поступила работать на строгальный станок, а потом перешла на токарный. Сейчас работаю токарем.

Первое время работала я медленно. Но браку не делала. Сказала себе, что пусть сначала потише работать буду, но качество дам хорошее. А потом, когда лучше освоила станок — работать стала быстрее, начала норму выполнять.

Прочитав в газете о стахановцах и бусыгинцах, а особенно после собрания, я также решила стать стахановкой.

Особенного, как будто ничего и не делала. Стала только лучше время и станок использовать. Раньше, конечно, на малой скорости некоторые детали обрабатывала, а сейчас быстрее, потому станок изучила хорошо, знаю, какую скорость можно давать. Потом еще сделала вот что: подсчитала время, которое тратила понапрасно,



Мария ЕРМАКОВА

на „раскачку“, на устранение непредусмотренных неполадок и нехваток, иногда на разговоры — и постаралась устранить растрату времени:

Соревнуюсь я с токарями Меркуловым, Стрижевым и Спириным, работающими на станке № 21. Хотя они и мужчины, но в соревновании я не сдаю, норму свою ежедневно выполняю на 150—200 проц. И государству польза большая выходит и заработок мой повысился.

Одно только не совсем хорошо. Моя сменщица Сметанина (она работает ученицей) станок еще плохо освоила, медленно работает, еще не научилась работать по-стахановски. А помощи у нас не спрашивает.

К своему станку я так сейчас привыкла, что кажется не расстаться с ним.

Я стараюсь еще лучше изучить станок, приложить все силы к тому, чтобы работать еще лучше. Сейчас от нас, комсомольцев, требуется, чтобы мы были культурными, передовыми людьми. Вот и все.

Машин ЕРМАЛОВА

И. И. СОШНИКОВ

котельщик завода ДРО



Котельщик я молодой. Работаю всего около пяти лет. Прошел крепкую производственную выучку в качестве подручного. Увлекаясь работой, полюбив ее, я повседневно изучал котельное дело, а самое главное—перенимал опыт у старых котельщиков—кадровиков. Все это способствовало моему производственному росту. Труды моей повседневной работы дали хорошие результаты. Теперь я бригадирствую, учу молодых, передаю им свои полученные производственные навыки.

Я этим хочу сказать, что дело не только в большом стаже работы. Можно и долго работать, но если дело не полюбишь, не изучишь глубоко, толку не будет.

В моей бригаде 8 человек, в большинстве новички, только недавно познавшие котельное дело. Как видите, от бригадира требуется большое умение наладить дело. Как же мне это удастся сделать? Я изучил своих людей, знаю способности каждого. Вот, к примеру, тов. Пантелеев может хорошо сделать колпаки, но если его поставить на сборку кожухов, то там он скапустится. А если поручить эту работу т. Евстигнееву, сделает быстро и доброкачественно.

Конечно, и дисциплинку приходится держать. В результате я добился слаженности в работе своего коллектива и даже до стахановского движения программу выполнял свыше 100 процентов.

Стахановско-бусыгинское движение всколыхнуло и нашу бригаду. На бригадном собрании были горячие споры и суждения, можно ли дать больше того, что даем? Пришли к выводу, что можно. На ра-

бочем собрании, где обсуждался стахановско-бусыгинский метод работы, я заявил, что 200 проц дадим, а дальше посмотрим. Но как это сделать? Пришлось основательно мозговать, чтобы не оскандальиться.

Я знал, что на мускульной силе много не выиграешь, да и на одном уплотнении рабочего дня так же достигнуть этого не удастся. Что-то надо изыскать новое. Выход был найден. Мое внимание было сосредоточено на рационализации некоторых процессов работы, просто, без больших затрат и без задержки.

Свои соображения я высказал мастеру Сукяну Тимофею Федоровичу, показал ему схематические чертежики. — „Правильны, тов. Сошников, твои предположения“, — заявил мне Тимофей Федорович — „Помогу я тебе в этом деле“. И свое слово старый мастер сдержал.

