

Год издания 10-й
№ 21 (616)
ЧЕТВЕРГ
13 марта
1941 г.

ГОЛОС ударник

Орган партбюро
завкома и
завоуправления
завода имени
М. М. Кагановича
г. Горький,
Кагановичск. р-н.

Газета выходит по четвергам.

ЗА ЧИСТОТУ И КУЛЬТУРУ ПРОИЗВОДСТВА

Выполнить строгие требования в отношении качества, ассортимента и технических условий, которые предъявляет металлургия народному хозяйству, невозможно, если на заводе не будет создана обстановка неприемлемого отношения к грязи, неряшливости, технической нечистоплотности, если все оборудование не будет работать безотказно.

Грязь и культура — понятия несовместимы. Грязь в цехе, захламленность заводского двора, пыль и мусор на станках и под стеллажами — явления совершенно нестерпимые.

Эта истина, казалось бы, не требует особых доказательств. Однако, на нашем заводе плохо с этим борются, не наводят чистоту и элементарный порядок. Тем самым не выполняют одно из важнейших решений XVIII партийной конференции — о чистоте и порядке на предприятиях.

Стоит пройти по заводской территории и по ее закоулкам, то убедившись в отсутствии элементарной заботы о чистоте. Здесь в беспорядке валяются в снегу, ржавеют различные металлические детали, станки, молуфабрикаты. Например, по неполным статистическим данным, на территории завода оборудования, всевозможного лома насчитывается около 2000 тонн. Это, примерно, 60 мушкетерских вагонов.

Да и не только на заводском дворе. Кучи мусора и отходов можно встретить и в наших цехах и около них, где борьба за чистоту проводится в кампанийском порядке.

Секретарь обкома и горкома ВКП(б) тов. Родионов, выступая с докладом на собрании городской парторганизации об итогах XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), сказал, что без строгой технологической дисциплины современное предприятие не может работать высокопроизводительно.

— На заводе им. Кагановича при прокате металла на слесы попадают посторонние предметы и грязь. Это значит, — говорил тов. Родионов, — что там заводом гонят брак.

С вопросом о твердой технологической дисциплине неразрывно связан вопрос о чистоте, о порядке на предприятиях. Даже на заводе им. Орджоникидзе в цехах очень грязно. А зайдите в прокатный цех завода им. Кагановича, там без проводника шалу не ступишь, столько там всякого хлама, грязи, отходов металла.

Как же наводят культуру в прокатном цехе?

Здесь люди годами запустили цех и оборудование до такой степени, что дальше стало невтерпёж. Сделали аврал, вооружившись метлами и тряпками, начинали наводить повсюду чи-

стоту. Но это была очередная кампания, своего рода «декадник чистоты».

Сейчас в цехе попрежнему много грязи, беспорядочно лежат детали, лист, всевозможный лом, проволока. Особенно загрязнены и захламлены входы в цех.

Не блещет чистотой и сталелитейный цех. Здесь около 1500 тонн лежит металла в слитках, который не только мешает цеху, но и дорого обходится заводу. Бич цеха — неумение ритмично организовать сдачу слитков. Например, цех программу перевыполняет, а сдает продукцию 25—30 проц.

Это бескультурье на производстве — результат недисциплинированности, расхлябанности. Приказ директора по вопросу сдачи готовой продукции кладет конец этой неорганизованности. Комсомольский рабкоронский рейд, проводивший проверку цехов по чистоте и культуре, показал, что наши цехи представляют из себя жуткую картину.

Чего только в цехах нет. Мусор, тряпки, разный хлам, кирпич, железный лом, ящики — все это кучками валяется не только у цехов и проходах, но и у агрегатов. То же самое и у подоконников. Они завалены трудами материалов, инструмента, одежды. Некультурно и в наших душевых комнатах. Она, как правило, ни в одном цехе за длительный период не протиралась.

Пальма первенства по некультурности и грязи принадлежит ремонтно-механическому цехам № 2, 4 и цеху холодного проката. Народная поговорка говорит: «У семи нянек дитя без глазу». Эти слова вполне применимы к бывшему помещению дискового цеха, в котором находится семь начальников цехов, семь партийных и профсоюзных руководителей.

За чистоту в цехе должны бороться не только хозяйственники, но и партийные, комсомольские и профсоюзные организации. Общественные организации не имеют права оставаться равнодушными свидетелями такого бескультурья.

Развертывающееся социалистическое соревнование должно сыграть исключительную роль в подеме металлургов и инструментальщиков. Одним из условий соревнования должно быть привлечение в образцовое состояние оборудования, заводских помещений, рабочих мест. Надо развернуть борьбу за чистоту и порядок на производстве.

Решения XVIII партийной конференции нас обязывают работать культурно, организовать чистоту на социалистическом предприятии, и работать над этой задачей надо постоянно, повседневно.

Высокая производительность сталеваров

Сталевары сталелитейного цеха показывают образцы высокой производительности труда по выплавке стали.

Передовой сталевар цеха тов. Крепышев добивается ежедневно перевыполнения производственной программы, строго выполняет суточный график. 8 марта на электромечи № 1 он выполнил план на 142 проц., 10 числа — на 136,3 проц. Сталевар мартеновской печи т. Домолахов 8 марта выполнил задание на 109,3 проц., 8 числа — на 120,3 проц., и 9 числа — на 107,3 проц. Сталевар Батраков 9 числа дал выполнение 137,5 проц., Веретенников изодня в день повышает производительность. 5 марта дал выполнение 123 проц., 6-го — 118,3 проц., 7-го — 129,3 проц. и 10 числа выполнил план на 124,7 проц.

