

Год издания 10-й  
№ 30 (625)  
ЧЕТВЕРГ  
22 мая  
1941 г.

# ГОЛОС ударник

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

Газета выходит по четвергам

### Шире развернем борьбу за досрочное выполнение плана первого полугодия!

### Дадим стране больше стали, проката, инструмента!

## На призыв металлургов-дзержинцев ответим делом!

Металлурги завода им. Дзержинского обратились ко всем рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим черной металлургии поднять волну социалистического соревнования за досрочное выполнение полугодичного плана, за лучшие коэффициенты использования домен, мартенов, прокатных станов.

Призыв дзержинцев — новое яркое проявление того подвига, который вызвали во всем советском народе решения XVIII Всесоюзной партконференции, поставившие перед промышленностью новые ответственные задачи.

Государство дало металлургам на нынешний год большой и ответственный план: дать стране 18 миллионов тонн чугуна, 22,4 миллиона тонн стали и 15,8 миллиона тонн проката.

Металл нужен всему народному хозяйству. Металл нужен для грозного вооружения Красной Армии и Военно-Морского Флота. Дадим больше металла нашей родине! Это один из самых популярных лозунгов рабочего класса СССР.

Чтобы дать больше металла нужно систематически выполнять и перевыполнять производственную программу.

Металлурги нашего завода за последнее время стали работать значительно лучше. Стахановцы прокатного цеха, успешно выполнив производственную программу апреля, не сдают темпов и в мае. Они работают ритмично и ежедневно перевыполняют график. За 19 дней мая они выполнили производственную программу на 105 процентов. Укрепилась в цехе и технологическая дисциплина.

Включаясь в соревнование за выполнение полугодичной производственной программы, прокатчики взяли обязательство: майскую программу выполнить к 27 числу, а программу II квартала — к 26 июня.

Это обязательство накладывает большую ответственность на коллектив прокатного цеха, который, безусловно, это обязательство выполнит с честью.

Включившись в соревнование и другие цехи нашего завода, которые полны решимости досрочно выполнить полугодичную производственную программу. Надо только работать лучше, энергичнее, напористее, чем прежде. Программа действий ясна. Она указана XVIII партийной конференцией.

Надо отметить, что некоторые цехи завода еще работают неудовлетворительно, не выполняют программу. К таким цехам

относятся сталелитейный цех (нач. цеха тов. Осипов) и инструментальный цех № 3 (нач. цеха тов. Ермилов). Эти цехи, несмотря на имеющиеся возможности работать высокопроизводительно, продолжают плестись в хвосте.

Коллектив завода вправе рассчитывать, что большинство цехов, перевыполняющих план, не должно иметь этих отстающих цехов.

Цеховым руководителям, партийным и хозяйственным надо покончить с отставанием и добиться высокопроизводительной работы в цехе.

Приближается первая годовщина со дня издания постановления СНК СССР и ЦК ВКП(б) от 2 июня 1940 г. о работе черной металлургии. Большевикская партия, советское правительство и товарищ Сталин с величайшей заботой относятся к нуждам и потребностям черной металлургии. Они оказывают ей всемерную помощь.

Эту помощь металлурги реально ощущают. Развернув в ответ на заботу партии и товарища Сталина социалистическое соревнование, металлурги добились немалых успехов. Но пока взято лишь то, что легко дается. Задача заключается в том, чтобы еще быстрее двигаться вперед. Задача заключается в том, чтобы давать стране для удовлетворения всех ее нужд, для дальнейшего укрепления ее обороны еще больше металла отличного качества. Металлурги имеют все возможности досрочно выполнить полугодичный план. Дзержинцы своим призывом кладут начало новому замечательному движению на предприятиях черной металлургии. Пусть оно всколыхнет всю армию металлургов, пусть вслед за обязательствами, которые взяли на себя металлурги нашего завода, последуют замечательные большевистские дела!

Сейчас по всей нашей области и городу развертывается социалистическое соревнование на лучший завод, цех, на лучшего мастера завода, области. На днях в газете «Горьковская коммуна» были опубликованы условия этого соревнования.

Задача всего коллектива завода, каждого цеха, каждого мастера развернуть социалистическое соревнование и бороться за передовый завод и переходящее красное знамя области.