С чего мы начали? Изготовили несложные приспособления, которые бы ускорили производство ряда деталей. И расчеты оказались верными. Они превзошли даже наши ожидания. Приведу пару примеров. Если мы раньше, работая без приспособлений — ручным способом, деталей № 23—25 за смену давали не больше 15 шт., то теперь даже при меньшем физическом напряжении даем уже до 50 штук. А деталей № 1217 вместо 40 штук — даем свыше 100 штук.

Это основное, которое способствовало высоко поднять нашу производительность. Но это не все. Я осуществил на деле социалистическое соревнование между бригадами. Мы, бригадир — я и тов. Лабутин (с его бригадой мы соревнуемся), — стали оказывать друг другу взаимную социалистическую помощь. Много нам с тов. Лабутиным задавал делов барабан стержневой мельницы О—3“ (деталь № 1). От неправильной обработки он лопался. Посоветались мы с тов. Лабутиным и нашли исход. Концы листа барабана, до его сварки, стали прежде подкачивать в вальцах, а потом уже производить сварку. Наши соображения оказались правильными, мы выиграли очень многое — улучшилось качество работы. Цех получил на этом большую экономию, а у нас поднялся заработок.

Взятые обязательства на меня возложили большую ответственность. Пришлось, как никогда, проявить свои организаторские способности, инициативу, мозговать как следует. Пришлось ввести в систему своевременно готовить материал и инструмент, знать работу на завтра и причинить, куда кого поставить.

В октябре мы не только выполнили взятое обязательство, но и перевыполнили — дали 210 проц.

Начальник цеха тов. Толстошеев создает нам — стахановцам все условия в работе. —

Теперь уже никто из моей бригады не говорит, что 200 проц. мы не выполним, а наоборот, рвутся дать 300 проц.

Стахановский метод работы резко повысил наш заработок. Подручный средней руки раньше зарабатывал 170 руб., а теперь 250 руб.

Я раньше зарабатывал 250 руб., а теперь до 400 руб.

Вот что значит работать по-стахановски!

Несколько слов о том, что нам мешает в работе,—работать так, чтобы дать не 200 проц., а 300 и больше. Плохо работает нагревательная печь: детали вместо 10 минут нагреваются до 30 минут. Неважно и с некоторым инструментом. Так, например, потребовались при клепке рам вальцовой мельницы обжимки, а их не оказалось. Нет запасного горна и т. п.

Наши достижения не являются пределом. Устранив все недостатки, мы ответим на речь тов. Сталина еще лучшими производственными показателями.

В. С. ПАРШИН

бригадир-прокатчик мелкосортного цеха ВМЗ

Я начал работать с 15 лет. С 1920 г. по настоящее время работаю в мелкосортном цехе группы Выксунских металлургических заводов. Здесь я получил квалификацию. Являюсь бригадиром стана.

Большой производственный стаж и интерес к работе, к каждой мелочи производства выработали из меня технически грамотного человека. Во время прохождения соцтэкзамена я получил отметку „отлично“. Но я на этом не успокаиваюсь. Сейчас я учусь на курсах по повышению квалификации.

Работа бригадира стана ответственная. Она требует большой смекалки: надо не только уметь дать хорошую прокатку, но и сохранить стан от поломок, несвоевременного выхода его из строя.

Как я освоил технику проката? Когда я работал еще подручным вальцовщика, я старательно изучал все ее особенности, советуясь со старшими—вальцовщиком и бригадиром, старался не сразу понять все, а постепенно.

Так, например, много положил сил на освоение температуры болванки. Я хорошо знал, что температура нагрева должна быть 1250—1280 градусов, но знать одно, а делать другое. Над последним я долго и думал.

Здесь главное внимание нужно обращать на степень нагрева. Если нагрев болванки будет неравномерным, то могут сломаться валы стана, а если же температура нагрева ее будет превышать 1250 — 1280 градусов, то в этом случае получится брак изделия. И вот, когда это я изучил, как следует освоил, я уже знаю, какое количество времени должна сидеть болванка в нагревательной печи.