Сталевар Олехнович 8 марта выполнил план на 116,9 проц. и 10 числа — на 114,1 проц.

Хорошо работают сталевары — т. Андриотин, Ситнов, Тихонов, Тепляков, Библикин.

М. Батраков.

Успехи прокатчиков

Вальцовщики универсального и тонколистового стана прокатного цеха за последнее время неплохо выполняют свои нормы.

9 марта вальцовщик тонколистового стана Алешин прокатал 713 листов, выполняя норму на 121,3 проц., 10 числа он выполнил задание на 131,6 проц. Вальцовщик Янужков 9 марта прокатал 760 листов, или дал выполнение 129,3 проц., Егоров — 110 проц., Кукункин 10 числа выполнил норму на 102,4 проц.

Хорошо работали и вальцовщики универсального стана.

А. И.



Стахановец-сталевар печи № 1 завода имени Коминтерна в Днепрпетровске дважды орденносец Алексей Яковлевич Сорочков.

Итоги работы завода за 10 дней марта

Цехи, перевыполнившие план

Сталелитейный цех (нач. цеха т. Осипов, секретарь партбюро т. Комаров, председатель цехкома т. Быков). Коллектив этого цеха выполнил план по выплавке стали на 109,5 проц.

Цех холодного проката (нач. цеха тов. Степанушкин, партгруппорг т. Царев, председатель цехкома т. Котин) производственную программу выполнил на 117,1 проц.

Цехи, не выполнившие плана

Прокатный цех (нач. цеха т. Фоминцев, секретарь партбюро т. Носов, председатель цехкома т. Алешин). План выполнен на 92,6 проц.

Инструментальный цех № 4 (нач. цеха т. Шишалов, секретарь парторганизации тов. Мышляев, пред. цехкома т. Федоров) план выполнил на 94 проц.

Инструментальный цех № 3 (нач. цеха т. Ермилов, секретарь парторганизации тов. Туганов, пред. цехкома т. Прохоров) план выполнил на 85,3 проц.

Инструментальный цех № 1 (нач. цеха т. Смирнов, секретарь партбюро т. Овчинников, пред. цехкома т. Гольцев) план выполнил на 85,1 проц.

Инструментальный цех № 2 (нач. цеха т. Стариков, секретарь парторганизации тов. Банашин, пред. цехкома т. Богатырев) план выполнил на 72 проц.

Совещание редакторов и членов редколлегий стенных газет

На днях в редакции заводской газеты состоялось совещание редакторов и членов редколлегии стенных газет.

После доклада о перестройке фабрично-заводских газет и руководстве стенными газетами присутствующие поделились опытом работы стенных газет, вскрыли недостатки руководства ими со стороны редакции заводской газеты и отдельных партийных, профсоюзных организаций цехов.

Редактор стенной газеты «Сталевар» сталыцеа тов. Маргулис работает редактором месяца. За это время ей выпущено 2 стенные газеты. Помещенный материал в этих газетах является боевым, конкретным, который отражает задачу сегодняшнего дня. Здесь можно прочитать статьи о технологии производства, о выполнении суточного графика, о рационализации, о лучших сталеварах, которые качественно варят сталь. Есть заметки и бичующего характера. Газета резко выступает и критикует бракоделов и дезорганизаторов производства.

Эту стенную газету любят в цехе и ее с большим желанием читают. В нее систематически ищут рабочие, сталевары и инженерно-технические работники цеха.

Перестройка работы вызвала большой приток материалов. Газета прекрасно оформляется рисунками и карикатурами.

Часто выходит и стенгазета в полевом цехе (редактор тов. Брославец). Газета из номера в номер помещает заметки рабочих. Растет актив газеты. Редактор газеты тов. Брославец сумела вокруг газеты организовать актив, выявила в цехе художников, которые с большой любовью оформляют стенную газету.

Регулярно выходит и стенгазета цеха № 5 (редактор тов. Юдинцев). Неплохая стенгазета по существу.

выпускается и главной контрольной (редактор тов. Нейштедтер), по этой газете слабо помогает партийная организация в действительности помещенного материала.

В заметке «Каждому цеху — технологический режим» писалось, что нач. технического отдела т. Мичурин по существу не занимается вопросами технологии. Вследствие этого некоторые цехи не имеют зафиксированных, проверенных технологических условий.

Эта истина, казалось бы, найдет поддержку у партийной организации главной конторы. Но, увы! Тов. Мичурин на эту заметку не считал даже нужным дать ответ, а парторганизация (секретарь тов. Демидов) не пожелала по существу разобраться в этом деле и помочь стенной газете добиться действительности.

Более того, некоторые работники газеты, боясь подучить «неприятное обвинение», отказываются писать в газету. Например, т. Зотова, которой не раз уже приходилось выслушивать от нач. технического отдела «неприятные обвинения».

Не руководят стенными газетами и некоторые другие парторганизации цехов. Например, в отделе главного механика (секретарь парторганизации тов. Власов), шпильной цех (секретарь тов. Овчинников), цех холодного проката в этом году не выпущено ни одного номера стенных газет.

А ведь всем не секрет, что в отделе главного механика в прошлом году стенные газеты были самыми лучшими в заводе.

Надо понять, что за работу стенных газет отвечают в первую очередь парторганизации, которые должны оказывать стенным газетам всемерную помощь и поддержку и ими руководить.

Партийная жизнь

Товарищеские собеседования изучающих историю ВКП(б)

Коммунисты парторганизации прокатного цеха систематически посещают лекции, доклады по истории ВКП(б).