Выше знамя социалистического соревнования металлургов и инструментальщиков!

## За досрочное выполнение полугодичного плана

### Наш ответ на призыв дзержинцев

Развернувшееся предмайское социалистическое соревнование в апреле вскрыло большие резервы повышения производительности труда.

В мае коллектив прокатного цеха еще больше сможет дать проката, повысить производительность.

Поддерживая обращение металлургов завода имени Дзержинского, мы призываем всех рабочих завода поднять новую волну социалистического соревнования за досрочное выполнение полугодичной производственной программы, за лучшие экономические показатели.

Мы обязуемся: Выполнить майскую производственную программу к 27 числу, план II квартала — к 25 июня и полугодичную программу закончить досрочно.

По универсальному стану — вальцовщики обязались выполнить план по заказам на 105 проц., снизить себестоимость на 2,5 проц., сэкономить мазута на 1 тонну годного металла 5 кг, строго уложиться в плановые нормы по расходу электроэнергии.

По листовому стану — листовники решили программу выполнить на 108 проц. и строго по заказам, снизить себестоимость на 3 проц., сэкономить мазута на 1 тонну годного металла 10 кг.

Коллектив цеха будет бороться за передовый завод области и переходящее красное знамя области.

Мы призываем рабочих, служащих и инженерно-технических работников завода последовать нашему примеру и добиться досрочного выполнения программы II квартала и полугодичного плана.

Нач. прокатного цеха **Фоминцев.**  
Секретарь партбюро цеха **Носов.**  
Председатель цехкома **Юханов.**

### Обязательства электроремонтников

Стахановцы электроремонтного цеха, включаясь в соревнование за выполнение полугодичной производственной программы, обязались досрочно закончить динамо Леонарда, изготовить два коллектора на возбудители сталелитейному цеху, капитально отремонтировать цеху № 1 два мотора по 40 КВТ.

Повысить производительность и строго по графику выполнить все мелкие заказы для цехов.  
Нач. электроремонтного цеха **Елфимов.**

### Слет стахановцев

## Общезаводское обязательство

20 мая на заводе состоялся слет стахановцев, на котором были обсуждены итоги работы завода за апрель и письмо металлургов завода им. Дзержинского о досрочном выполнении полугодичной производственной программы завода.

Стахановский слет приветствовал вызов дзержинцев и взял обязательство план по выплавке стали за полугодие выполнить 28 июня и план по прокату за второй квартал выполнить досрочно — 25 июня, а по инструменту — 27 июня.

В первом полугодии дать дополнительно накопленный за счет сверхпланового снижения себестоимости 400 тыс. рублей.

Стахановцы слета призвали всех рабочих завода поднять новую волну социалистического соревнования за досрочное выполнение полугодичной производственной программы, за лучшее использование мартена, электропечей, станов, станков и агрегатов.

По поручению слета пред. завкома **Моисев.**

## Программу выполним досрочно

Коллектив рабочих инструментального цеха № 2 в ответ на обращение дзержинцев взял обязательство полугодичную программу выполнить досрочно, программу второго квартала — на 105 процентов.

Строго соблюдать технологическую дисциплину, работать по

графику, не допуская срыва его выполнения. Снизить себестоимость на 1,5 процента, улучшить качество выпускаемой продукции.

Нач. цеха № 2 **И. Стариков.**

## Итоги работы завода за 20 дней мая

### Цехи, перевыполнившие план

- Инструментальный цех № 4** (нач. цеха т. Шишалов, секретарь парторганизации тов. Мышляев, пред. цехкома т. Федоров) план выполнил на . . . . . 111,4 проц.
- Прокатный цех** (нач. цеха т. Фоминцев, секретарь партбюро т. Носов, председатель цехкома тов. Юханов). План по сдаче выполнен на . . . . . 105,1 проц.
- Инструментальный цех № 2** (нач. цеха т. Стариков, секретарь парторганизации тов. Канашин, пред. цехкома т. Богатырев) план выполнил на . . . . . 103,8 проц.
- Цех холодного проката** (нач. цеха тов. Степанушкин, партгруппорг т. Царев, пред. цехкома тов. Котин) выполнил план по сдаче на . . . . . 101,4 проц.