Другое сложное дело было для меня — это борьба с так называемой намоткой пелосы на вал. Еще будучи подручным, я знал, что для того, что-бы недопустить намотки, надо стараться избегать попадания плены в проводку и правильно задавать болванку в вальцы. И это дело я освоил.

У стана „Триго“, на котором я работаю, каждая часть имеет свои капризы, которые необходимо изучить. Например, подшипники главного вала у неопытных бригадиров часто выходят из строя. Я же этого не допускаю. Прежде чем приступить к работе, нужно тщательно проверить, имеются ли смазочные вещества в подшипниках и в каком количестве. Если бригадир этого не знает, то может стан выйти из строя.

Зная хорошо работу стана, нужно уметь правильно руководить бригадой, а здесь нужно прежде всего умело давать каждому работнику бригады задания, советы, знать, кому какое поручение более подходящее.

Так я и поступаю. Придя на работу, прежде всего правильно расставляю рабочую силу, даю каждому задание, что ему делать, а затем периодически проверяю выполнение порученного.

Все это я стал проводить особенно полно и настойчиво, когда решил работать по-стахановски. И показатели выполнения плана пошли вверх. За первый квартал текущего года мой стан выполнил программу на 112,3 проц., за второй на 111,5 проц., за третий на 108,4 проц., за октябрь месяц на 107,1 проц., а в отдельные дни, как 20 ноября, мы прокатали 44 тонны, или 156 проц. плана, 21 ноября дали сверх плана 16 тонн, или выполнили сменное задание на 142,9 проц.

Много способствовали выполнению производственной программы и другие обстоятельства. Своевременный запас и порядок расположения инструментов, чистота территории около стана—эти условия я твердо исполняю.

Нужно сказать, что работа по-новому, по стахановски резко подняла и заработную плату. За август я заработал 641 р. 73 к., за сентябрь—815 р. 18 к., а за октябрь месяц—856 р. 24 к. Этот заработок дает возможность мне жить по-новому.

Я стал много читать технической литературы. Прочитал: Щеровского — „Прокатные станы“, Образцова — „Прокатка“ и др. Также выписываю и читаю газеты, как-то: „Правду“, „Горьковскую коммуну“ и местные газеты „Выксунский рабочий“ и „Металлург“.

И еще вот что. Я особенное внимание обратил и обращаю на новичков, постоянно учу их, передаю им метод своей работы, сразу самостоятельно их работать не допускаю. Обучил уже многих.

Сейчас перед собой поставил задачу—обучить еще лучшей работе двух товарищей и давать в смену 70 тонн проката. И этого несомненно добьюсь. Бедь стахановец должен не только о своих рекордах заботиться, не только о своей работе думать, а готов всячески помочь своему товарищу, радоваться не только своему успеху, а успеху всего цеха, всего завода.

Е. Ф. БУШУЕВ

сталевар старо-мартеновского цеха ВМЗ

Ко мне обратились работники редакции с вопросом, как я стал стахановцем и поставил рекорд на своей печи № 3.

Мне думается, что это очень громко сказано, потому, что рекорд мой не так уж значителен.

Прежде чем ответить на поставленный мне вопрос, хочется вернуться немножко назад, вспомнить свою прошлую жизнь.

Мне было всего девять лет, когда я уже продал свой труд. С темна до темна я уже ходил подпаском. Об учебе думать было некогда.

В непосильном труде пастуха до рабочего Меленковской прядильной фабрики протекала моя неприглядная жизнь. В 1906 году поступаю на Выксунские заводы, но и здесь не легче.

Грязный, темный мартеновский цех, непосильный труд, отсутствие всякого оборудования, зверское отношение к человеку, сопровождающееся зубогнычиными мастера Бородоновского— вот что я встретил на заводе.

15 лет я работал крышечником, посадчиком, каталем. Так бы все время и проработал каталем, если бы не случилась великая Октябрьская революция. С этого дня и изменилась моя жизнь. Вскоре я стал сталеваром. Рабочая власть мне доверила мартеновскую печь.