В целях закрепления знаний они часто собираются на товарищеские собеседования, где выясняют все вопросы по понятиям в процессе самостоятельного изучения истории большевистской партии.

Последнее собеседование у нас состоялось на днях, на котором проверили конспекты, разрешили целый ряд непонятных вопросов.

Член ВКП(б) тов. Юхтанов хорошо изучает историю ВКП(б) и прекрасно разбирается по всем вопросам. Он уже знаком с 8 главами «Братского курса истории ВКП(б)». Удовлетворительно повышает свои политические знания кандидат ВКП(б) тов. Кадочкин. Изучая историю партии, он неплохо работает и на производстве. Интересуется изучением истории партии и кандидат ВКП(б) тов. Сероглазов.

Наряду с этим у нас есть коммунисты, даже руководящие работники цеха, которые до сих пор не читают историю партии, не повышают свой политический кругозор. Например, член ВКП(б) тов. Чижов. Он историю партии изучает от случая к случаю, а за последнее время совершенно не занимается над собой. Когда ему задали вопрос о причинах отмены крепостного права, то он на этот вопрос не дал положительного ответа. И не случайно, что универсальный стан работает плохо, не развернута там и партмассовая работа. Плохо изучают историю партии коммунисты тт. Птицын, Анисимов.

Секретарь партбюро цеха П. Носов.

Активность коммунистов

По четвертой главе второго раздела «Братского курса истории ВКП(б)» не так давно было проведено товарищеское собеседование коммунистов парторганизации главной конторы.

Внештатный консультант райкома ВКП(б) тов. Юзефович в начале беседы, ознакомившись с присутствующими об их изучении «Братского курса», начал выяснять все вопросы, которые возникли при чтении четвертой главы.

Член партии тов. Кохов выдвинул вопрос, в котором он не сумел разобраться самостоятельно. Вопрос о формах власти при коммунизме. Присутствующих на собеседовании тов. Минин подробно разъяснил тов. Кохову и всем присутствующим этот вопрос. Тов. Карабанов хорошо и понятно осветил вопрос о материи.

Активно выступали по всем вопросам коммунисты тт. Тишинов, Сляжков, Демидов, Захаров, Челлов, которые чувствуются неплохо изучали четвертую главу «Братского курса» и прекрасно разбираются в философских вопросах, применяя их к нашей действительности.

А. И.

„Реальность нашего производственного плана—это миллионы трудящихся, творящие новую жизнь. Реальность нашей программы—это живые люди, это мы с вами, наша воля к труду, наша готовность работать по-новому, наша решимость выполнить план“. И. Сталин.

СУТОЧНЫЙ ГРАФИК СДЕЛАТЬ ЗАКОНОМ ПРОИЗВОДСТВА

Что дает работа по графику

Реализация решений XVIII партконференции является одной из основных гарантий выполнения производственных планов. В этом мы полностью убедились на работе цеха за первую неделю марта. Переведа все агрегаты и смены на работу по графику, мы начали требовать выполнения его. Результаты незамедлительно сказались.

Если раньше на двух откидных печах мы производили 1—1,5 отжига в сутки, то теперь имеем 2,5—3,0 отжига.

План проката по цеху за первую неделю выполнен на 101 проц. и по сдаче—на 100 проц. Это равно 112,2 проц. против выполнения по графику за первую неделю февраля и 123 проц. по сдаче к тому же периоду. Из шести бригад универсального и листового стану 4 бригады выполнили свой недельный план.

По универсальному стану смена мастера Брюкова выполнила недельную программу на 102,2 проц., мастер Курлов — на 104,5 проц. По листовому стану смена мастера Якимова выполнила свой график, прокатав металла 23,3 проц. сверх плана. Смена мастера Петрищева выполнила свой план на 115,5 проц., смена мастера Кулебякина — на 103,4 проц.

Значительно улучшено и снабжение инструментальных цехов пыльным листом. Правда, здесь были срывы графика сдачи листа из-за задержки металла в цехе, так как центральная лаборатория задерживала изготовление проб на микроанализ. Работа по графику выявила ряд узких мест в цехе, требующих немедленной расшивки. К таким узким местам относятся, в первую очередь, листоотделка. Но

кроме выявления узких мест введение графика выявило и ряд неспособных руководителей участков в цехе, которые, причась за цеховые трудности или за чужие ошибки, не исправляли своих ошибок, не улучшали своей работы. Отсутствие достаточного контроля и требовательности к ним со стороны нас давало возможность последним заниматься болтовней, создавать видимость, что они-де занимаются делом. К таким руководителям относились некоторые бригадиры листоотделки и складов сутунки, которых мы освободили от работы и заменили новыми честными работниками.

Другой же части работников нами оказывается помощь в повышении своей квалификации и в освоении стиля работы по графику. Работа по графику за первую неделю показала уже и лицо наших мастеров и мастеров и какую роль они играют в организации смен и бригад на выполнение суточных графиков.

Работа по графику указала нам и на наши прежние ошибки. Работа по графику выявила так же и то, что заводоуправление и дирекция завода по-прежнему не руководят работой цехов и не занимаются межцеховым планированием. Например, недельные и суточные графики, спускаемые нам в цех, как система, не обеспечиваются металлом. Металл, который должен был быть нам подан еще 1 марта, не поступил еще до сих пор. По вине сталыцеа, транспорта и П. Р. О. нам в течение недели не подавали металл марок 40Х, У10ГА, У7А, Р7 и проч., который должен был быть подан нам по графику.

По этой причине графики, спущенные производственным

отделом, будут у нас сорваны. Всего хуже то, что производственный отдел не помогает и не требует от сталыцеа и транспортного цеха обеспечивать нас нужным металлом по графику.