### Цехи, не выполнившие план

- Инструментальный цех № 1** (нач. цеха т. Смирнов, секретарь партбюро т. Овчинников, пред. цехкома т. Гольцев) план выполнил на . . . . . 93,6 проц.
- Сталелитейный цех** (нач. цеха т. Осипов, секретарь партбюро т. Мамаев, председатель цехкома т. Быков). Коллектив этого цеха выполнил план по выплавке стали на . . . . . 88,9 проц.
- Инструментальный цех № 3** (нач. цеха т. Ермилов, секретарь парторганизации тов. Туганов, пред. цехкома т. Прохоров) план выполнил на . . . . . 80,8 проц.



**Шире развернем социалистическое соревнование!**

**Сталевары отвечают на призыв дзержинцев скоростными плавками**

Обсудив письмо дзержинцев ко всем металлургам страны, мы также считаем необходимым заявить о своем решении досрочно выполнить полугодовую производственную программу по выплавке стали.

Борясь за полное осуществление решений XVIII партконференции, мы обязуемся программе второго квартала выполнить к 26 июня и полугодовую — к 28 июня. Снизить себестоимость продукции на 3 процента сверх плана.

Сталевары мартеновской печи взяли обязательство ежедневно выплавлять стали 75 тонн, сталевары электропечи — 65 тонн.

Металлурги сталелитейного цеха полны решимости по-большевистски выполнить взятые обязательства.

В связи с этим, сейчас сталевары цеха отвечают на при-

зыв дзержинцев практическими делами.

19 мая бригада № 3 из электропечи № 1 (сталевар печи тов. Веретеников) выпустила скоростную плавку стали, израсходовав электроэнергию 839 квт. на 1 тонну металла, или сэкономила на плавке 1160 квт. электрической энергии.

20 мая сталеваром мартеновской печи т. Додожиным, подручным т. Смолиным, мастером т. Скрипачевым дана была скоростная плавка стали за 6 час. 10 мин. вместо плана 7 часов.

В этот же день на электропечи № 2 сталеваром Сушигуровым выпущена скоростная плавка стали за 4 часа 30 мин. вместо 7 часов по плану. Сталевар второй печи сэкономил 1940 квт. электроэнергии, или на 200 руб.

Нач. сталейца В. Осипов.

**Будем бороться за передовой цех завода**

Обсудив обращение дзержинцев и подсчитав свои возможности, коллектив цеха холодного проката ленты на своих сменных собраниях решил включиться в социалистическое соревнование за досрочное выполнение полугодовой производственной программы и взят обязательства:

Выполнить производственную программу второго квартала к 25 июня. Покрыть долг I квар-

тала во втором квартале в количестве 8 тонн ленты.

Снизить себестоимость ленты против плана и уложиться в расходные коэффициенты металла.

В развернувшимся социалистическом соревновании коллектив нашего цеха приложит все усилия, чтобы быть в шеренге передовых цехов нашего завода.

Профорг цеха Котин.

**Программу второго квартала — к 25 июня**

Обсудив вызов дзержинцев, коллектив инструментального цеха № 4 включается в социалистическое соревнование на досрочное выполнение полугодовой производственной программы.

Стахановцы цеха майскую производственную программу обязались выполнить к 30 числу, программу второго квартала — к 25 июня. По стройинструменту коллектив цеха обязался по-

лугодовую программу выполнить к 20 июня.

За 20 дней мая коллектив цеха производственную программу выполнили на 111,4 проц. Отдельные стахановцы цеха систематически перевыполняют взятые социалистические обязательства.

Нач. инструментального цеха № 4 А. Шишалов.

**Растет производственный под'ем**

Широко развертывается социалистическое соревнование среди сталеваров и прокатчиков завода.

Сталевар электропечи № 1 тов. Веретеников 19 мая выплавил стали 13 тонн 49 кг, или 139 процентов, тов. Крепышев дал выполнения плана на 130,2 проц. и тов. Алехнович — на 112,4 проц.

Хорошо работали в этот день и сталевары электропечи № 2. Тов. Сушигуров выполнил суточное задание на 169,5 проц., тов. Андриютин — на 115,8 проц. и тов. Тихонов — на 109,5 проц.

Не отстают и сталевары мартеновской печи. Тов. Додожиров в этот день суточное задание выполнил на 121,3 проц., тов. Тепляков — на 112,9 проц. и тов. Бибикин — на 105,8 проц.