Вот теперь можно и рассказать, как я стал работать по-стахановски.

Первое и основное—это я осознал, что мой труд, моя работа приносят пользу трудящимся, пролетарскому государству, а не капиталистам.

Работать стал лучше потому, что люди стали другие, труд наш ценится. Меня, я уже и не помню, сколько раз премировали, чувствую повседневную заботу о себе. И разве мыслимо после этого работать плохо!

Работать стал лучше потому, что люди, как я, все хотят знать, работают с подъемом.

Работать стал лучше потому, что не те стали печи, не те стали механизмы: вырабатываешь в три раза больше стали, чем раньше, а себя чувствуешь лучше и веселее.

Домой придешь, радуешься за жизнь, а раньше с своей семьей (у меня семья 7 человек) я бы жил впроголодь.

Как же плохо после этого работать! Работать хочется лучше— силы прибавляются.

Помню такой случай. Пришел к нам на работу наш парторг Семен Петрович Веровков и стал читать газету, как шахтер т. Стаханов один много выработал угля. Рассказав нам, почему Стаханов много выработал, и говорит:—А мы можем так работать? Можно новые рекорды ставить? Я прямо сказал, что можно. Меня поддержали мои помощники Филимонов и Чернышев. И после мы первые дали плавку вместо 8 часов 30 минут по плану, за 6 часов 50 минут.

Вечером, после работы, нас к себе в кабинет попросил начальник цеха Антон Демьяныч Левата. Хорошо он нам объяснил, как надо работать, в чем заключаются стахановские методы и мы взяли на себя обязательство работать по-стахановски.

22 октября приходит ко мне профорг тов. Вознесенский и говорит: „давай, Егор Филиппович, собирайся, поедешь в Мариуполь как стахановец на совещание стахановцев“. Я был так рад такой почете, что даже выговорить ничего не мог, хотелось и плакать и смеяться. Подумайте, да когда это раньше могло случиться, что бы пастух Егорка пользовался таким уважением!

После совещания в Мариуполе, когда нам еще лучше рассказали в чем заключается стахановское движение, мы стали работать лучше и дали плавку уже за 6 часов 30 минут, далеко перекрыли „технические нормы“ по сѐму стали с квадратного метра площади пода печи.

Старший посадчик моей печи тов. Чернышев первый в цехе стал загружать печь шихтой не в 3 часа 30 минут, а за 2 часа 05 минут.

Сейчас мы проработали речь тов. Сталина и выступления Стаханова, Бусыгина и руководителей партии и правительства, произнесенные на первом всесоюзном совещании стахановцев, и надеемся работать еще лучше.

В чем же заключаются наши стахановские методы работы? Некоторые говорят, что мы гонимся за долгим рублем. Это неправда. Стахановцы понимают и мы понимаем, что работаем на себя, на

благо родной страны. Поэтому мы стали крепче дорожить временем, необходимым для производства.

Второе. Мы так расставили людей на своих рабочих местах, что каждый отвечает за свой участок, каждый из нас понимает, что если плохо работает один, то он подводит другого.

Мы полностью загружаем рабочий день, помогаем друг другу. Я лично не отхожу от печи, правильно веду плавление стали, своевременно по графику веду загрузку, слежу за подачей газа, контролирую каждого своего рабочего, инструктирую прямо на рабочем месте.

В связи с тем, что мы стали работать по стахановски, у нас и зарплата повысилась, за каждый месяц я получаю рублей на 50 больше. Получаю больше и живу лучше.

Я, знаю, что нам на 1936 год увеличили программу по стали. Правильно сделали. Мы цехом можем дать не 70 тыс. тонн стали, как это было в 1935 году, а раза в полтора больше. Мы можем еще лучше работать, если нам создадут все условия. В частности, если будет лучше шихта, чем нам дают сейчас, то я лично на своей печи плавку дам за 5 часов—5 часов 20 минут, а может еще скорее.

И теперь вот еще что. Я решил как следует учиться грамоте. В этом мне будет помогать мой сын Вася. Подам заявление, что бы меня приняли в группу сочувствующих партии, той партии, которой руководит т. Сталин, той партии, которая нам сделала такую счастливую жизнь.