Директор завода тов. Мольков до сих пор никаких мер не принял для того, чтобы заставить сталыцех обрубить слитки и давать нам только тот металл, который обусловлен графиком. Вместо того, чтобы помочь сталыцеху и заставить его работать по графику, обеспечить его качественной известью, главный инженер завода дает распоряжение об отливке на плохой извести марок сталей, не предусмотренных в графике.

Такое межцеховое планирование приводит к тому, что цех, будучи завален большим количеством слитков, сутунки и листа, не сумеет выполнить спускаемый ему график, так как избыточных марок стали в цехе не имеется. И уже не говорю о том, что в таких условиях всякий разговор о внутрицеховом планировании и работе по графику останется пустым звуком, лишеным смысла.

Плохо также обстоит дело с подачей цеху запасных частей к универсальному стану, особенно к вертикалкам. Отсутствие вертикалов и шестерен к ним ставит универсальный стан под угрозу остановок.

Только переход всех цехов и отделов завода на работу по графику не по форме, а по существу даст возможность нормально работать и быть уверенным в ежедневном выполнении графика участка, цеха и завода.

Зам. нач. цеха

Г. Кричевский.

Десять дней работы по графику

Цех холодного проката ленты в течение нескольких месяцев не выполнял производственной программы. За январь план был выполнен на 67,6 проц., февраль — на 81,3 проц.

Причины невыполнения программы состояли в том, что в цехе была штормовщина. Частые простои стану из-за не-обеспеченности заготовок вызывали срывы выполнения плана по всем операциям.

Равномерная работа по графику дала нам положительные результаты. За 10 дней марта сдача продукции цеху № 2 была выполнена на 101,4 проц.

Числа	проц. сдачи
1	на 110
2	выходной день
3	на 115,6
4	" 79,2
5	" 60
6	" 135
7	" 100
8	" 108,2
9	выходной день
10	на 100

Кроме того, за это время отделу сбыта сдали товарной ленты 1200 кг.

Как видно, суточный график нами не выполнен 4 и 5 марта. Срыв графика объясняется тем, что цех не был обеспечен заготовкой, находился в ремонте автолячек. Вторая причина—большое количество ленты было забраковано по травле и в эти дни производится неплановый ремонт полировочного барабана.

Имели место и отступления от выполнения графика по сортаменту. Во-первых, потому, что несвоевременно была подвезена заготовка, и во-вторых, по вине вальцовщика Носова, который вместо того, чтобы катать на заданный размер 500 кг. прокатал 300 кг. Остальную же ленту прокатал на другой размер. За эту безответственность и дисциплинированность тов. Носов получил выговор.

Для того, чтобы все агрегаты работали бесперебойно, необходимо иметь на каждом агрегате достаточный задел, то-есть запас продукции. На стали, отжиге и клепке мы некоторый запас делали, но такого запаса еще нет на полировке. По этой причине до сих пор на полировке существует штормовщина. Рабочие-полировщики Соколов, Рябчиков и Седов выполняют нормы в отдельные дни до 150 проц., а иногда из-за не-обеспеченности металлом часами простаивают.

Большую угрозу для цеха представляет отсутствие на складе прямоугольной заготовки, которая поступает к нам из Запорожья. Со стороны дирекции завода не принято достаточных мер, чтобы через главк добиться быстрого получения ее.

Имея достаточный запас заготовки, создание необходимых заделов по агрегатам, работа по графику цех будет ежедневно выполнять и первыполнять производственную программу.

Царев.

К СЕМИДЕСЯТИЛЕТИЮ ПАРИЖСКОЙ КОММУНЫ

День Парижской Коммуны

70 лет назад, 18 марта 1871 г., рабочие Парижа захватили власть в свои руки и установили Коммуну. 72 дня просуществовала Парижская Коммуна. Французская буржуазия при помощи германских войск жестоко расправилась с парижскими коммунарами, потопила Коммуну в крови рабочих.

Великие вожди пролетариата высоко оценили Парижскую Коммуну.

«Париж рабочих и его Коммуной всегда будут чествовать как славного предвестника нового общества» (Маркс).

«Посмотрите на Парижскую Коммуну. Это была диктатура пролетариата» (Энгельс).

«Дело Коммуны—это дело социальной революции, дело полного политического и экономического освобождения трудящихся, это дело всеветного пролетариата» (Ленин).

Республика Советов является... той искомой и найденной, наконец, политической формой, в



Баррикады на улице Басфруа и ул. Шаронн в Париже 18 марта 1871 г.

рамках которой должно быть совершено экономическое освобождение пролетариата, полная победа социализма.

Парижская Коммуна была зародышем этой формы. Советская власть является ее развитием и завершением» (Сталин).

Ежегодно в годовщину Парижской Коммуны трудящиеся всего мира проводят день Международной организации (МОПР). 18 марта—это день мобилизации трудящихся против поджигателей и провокаторов войны, за победу мировой революции.

ПРИВЕДЕМ В КУЛЬТУРНЫЙ И ОБРАЗЦОВЫЙ ПОРЯДОК ЦЕХИ, ОТДЕЛЫ И ТЕРРИТОРИЮ ЗАВОДА

„ПАРТОРГАНИЗАЦИИ ОБЯЗАНЫ РЕШИТЬ НЕМЕДЛЯ ЗАДАЧУ ПОДДЕРЖАНИЯ ЧИСТОТЫ И ПОРЯДКА НА ПРЕДПРИЯТИИ, КАК ЗАДАЧУ, НЕ ТЕРПЯЩУЮ НИКАКИХ ОТЛАГАТЕЛЬСТВ“

(Из резолюции XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) по докладу тов. Маленкова).