Повышают производительность и вальцовщики универсального стана. Вальцовщик тов. Нелюбов выполнил задание на 119,6 проц., тов. Кузьмин — на 117,4 проц. Вальцовщик листового стана тов. Бабакин выполнил задание на 127,4 проц., вальцовщик Яшуков — на 119,9 проц. и тов. Кузюшкин — на 139,8 проц.

**О потерях на излучении через отверстия**

Взятая из сети электрическая энергия передается во время расплавления, примерно, на 60 проц., а во время периода рафинировки в среднем на 35 проц. в виде полезного тепла металлу и шлаку.

Остальные 40 проц. или 65 проц. теряются на покрытие потерь: при подводе тока в трансформаторе, кабеле и электродах, с отходящими газами, теплопередачи и излучение окружающей среды, охлаждающей воде, через щели и открытые двери.

Тепловые потери, получающиеся при излучении через открытые двери, щели, неплотности и отверстия для электродов весьма значительны, так как они измеряются в четвертой степени температуры, излучающей поверхности.

Они составляют на квадратный метр излучающего отверстия в среднем 600 кв. Во время заправки и расплавления они немного ниже 450 кв., а во время рафинировки, вследствие более высокой температуры печи свободного расплавления и беспрепятственного излучения дуг, несколько выше 800 кв.

Среднее значение потерь на излучение через отверстие и мощности, как следствие, необходимого для покрытия этих потерь, зависит от величины излучающих отверстий и продолжительности их открытия во время плавки. То-есть, чем больше эти отверстия и чем дольше они открыты, тем больше потерь на излучение.

На продолжительность открытия (выпускаемого отверстия, заслонки, щелей после установки нового свода — между сводом и верхом стен щелей у электродов) сталевары и мастера сталейца обращают мало внимания. Поэтому потери на излучение в электропечах очень опромы. Заслонки электропечи открыты весь период кипа стали, что составляет иногда 40 проц. времени плавки.

Выпускные отверстия заделываются только после того, как высохнет смазанный жолоб, т.е. после расплавления шихтовых материалов. Щели у электродов забиваются так же только в начале рафинировки.

Несвоевременное заделывание щелей у электродов помимо потерь тепла приводит еще к снижению стойкости электрододержателей. Потери на излучение через указанные отверстия в наших руках и мы в силах довести их до минимума.

Чтобы избежать потери тепла необходимо после дачи материалов заслонку закрывать во всех периодах плавки, выпускное отверстие жолоба заправки печи должно быть заделанным. В течение всей плавки не должно быть допущено выбивания пламени через щели у электродов. Для этого необходимо осуществлять тщательное заделывание щелей шлаковой ватой или асбестом.

Выполнение этих правил, безусловно, окажет свое влияние на расход электроэнергии, на производительность и на себестоимость выпускаемой продукции.

Д. Шакиров.

**С совещания хозяйственного актива**

На днях на заводе прошло совещание производственно-хозяйственного актива.

На совещании с докладом об итогах работы завода за первый квартал и апрель выступил директор завода тов. Мольков.

Из доклада выяснились все-ма крупные недостатки в работе завода. Производственная программа первого квартала была не выполнена. В апреле завод несплохо справился с выполнением плана, но и здесь некоторые цехи завода работали плохо. Особенно сталейца. Инструментальные цехи хотя план апреля и выполнили, но плохо обстояло дело с выполнением по заказам.

Велики еще и потери в шланговых цехах. Только за апрель инструментальные цехи потеряли металла 490 тонн. Значительны еще и браки выпускаемой продукции. Завод имеет чрезмерные запасы формируемых средств: по вспомогательным материалам выше плана на 395 тыс. руб., сменного оборудования — на 23 тыс. р. инвентаря, спецщетки — на 538 тыс. руб. и полуфабриката — на 1.587 тыс. руб.

Немало недостатков и по вспомогательным цехам. Из-за неповоротливости отдела главного механика только за апрель по прокатному цеху было допущено 15 проц. простое станков. Не чувствуется со стороны руководства главного механика и помощи инструментальным цехам. В цехах № 1 и 2 из-за плохого и недоброкачественного ремонта срывается выполнение графика. Очень большие перепады выразились и за косинус ФН.