И. В. РЯБИЦЕВ

машинист транспортного отдела ВМЗ

Я очень внимательно следил за ходом работы всесоюзного совещания стахановцев.

В день, когда была опубликована историческая речь любимого Сталина, я перекрыл установленную средне-техническую норму пробега паровоза. Техническая скорость в час равнялась 13,7 километра, а я добился 17,5 километров.

Но на этом не успокоился. Воля к победе и твердое желание помогли мне добиться еще лучших результатов.

Двадцать пятого ноября я даю техническую скорость—19,7 километра в час, а двадцать восьмого ноября—21,2 километра в час, опровергая прежние „технически-обоснованные“ нормы пробега паровоза.

Как же я добился таких показателей в работе?

Вот уже пятнадцать лет я езжу машинистом. За это время хорошо изучил свой паровоз, а с марта текущего года непрерывно езжу на паровозе № 457. В эти годы я подготовил Соколова В. И., Соколова В. П. и Левашова из помощников в машинисты. Все они сейчас неплохо работают на Выксунской железной дороге.

Изучив самоучкой свой паровоз, я решил подкрепить свои знания и по теории. Стал заниматься в кружке технического минимума, который и закончил с отметкой „хорошо“.

Вскоре вышло постановление о сдаче государственного технического экзамена. Решил не подкачать. Стал заниматься еще усиленнее и сдал гостехэкзамен на „отлично“, за что был премирован.

После этого я еще больше полюбил свой паровоз. Ухаживал за ним, как за ребенком заботливая мать.

Во время промывки паровоза, которая бывает два раза в месяц, строго слежу, чтобы слесаря просмотрели все детали тщательнее.

На других паровозах золотники меняю очень часто, а у меня их не меняли с марта. Да и за рессорами я внимательно слежу, а это ответственная часть паровоза.

Теперь скажу, почему я добился таких хороших показателей, в пробеге паровоза. Работая продолжительное время на перегоне—пристань Досчатое—Нижний завод с пассажирским составом, я изучил этот путь очень хорошо. Знаю каждый подъем и уклон.

Это мне значительно помогло. Да и прочитав в газетах о достижениях лучшего машиниста Советского Союза—Кривоноса, я задумал улучшить свои показатели. Мне в этом много помогли помощник Обыденков и кондуктор Сиднев.

Мы крепко взялись за уплотнение своего рабочего дня. Вот хотя бы взять смазку. Раньше мы на нее затрачивали восемь минут, а сейчас делаем ее в две минуты. Да и шурее паровоз побыстрее.

От пристани до Нижнего завода мы ездим в 35 минут, а раньше 40—50 минут. Котел в пути всегда держишь в порядке. На подъемах пускаешь паровоз быстрее, но я не позволяю себе ухарской езды. На остановках тоже поторапливаешься.

Внимательность, четкость в работе—вот мои условия, при которых я добился такого положения, что не имею за все время своей работы ни одной аварии.

Привезешь рабочих до конечного пути—пристань Досчатое, а там принимаешься за новую работу. Готовишь товарные вагоны в состав. Норма обработать 26 вагонов, а делаешь 30—40 вагонов. Здесь мне много помогает сметливость кондуктора Сиднева. От него много зависит, чтобы не делать лишних пробегов по линии.

Помню один день, когда мне удалось за смену сделать пробег в 53 километра и подготовить к отправке 80 вагонов. Нужно сказать, что достижение таких показателей во многом зависит от распорядительности начальников станций. А вот Белов—начальник ст. пристань Досчатое—этого не понял и заставляет делать лишние маневры.

Плохо, что нет часов у машинистов, а без них трудно учесть свою работу. Без учета же нельзя добиться еще более лучших показателей.

Мои показатели не предел. Если на маневрах не будет лишней работы, да дрова будут давать сухие, то можно добиться еще большей технической скорости.