В прокатном цехе без проводника шагу не ступишь

Хозяйственные, партийные и профсоюзные организации прокатного цеха очень мало делают, чтобы в цехе навести большевикский порядок и культуру производства.

Для них, очевидно, решения XVIII партконференции не являются программой для деятельности.

Если здесь универсальный и листовый станы внешне выглядят чистыми, то под станками и около них можно наблюдать груды хлама, мусора, окалина.

У вальцетифовального отделения валяются в беспорядке ненужные детали, грязь. В слесарном отделении станки стоят грязные, под станками ворохи стружек, металла. На столах небрежно разбросаны всевозможные детали, загрязнены здесь и окна, в которые еле еле проникает дневной свет. Рабочее место рабочего тов. Якимова содержит горы деталей, грязные тряпки. На столе лежат груды стружек. Не лучше содержится рабочее место и у руководителей цеха. В цеховой конторе как на столах, так и в шкафах пыль, грязь. На столах и в углах конторы лежат всевозможные детали, листы, окурки, рваные бумаги и прочий мусор.

Не блещут чистотой и кабинеты электриков, нач. станков. Электролампочки и окна грязные, на столах пыль, грязь. Например, стол, за которым часто сидит нач. универсального стана тов. Чижов, настолько загрязнен, что, кажется, он не очищался в течение всего зимнего времени.

Не будем уже говорить о завале в цехе. Здесь столько всякого хлама, грязи, отходов металла, что без проводника посторонний человек и шагу не шагнет.

Очищаем обрубной пролет

Известно, что в обрубном пролете сталелитейного цеха лежит не одна сотня тонн слитков, которые мешают цеху и затрудняют очистку.

С 7 марта администрация цеха решительно взялась за очищение обрубного пролета и разработала отдельный график его уборки по бригадам.

Бригады уже приступили к выполнению этого графика. Инициатором уборки участка являлась вторая бригада смены тов. Вдовик. Результаты работы были хорошие.

По-боевому включились в уборку и очистку слитков и другие бригады цеха. Но надо отметить, что уборка обрубного пролета проходит медленно. Здесь немало рваных марок стали и годных и забракованных, что безусловно затрудняет работу бригад.

Территорию завода сделать чистой, ласкающей глаз рабочего

Чтобы сделать территорию завода чистой, действительно культурной, красивой, ласкающей глаз рабочего, необходимо много поработать.

Что значит сделать территорию завода чистой? Это значит, надо не только просто подмести мусор, убрать снег. Здесь речь идет, как подмести, как убрать мусор, всевозможный хлам (вокруг цехов, как побелить цехи, сделать их красивыми, уютными, научить нач. цехов следить за культурой вокруг них.

А у нас получается наоборот. Некоторые нач. цехов за зимний период настолько захлестили территорию около цехов, что один зав. хозяйственным отделом тов. Пособ с его немногочисленным штатом обслуживающего персонала в течение полугодия не справится с этой задачей.

Пальма первенства по загрязнению территории двора, безусловно, принадлежит отделу главного механика и его руководителю тов. Лапшину. Только около ремонтно-механического

цеха валяется оборудование, станков, железных конструкций, металлического лома и прочих железных деталей около 300 тонн.

У сталыцефа под снегом валяется две груды ценной огнеупорной бумаги, десятки ящиков, огнеупорный кирпич, доски, бутылки, металлический лом.

Не лучше соблюдается территория и у входов в прокатный цех. Здесь даже удалось организовать специальное место для свалки неподходящей спецодежды, рукавиц, бумаги и разнородного хлама. И это, как ни странно, все складывается там, где помещается (здравый смысл завода). Этот распадчик некультурья должен быть немедленно ликвидирован.

Второе место по загрязненности территории занимает цех № 1.

Разбросанность торфа, дров, кирпича, ящиков, бутылок, досок, бочек, ножей, рваной спецодежды, известки, шлифовальных камней, конторско-бумажного

хлама, обтирочного материала для станков (проходная № 3) и всевозможного железного лома, хлама, мусора—все это загрязняет территорию завода.

Надо каждому начальнику цеха понять, что за чистоту территории около цеха отвечает прежде всего он и с него должно спрашиваться. Эту же истину многие недооценивают.

Не чувствуется большой заботы о наведении чистоты на территории завода и у зам. директора завода тов. Подопригер.

Кто по-настоящему хочет добиться чистоты и бескультурья, тот должен заботиться об этом повседневно, должен приучить и себя и своих подчиненных к постоянной чистоте. Кто опирится с грязью на производстве, тот проявляет недисциплинированность, расхлябанность.

Об этом приходится вновь и вновь напоминать тем из наших хозяйственников, командиров производства, которые на словах выступают яркими ревнителями культуры, а на деле уживаются с грязью.

Берегите электроэнергию

Правильное использование электрической энергии—одна из важнейших задач. Она стоит перед каждым цехом, перед каждым рабочим.

Из практики завода, цехов и отделов можно привести множество фактов, свидетельствующих, что далеко не все сознают, какое огромное государственное значение имеет экономия электрической энергии.

Пусть сегодня любой хозяйственник присмотрится, и он обнаружит у себя в цехе, отделе лампы, горящие днем или бесцельно зажженные ночью. Вот факты, которые свидетельствуют о нерадивом отношении

к экономии электроэнергии.

В складе отдела быта (нач. тов. Кобезский) мы обнаружили 8 электроламп, горящих во время обеденного перерыва. В техническом отделе во время вечерней работы горело 4 лампы, тогда как в нем находится один инженер Стафеев.