В связи с этими крупными недостатками следовало бы ожидать, что при обсуждении доклада на совещании развернется критика и самокритика серь-

езных недостатков в работе завода. К сожалению, многие выступления не отличались самокритичностью.

Зам. нач. прокатного цеха тов. Кричевский больше всего повествовал о производственных успехах цеха, чем о недостатках. В цехе еще до сих пор не научились работать качественно, выпускают брак. Только по смене Петрицева в апреле брак составил 5 тыс. листов.

Тов. Стариков — нач. цеха № 2 — указал в своей речи о больших простоях оборудования и плохой помощи отдела главного механика. На заводе мало обращают внимания на рост техники. Технический отдел завода слабо помогает цехам в внедрении новых усовершенствований. В результате этого мы срываем график выполнения программы, имеем плохие экономические показатели.

— Сталелитейный цех с выполнением программы отстает, — заявил на совещании нач. цеха тов. Осипов. — Тем не менее отдел снабжения нам слабо помогает в обеспечении нас качественными материалами. Цех не имеет достаточного количества труб, чугуна, доломита, извести. Из-за отсутствия этих материалов цех несет большие потери по выполнению графика, снижается качество выпускаемой стали.

Нач. прокатного цеха тов. Фоминцев в своем выступлении поставил ряд технических важных вопросов — это об улучшении конструкции вертикала у универсального стана, об изменении формы слинков, что даст возможность увеличить производительность труда.

На совещании выступило 12 человек.

В. Николаев.

**Это ли не беспечность!**

Долго, очень долго длится строительство заводской бензоколонки колонки, столь необходимой для нашего автотранспорта. Но конца этой стройки еще не видно.

Старая колонка, построенная по знаменитому проекту конструкторского бюро, под руководством тов. Наркевича кроме опромых потерь и разрыва бензины ничего заводу не дала. А сколько было потрачено на ее устройство средств, материалов, труда, трудно даже перебрать. Затраченные деньги на монтажные и строительные работы брошены на ветер.

Руководители конструкторского бюро и строители работ подопали в этому делу понаслепательски. Подумаешь, мол, бензиновая колонка!

Сейчас формально перешли работать на так называемую новую бензоколонку, но и с этой колонкой положение остается без изменения. Механическое оборудование колонки не работает и шоферы автомобилей продолжают заправлять машины ведрами. В результате чего бензин ежедневно теряется десятками килограммов. Отсутствует всякая культура у бензоколон-

ки и склада. Здесь нет подъездных путей. Узкие ворота и шоссейная дорога не дают возможности проходить автомашине. Чтобы заправить автобус бензином, требуется его поставить на несколько десятков метров от колонки и бензин в него носить ведрами.

Приведенные факты говорят о том, что беспечность, проявляемая руководителями ОКСА тов. Нордсманцем и главным инженером Бокунинским, а так же руководителями отдела снабжения, почас оплатит с преступлением. Мириться с этим никак нельзя.

Хуже всего, вот уже несколько месяцев в резервуаре находится ни один десяток тонн замороженного в зимнее время бензола. И казалось бы, отдел снабжения решит этот вопрос и обеспечит завод необходимым бензолом? Но, увы! Про это на заводе, просто, забыли и никто не желает приложить усилий, чтобы сохранить ценное горючее для заводского автотранспорта.

Приведенные факты требуют вмешательства прокуратуры района.

Нач. гаража завода Зимин.

# ДВА ЦЕХА—ДВА СТИЛЯ РАБОТЫ

## В цехе № 2 работают по графику

Инструментальный цех № 2 фанку смены начальника тов. Курьшова. Она систематически выполняет график, борется за выполнение норм каждым рабочим, на каждом станке. Нач. смены тов. Курьшов умеет организовать плодотворную работу в смене на каждый день. Он знает свои производственные возможности, предвидит, что ему предстоит сделать завтра, где и какие будут трудности в выполнении графика в смене.