А. И. ШМЕЛЕВА

колхозница тамбовского
колхоза „Красный трудовик“



В 1930 году, в дни организации тамбовского колхоза, я вместе со своим мужем, я, одна из первых, вступила в члены колхоза. Надо заметить, что наш колхоз состоит почти исключительно из одних женщин. Мужчины работают на заводах. С первых же дней вступления в колхоз я работаю на ответственных участках. Пахала двухлемешным плугом работала на косилке, жнейке и т. д. Не хвляясь скажу, что везде я выходила по работе первой. Вот уже два года, как я назначена и работаю бригадиром колхоза.

В прошлом году в бригаде у меня было не много, не мало, а 40 человек и все таки я успевала расставить правильно всех колхозниц, учитывать их работу. Бригадир—образец всем, и я всегда вставала вперед и, стараясь работать быстро и хорошо, подтягивала за собою членов своей бригады. Всегда моя бригада перевыполняла свой план ранее установленного срока.

В этом году в моей бригаде уже 70 человек, но все равно я справляюсь с работой.

Не скрою,—я пользуюсь большим уважением среди членов своей бригады и вся то моя бригада дружная. Я не знаю ни одного случая, когда кто либо из членов бригады отказывался от работы. И главное—работаем мы честно, добросовестно, с большим старанием. Моей бригаде полагалось по плану сжать 4 га, бригада же сжинала 5 га и даже более. Благодаря этого хлеб был сжат, несмотря на неблагоприятную дождливую погоду, на 4 дня ранее срока.

В нашей работе многое значит учет. Во время пахоты или жнитва, как только вижу, что колхозница будет делать поворот, я тут же промериваю ее работу. Каждая из них знает, сколько заработала за день.

Почти всегда перед началом работы я провожу коротенькие совещания. Давайте, говорю, постараемся и поработаем сегодня лучше, чем вчера. Мои слова не пропадают даром. Я чувствую, что они хорошо действуют на настроение колхозниц.

19,8 центнера ржи с одного га получил наш колхоз в 1935 году. „Красный трудовик“ первым в районе убрал сено.

Моя бригада соревнуется с бригадой Миловой Анастасии Николаевны. Бригада Миловой работает тоже неплохо.

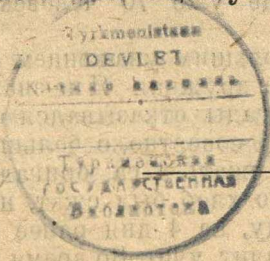
Работаю я не ленясь, а потому и живу хорошо. Нужды ни в чем не чувствую. В моей семье трудней в 1935 году—564. При распределении доходов мы всем будем обеспечены с избытком. Сейчас я получила авансом 70 пудов хлебных продуктов. Я живу совершенно спокойной жизнью и не беспокоюсь о завтрашнем дне.