Большое расточительство электроэнергии было выявлено и в прокатном цехе. Во время работы нач. смены т. Горного в раздевалке и в душевых комнатах горели всю ночь 5 электроламп. В табельной будке включена электролампа в 300 ватт, тогда как здесь можно сократить электросвет до 50—60 ватт. Бывают здесь и такие случаи. Например, в одном конце пролета работают 2 человека, а электролампы горят во всем пролете—10—12 штук. Это получается лишь только потому, что в цехе нет выключателей. Возьмем помещение главной конторы. На днях здесь до 8 часов 30 минут работало 3 человека, а электроламп горело 5.

А сколько электрической энергии тратится в раздевальных, в душевых комнатах, проходах, кладовых. Оплошь и рядом моторы работают вхолостую.

Нет борьбы за чистоту цеха

Культура в цехе начинается с чистоты его помещения, станка, рабочего места. Чистый, уютный и культурный цех воспитывает рабочих, приучает их к опрятности и порядку.

Мы стоим за культуру наших цехов, заявляют единодушно начальники цехов, но в наших цехах культуры не наведешь. Такое уж наше производство.

Такое вредное понимание приходит потому, что некоторые начальники цехов и рабочие свыклись с грязью, накопленной годами и забывают бороться за культуру в цехах.

И не случайно, в некоторых цехах завода наблюдается непролазная грязь. В пожевом цехе (нач. цеха тов. Ермилов) калийное отделение не имеет хорошо работающей вентиляции и не ограждено ничем от центральной части цеха. И жара от масла и дым от печей свободно проходят в цех, за-

грязня буквально все. На потолке цеха и на стенах можно наблюдать сырееть от испарения масла, на которых растут толстые слои пыли.

Небрежно и некультурно содержатся здесь и станки. Около них и под ними много валяется ненужных деталей, в углах цеха лежат груды мусора, металлического лома, забракованных ножей. Например, в углу под лестницей второго этажа цеха лежит «склад» бракованных изделий, пустые бочки, груды всевозможного мусора. Около цеха и его прохода валяется груды ненужного лома, пустые бутылки, камни, доски, большая деревянная бочка с кислотой, тряпки и т. д.

Неприветливо выглядит и помещение цеховой конторы. Она больше похожа не на контору, а на китайскую прачечную.

Окна в ней грязные и открыты толстым слоем пыли. На столах руководителей цеха и сотрудников конторы можно встретить разбитые стекла, которые небрежно списаны черными, красными и фиолетовыми чернилами. Пол грязный, на котором валяются окурки и отбросы помпайной бумаги.

У входа в контору находится свалка деталей от станков.

Материал, помещенный на этой странице, собран бригадой заводского рейда по чистоте и культуре цехов и экономии электроэнергии в составе: Васильева, Творогова, Розенберг, Якимичевой, Гагарина, Беловой, Шулдякова, Карабасова, Исакичевой, Батранова. Всего в рейде участвовало 22 чел.

Ни одного киловатт-часа, истраченного зря!

В один обеденный перерыв в цехе № 1 (смена тов. Колобова) не была выключена ни одна электролампа. Такое же положение наблюдалось и в цехе № 3—5.

В цехе № 3 на 2-м этаже в отделении шлифовки в обеденный перерыв горели все электролампы. В этом же цехе (смена тов. Вдовина) в термическом отделении было излишнее освещение у 2-го фрикционного пресса. У большой масляной ванны совершенно напрасно горела электролампа в 300 ватт. Вместо установки небольших ламп у регистрирующих температуру приборов горят электролампы в 300—500 ватт, что, безусловно, расточительно и не по назначению расходует дорогостоящая электроэнергия.

Возьмем цех № 5 (нач. цеха тов. Шагалов). Во второй смене здесь работало два станочника—т. Пивин и Карпов, во время работы которых горело пять электроламп по 300 ватт каждая. Причем даже во время обеденного перерыва ими не была выключена ни одна лампа.

В этих цехах все электролампы, как правило, покрыты толстым слоем пыли, масла, из-за чего получается низкий коэффициент их полезного действия.

А в большинстве случаев выключенные лампы производятся от общего выключателя, а где-то от общецехового рубильника. В цехах отсутствуют лампы малых мощностей, которые в большинстве случаев могли бы заменить электролампы в 300—500 ватт.

В дневных сменах значительно может быть сэкономлена электроэнергия, если бы начальники цехов, смены содержали в чистоте окна, фонари. А этого как раз в цехах не наблюдается. Здесь за зимний период окна ни разу не протерлись, в запущенном состоянии находятся и фонари крыши.

Командирам производства, партийным и профсоюзным организациям надо покончить с этим бесхозяйственным расточительством.

ГРЯЗИ НЕТ МЕСТА В ЦЕХЕ

Пылевой цех № 1 изготовляет качественный инструмент для лесной промышленности. И, казалось бы, где, как не здесь, должна быть организована чистота рабочего места, культура в цехе.

В цехе № 1 (нач. тов. Смирнов) непролазная грязь. Станки и агрегаты от пыли не отчищаются, мусор часто закрывается под рабочие места. Обнаженные и дневной свет проникает слабо. У дверей валяются ненужный хлам, мусор, металлические части. На стенах и перегородках висят по несколько месяцев обрывки плакатов и лозунгов. Захламлена территория и у цеха, особенно у заготовки.

Быстрее внедрять изобретательские предложения

На днях состоялось собрание рационализаторов и изобретателей завода, где нач. технического отдела тов. Мичурин подвел итоги работы за 1940 г. и подробно рассказал о задачах изобретательства и рационализации в свете решений XVIII Всесоюзной партконференции.