Безусловно, работая по графику, в цехе часто бывают случаи его нарушения, но здесь администрация цеха принимает решительные и оперативные действия. Например, у нас был такой случай, когда не обеспечившая работница смены сборочной звена. Здесь нами были быстро приняты меры к ликвидации этого пробела. Руководство цеха решило перевести одну работницу к заточки на клею звеньев. Это дало возможность не нарушать графика работы смены. Бывает немало случаев, когда вынужденные простои и низкое качество ремонта станков тормозят выполнение графика. Например, на шлифовке и насечке круглых пил.

Эти факты цехом должны быть быстро ликвидированы, ибо малейшее нарушение ритма в работе станочников ведет к отклонению от графика по всему цеху. Успех выполнения графика имеет зависимость не только в изготовлении изделия, но и в правильной организации продвижения его до приемки ОТК.

Основным двигателем ритма в выполнении ежедневного графика является развернутое сопоставление и выполнение норм на отдельных участках шлифовки круглых пил и других операциях.

График должен выполняться ежедневно и этого коллектив цеха № 2 добивается в своей повседневной работе.

Зам. начальника цеха № 2  
Сандлер.

## В ножевом цехе рывки и штурмовщина

В ножевом цехе № 3 уже примирились с тем, что цех на протяжении этого года работает с отклонением от ежедневного задания, не выполняет производственную программу, работает неритмично.

Неравномерная работа цеха тем более нетерпима, когда цех полностью обеспечен металлом для плановой работы. В цехе имеется немало инженеров и техников, прекрасный здесь и коллектив рабочих. Беда в том, что руководители цеха — начальник цеха тов. Ермилов, зам. нач. тов. Антонов — никак не могут работать без рывков и штурмовщины.

Работать по графику не так уж трудно. Это доказали многие цехи завода, когда у них заранее предусматриваются все детали и цех хорошо подготавливается к проведению плана.

«Семь раз отмерь, один раз отрежь» — говорит русская поговорка. Неизвестно, как относятся в ножевом цехе, но отрезают здесь ариво, косо и неравномерно.

Прежде всего, здесь вошло в систему — в начале месяца выполнять дневное задание на 50—60 процентов, а в конце месяца устривать гонимую. Так работал цех в апреле. Но и только в апреле. В первые три месяца первого квартала цех вообще не выполнял производственную программу, особенно по заказам.

Саморезные ножи цех выполнил только на 24 проц., строгальные — на 52 проц., строгательные — на 65 проц., ларудлошечные-тарелочные — на 49 проц., щепальные — на 64 проц. За апрель цех хотя и выполнил план на 100 проц., но по многим заказам цех также плелся в хвосте. Строгальные ножи цехом были выполнены только на 70 проц., бумагорезные — на 72 проц., щепальные — на 82 проц. и ножи Гебель — на 71 проц.

Справедливые упреки цеху и в мае. Производственная программа за 19 дней мая выполнена только на 80 проц. Хуже всего здесь выполняются такие заказы. Например, ножи строгальные вместо 100 штук выполнены только 4, шабера вместо 150 штук — 24 и ножи Жордан — вместо 1000—249 штук.

В чем же причина неритмичной работы, срыва важнейших государственных заказов?

Обычно ножевники невозможность работать по графику объясняют причинами, от них независящими. Мол, нехватает одного рихтовщика, одного сверловщика, не работает фрезерный

станок и с заказами бывают частые изменения и большое их количество. Тут, безусловно, есть доля правды. Но кивать в сторону главного механика, производственного отдела или дирекции куда легче, чем видеть и быстро исправлять свои собственные недостатки, безобразия.

«В чужом глазу соломенку ты видишь, в своем не видишь и бревна» — говорится в пословице.

Для того, чтобы цех стал работать по графику, следует прежде всего, удалить «бревна», которых немало в работе ножевого цеха.

В цехе до сих пор нет задела и заданий, отсутствует и график по ставкам. И не случайно, строгальщики не знают твердо, что они должны делать сегодня, шлифовщики не знают, что они будут шлифовать завтра.

Много ценного времени тратит цех на составление общецехового графика. Здесь, как рассказывает тов. Воронин, каждую седмицу по 3-4 часа мастера и нач. смен просиживают в кабинете нач. цеха за обсуждением смешного графика. Но когда этот график спускается в производство, вся эта кропотливая работа идет не впрок, ибо за прохождением заказов здесь никто не следит, не интересуется их выполнением.