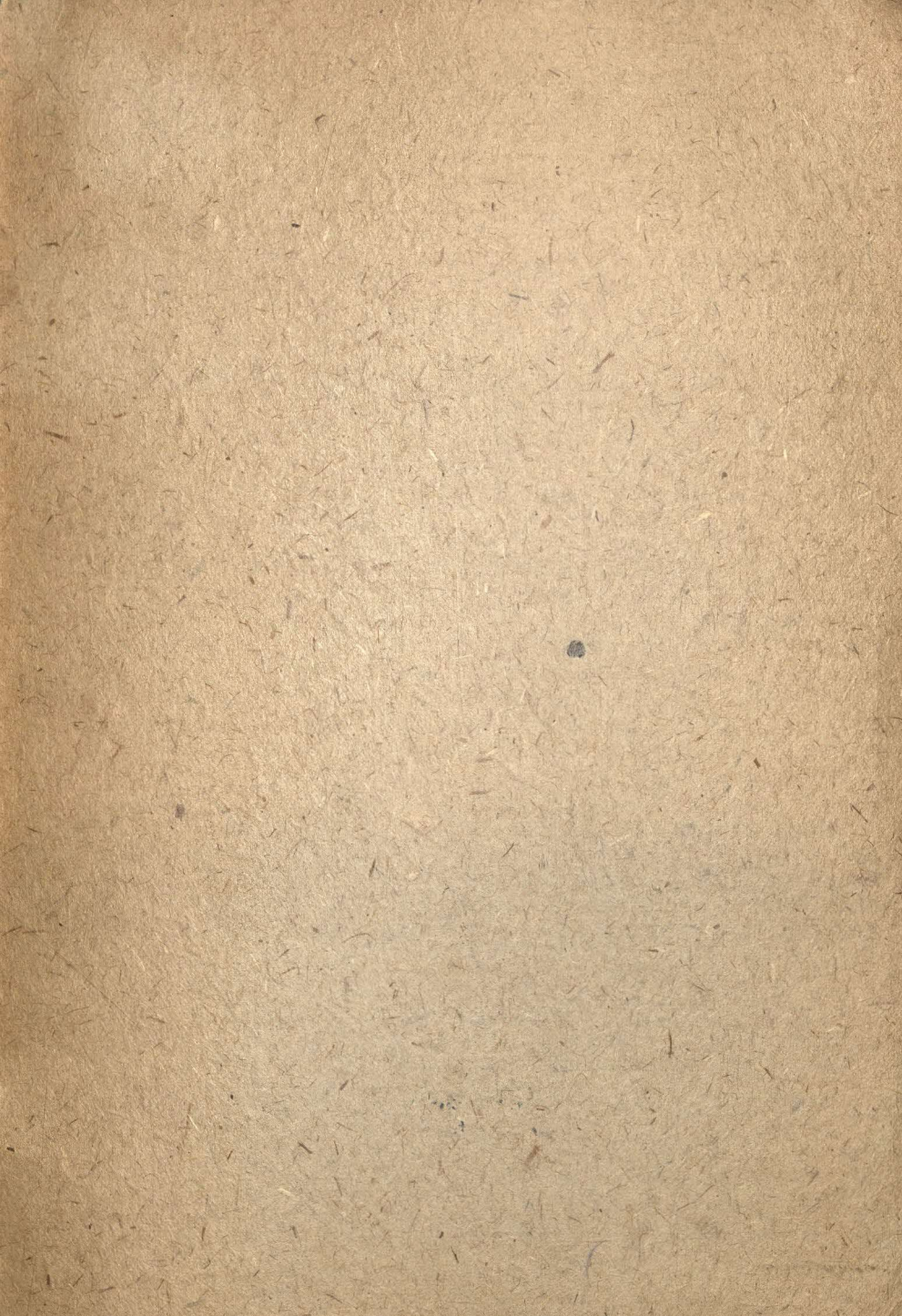
Спокойная и вполне обеспеченная жизнь дает мне возможность заняться собой, своим развитием. Когда я еще была девочкой, мне пришлось поучиться в школе только два года. Работая в колхозе, я стала понимать, что моя грамотность очень низкая, нужно подучиться. Эта возможность мне была предоставлена. В 1934 году, в Выксе были организованы курсы бригадиров, на которые колхоз и послал меня учиться. Несмотря на то, что у меня были дети, я с удовольствием стала ежедневно ходить из Тамболеса в Выксу учиться на курсах. На курсах я получила очень многое. Весной этого года, когда открылись курсы по яровизации в Выксе, я снова была выделена колхозом и снова посещала их с прежним интересом.

Очень интересуюсь газетами, читаю художественную литературу. Недавно я прочитала две книги Шолохова: „Поднятая целина“ и „Тихий Дон“. Это очень интересные и понятные книги.

Много раз за свою работу была премирована. Как премия, мне была выдана швейная машина.

Прочитав речь тов. Сталина на всесоюзном совещании стахановцев, я заявляю: в нашей работе методы Стаханова и Марии Демченко начинают применяться. Но этого еще недостаточно. Я приложу все силы, еще теснее примкну к стахановскому движению, и добьюсь, чтобы жизнь в колхозе была еще лучше и жить стало бы еще веселее





Цена 80 коп.

0-06

4 344