Выступавшие на собрании подвергли суровой критике плохую работу Бриза.

Тов. Кохов критиковал руководство завода и технического отдела за слабое внедрение его предложений — о заделке ушка к поперечным плитам. Изобретатель тов. Елфимов останавливался на неправильном подсчете экономии, слабом внедрении предложений.

Всего в прениях выступило восемь человек. Все они внесли массу ценных замечаний и мероприятий.

Реализуя решение ЦК союза, с 15 марта по 15 апреля на заводе намечено провести смотр изобретательства и рационализации. В ходе смотра цеховые и заводская комиссия обязаны бу-

дут проверить все принятые и отклоненные предложения, добиваясь всемерного их продвижения.

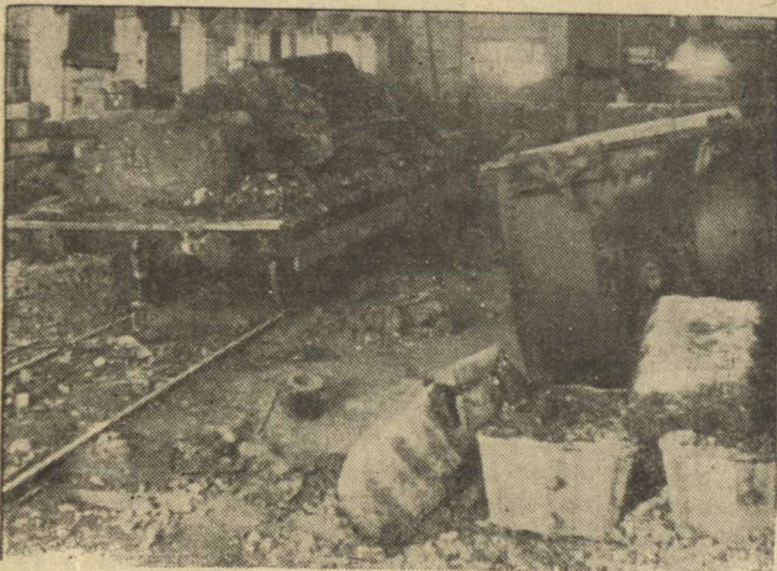
Кроме того, собрание изобретателей потребовало от руководства БРИЗ'а и нач. технического отдела быстрой организации для изобретателей и рационализаторов технического кабинета, где бы рационализатор мог получить соответствующую литературу и консультацию.

Собрание так же обратилось с просьбой к заводу об ускорении издания темника узких мест и конкурса по отдельным трудоемким операциям.

Выполняя данное решение, «партийные работники промышленности и транспорта» — как сказано в резолюции XVIII Всесоюзной партконференции по докладу тов. Маленкова, — должны полностью использовать огромные возможности социалистического строя для расцвета технической мысли и для скорейшего внедрения новых достижений техники в производство».

А. Разуков.

В сталелитейном цехе



На снимке: так иногда бескультурно содержится в сталлехе рабочая площадка и обрубной пролет.

Благодарность

Детей в нашей семье двое: Аркадий учится в железнодорожном училище № 1, Геннадий в ремесленном училище № 21 при заводе им. Кагановича, в группе мастера Белова (цех холодного проката ленты).

Мои дети учатся неплохо, хорошо овладевают избранными профессиями, чисто одеты, хорошее для них организовано и питание. Я очень рада, что мои дети учатся в этих училищах, в которых они получают образование, путевку в жизнь.

За это благодарю мастеров и руководителей училищ, что они моим детям дают воспитание и стараются их сделать квалифицированными рабочими.

Я работала уборщицей в сталелитейном цехе. Все свои силы и энергию прикладывала к тому, чтобы цех наш был чистый, уютный.

Наталья Ожиганова,
уборщица сталлехе.

Краны работают без смазки

В прокатном цехе крановому хозяйству уделяется мало внимания. Здесь не берегут краны и их механизмы.

На кране универсального стана крановщицей работает квалифицированная работница тов. Карлова, которая рассказывает, что нач. смены тт. Худяков и Горнов иногда нарушают дисциплину по уходу за кранами и не дают возможности производить смазку механизмов. 8 марта кран требовал немедленной смазки, но тт. Худяков и Горнов ее отложили до другого времени.

Часто здесь бывает и так. Например, крановщицу заставляют работать на непригодном кране. Этим тоже грубо нарушается инструкция.

Пора уже покончить с этим варварским отношением и правильно использовать оборудование.

Н. В.

Правильно организовать труд

Отдел капитального строительства как в прошлом, так и в текущем году плохо справляется с выполнением строительной программы.

Основной причиной невыполнения плана здесь является слабое разветвление стахановского движения и социалистического соревнования, плохая организация труда.

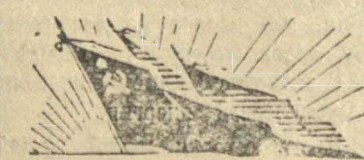
Коллектив строителей горит желанием работать производительнее, выполнять график ежедневно, но некоторым бригадам здесь не создают условий для высокопроизводительного труда.

Бригада плотников (бригадир Пчеляков), работая под руководством прораба тов. Акишина, десятника Кузьмина за февраль заработала: бригадир тов. Пчеляков по шестому разряду заработал 121 руб., а члены бригады еще меньше. При подсчете бригадир в пользу конторы причиталось 50 руб. Остались должны и члены бригады.

Но в январе эта же бригада, под руководством прораба тов. Рыбалова заработала по 380 р.