Весьма слабо и неритмично работает и калильное отделение. Здесь часто термическое отделение днями находится незагруженным, а в некоторые дни, в связи с большой перепрузкой, не выполняет плана. От такой штурмовщины и рывков в цехе мы видим рост брака, простоев, неэкономное расходование металла. Все это не прочувствовано еще как следует ножевниками и, в первую очередь, их руководителями.

Много влияет на ритм работы цеха и неправильное, а порой и продуманное планирование. Например, нач. смены тов. Козлову на май были запланированы железорезные ножи, но поковка на них завезена в цех до сих пор неполностью. Заказ на строгательные ножи этот же нач. смены получил давно, но в цехе не оказалось инструмента для прорезки 11-мм отверстий. В результате этот заказ лежит без всякого внимания.

Руководит внутрицеховым планированием в цехе тов. Тутанов, который только мешает ритмичной работе. Не так давно сущенная им большая партия бумагорезных ножей лежала в цехе, о которой нач. сме-

ны не знал. И только тогда, когда этот заказ был нужен, об нем вспомнили, его еле-еле нашли в цехе и пустили в производство.

Еще в начале года был дан заказ на круглые ножи на февраль—март, но нач. ПРБ цеха т. Тутанов до сих пор не спустил его в производство мастеру по круглым ножам т. Белову.

Большим тормозом в работе цеха является некачественное выполнение заказов. Здесь отдел технического контроля систематически возвращает готовую продукцию на переделку. Несмотря на то, что в цехе имеется пооперационный контроль, где целая группа контролеров и учетчиков проверяют, контролируют, а на последней операции или при сдаче готовой продукции на склад все это бракуется.

В цехе отсутствует дисциплина, организованность, твердое единоначалие. Когда мы задали вопрос нач. смены тов. Ефимову: «Как вы работаете и помогаете цеху выполнять план?», он ответил: «Время проводку и ладно. Смена кончилась и ухажу домой». Что же ждать от такого руководителя смены, который кроме срыва выполнения программы ничего цеху не гарантирует.

А как относятся к этой расхлябанности и распухченности хозяйственное руководство цеха? Оно только пока фиксирует эти факты и равнодушно смотрит на дезорганизаторов производства.

Партийная (секретарь т. Тутанов) и профсоюзная (пред. цехкома тов. Прохоров) организации не мобилизуют широкие массы на борьбу за выполнение плана, за высокую производительность, за ритмичную работу цеха.

Работа не по графику вызывает большой брак, повышение себестоимости металла, перерасход заработной платы. Но этого до сих пор не могут понять в ножевом цехе. У них еще живучи пока большие желания выискивать причины и доказывать невозможность работать по графику.

Цеху надо помочь. Главное, необходимо укрепить дисциплину, единоначалие, укрепить кадры и мобилизовать массы на выполнение и перевыполнение важнейших государственных заказов.

Всякие причины, мешающие работать по графику, должны быть устранены немедленно. В сознании каждого ножевника должна быть выработана воля к работе, так как этого требуют от нас решения XVIII Всесоюзной партийной конференции.

Гладышев, Магрычев.

## Шире развернем соревнование мастеров

Познакомившись с обращением мастеров завода имени Серго Орджоникидзе и условия областного соревнования заводов, я, мастер универсального стана прокатного цеха, включаюсь в соревнование на лучшего мастера и беру обязательство: майскую программу по сдаче готовой продукции выполнить на 105 проц., квартальную программу — на 26 июня, полугодовую план закончить досрочно.

Учитывая большую роль мастеров в деле выполнения графика работы, в поддержании чистоты и культуры у стана, мы решили эти правила соблюдать постоянно, широко развернув социалистическое соревнование на досрочное выполнение производственной программы.

Рабочие бригады соревнуются между собою, за последнее время имеют неплохие производственные показатели. График работы нами выполняется ежедневно, а в отдельные дни мы его перевыполняем на 115—118 проц.

Укрепилась в бригаде и трудовая дисциплина. У нас за апрель и май нет ни одного прокула.

Обращение металлургов завода имени Дзержинского среди нас вызвало большой трудовой подъем. Этот подъем мы закрепим и добьемся перевыполнения годового плана.

Я вызываю на социалистическое соревнование мастера универсального стана тов. Кадочкина.

Мастер универсального стана  
Крюков.