Можно ли обвинить строителей в низкой производительности труда? Нет, этого сказать нельзя. Коллектив этой бригады работает производительнее. Но этой бригаде со стороны прораба Акишина не создается никаких условий в работе. У рабочих-строителей из-за несвоевременной необеспеченности материалом растут простои, не организован их труд. Странно, почему нач. ОКСа тов. Нерсесянц и завком завода, зная об этом, проявляют равнодушное отношение к прорабу Акишину.

Барабоскин.



Выдвинутый на должность мастера смены сталевар коммунист С. Т. Кочетков (Таганрогский металлургический завод) в лаборатории цеха ожидает результатов анализа стали. На переднем плане — лаборантка П. П. Белецкая.

Путевки в санатории и курорты

Заводской комитет профсоюза доводит до сведения работающих завода, что кроме получения бесплатных, а также курортных путевок с 30 процентным удержанием стоимости за путевку ЦК профсоюза металлургов в 1941 году имеет возможность предоставлять членам союза санаторно-курортные путевки за полную их стоимость.

Пятигорск — 880 рублей, Цхалтубо — 675 руб., Кисловодск — 780 руб., Ессентуки — 880 руб., Железноводск и Сочи по 930 рублей.

Южный берег Крыма — закрытая форма туберкулеза 980 руб. и открытая форма 1960 рублей, Феодосия — 735 руб., Одесса — 735 руб., Боржом — 930 рублей и Евпатория — 880 рублей.

Завком завода.

Бездействующий аппарат

Для быстрого и более точного определения специальных элементов стали московский институт физики выпустил прибор стилометр. Он дает значительную выгоду во времени определения сталей. Некоторые элементы стали вместо одного часа определяются в 5 минут.

Купленный заводом этот аппарат (стоимостью около 7 тыс. рублей) более трех месяцев бездействует.

Чтобы привести стилометр в действие, необходимо к нему сделать подставку, израсходовав на это три метра провода. Но, как это ни странно, на заводе такого количества провода не оказалось.

Сделанная же на днях временная проводка располагает приборы так, что сам аппарат ставить негде. Нужно два стола, но строительный отдел отказался и от этого заказа.

Лаборатория завода и отдел главного механика на этом успокоившись и равнодушно смотрят на бездействующий аппарат.

Лаборантка Чуданова.

Ответственный редактор
Д. СТЕПАНУШКИН.

Растут квалифицированные кадры для промышленности

(Итоги учебы первой четверти учебного года)

За первую четверть руководство ремесленного училища № 21 вполне удовлетворительно справилось с задачей теоретического и производственного обучения учащихся. За это время в учебе не наблюдалось ни одного срыва занятий по вине училища.

Передовое место за первую четверть в училище получила группа сталеваров — 19,6 проц. отличных отметок и 57,8 проц. хороших. Неплохих результатов, как по теоретическим, так и по производственным дисциплинам добилась группа слесарей-инструментальщиков.

За 3 месяца упорной учебы и производственного труда учащиеся многому научились и добились прекрасных достижений. Группа сталеваров является передовой и по дисциплине, и по практической работе, и по теоретической учебе. Ученики — будущие сталевары уже научились брать пробу металла, работать за первого подручного и принимают активное участие во

всем производственном процессе варки стали.

Лучшими учениками, показавшими хорошие образцы работы, являются Ломтев, Бутров, Пинаев, Булгаков и другие.

Неплохо овладевает знаниями группа прокатчиков. Она взятое обязательство к XVIII партконференции выполнила с честью. Ученики группы прокатчиков под руководством мастера тов. Балева работают уже за вальцовщиков, ловильщиков, болтовщиков, обивщиков и исправляются прекрасно. Лучшими учениками по этой группе считаются Бирюков, Ванюшин, Русский, Чанышин и другие. В группе мастера Меркулова лучшим учеником, показывающим пример всем остальным, является ученик Беспалов. По группе термистов, где работает мастером тов. Лоцилов, хорошо учатся ученики Волков, Киселев, Костюнин, Сомов, Швецов. Показывают образцы в учебе и на производстве учащиеся и других групп.

Наряду с этим имеются и такие ученики, которые часто нарушают правило внутреннего распорядка. — Это Дмитров (группа № 2), Жуков (группа № 1), Волков (группа № 9), Щелетов (группа № 7).

Можно было добиться еще более значительных успехов в деле воспитания и образования, а также производственных навыков у учащихся, если бы партийная и комсомольская организация завода более бы активно оказывали помощь ремесленному училищу. Но этого пока сейчас не чувствуется.

Кроме того, дирекция завода оттолкнулась от ремесленного училища и помощи оказывает очень мало. Заводу управление считает учащихся «чужими» и заботу о производственных нуждах перекладывает на плечи других. За последнее время дело доходит до того, чтобы получить 10 штук метал для поддержания чистоты у станков в прокатном цехе, или фарушки для учеников, работающих на

электропечах в сталлехе, то у дирекции нехватает смелости наложить резолюцию на требование — «выдать».

Между тем известно, что прокатный цех содержится некультурно, грязно, в котором нет даже элементарной чистоты у станков. Но это несколько не беспокоит заводоуправление.

Учащиеся ремесленного училища горят желанием активно включиться в производственную работу, овладеть любимыми профессиями, но из-за «недостатков» агрегатов они не могут применить свой труд лишь только потому, что дирекция завода отказывается в пользовании этих агрегатов.

В прокатном цехе имеется четвертая клеть тонколистового стана, которая вполне может быть использована учащимися на дрессировке листа. Но ни дирекция, ни цех не находят нужным разрешить этот вопрос.

Директор ремесленного училища № 21 И. Лузанов.