

ОРГАН ПАРТБЮРО, ЗАВКОМА И ДИРЕКЦИИ ГОРЬКОВСКОГО ЗАВОДА НАРКОМЧЕРМЕТА

Самоотверженным трудом в тылу докажем преданность отечеству!

Задачи сталелитейного цеха

До июля месяца сталелитейщики нашего завода систематически не выполняли программу. Особенно плохо работали в июне.

В чем причина плохой работы?

Руководство цеха и часть сменного персонала долгий период времени занимались выяснением различных причин для оправдания плохой работы, не занимались упорядочением технологии, правильным уходом за оборудованием. Исключительно плохо работали отделы механика и электрика, которыми руководят тт. Малюков и Половников. В шихтовом цехе не занимались подготовкой шихты (в особенности для электропечей).

Руководители цеха пренебрегали «мелочами», которые решают успех дела.

Так, например, из-за того, что никто не контролировал работу стопоров в цехе, было много аварий, которые совершенно дезорганизовывали работу литейного пролета, мешали работе участка цеха. Несколько недель подавали ковш под плавку без закрепляющего стопор болта. В результате была крупная авария. Отверстие мартеновской печи часто закрывается неправильно «на козла», что вызывает простои и аварии.

Необходимо отметить, что работники сталелитейного цеха, в особенности руководство, наконец, поняли допущенные в прошлом ошибки и устранили их.

В цехе проведен ряд организационных мероприятий, дающих возможность контролировать технологию, ввести строгий график по операциям не только на печах, но и на канаве, введена технология сборки и разборки канавы.

Большую помощь оказывают цеху работники лаборатории тт. Иванов и Свеншиков.

Кроме этого, в цехе проведена большая работа по реконструкции мартеновской печи: изготовлен подвижной стэнд, сделана дополнительная канава на три поддона, увеличена емкость ковша.

Сумма всех проведенных мероприятий позволяет сейчас цеху работать на полную мощность, значительно увеличивать выработку металла. С первых дней июля сталелитейный цех начал систематически выполнять программу.

Что нужно цеху сделать, чтобы все агрегаты перевыполнили план?

Держать весь коллектив цеха в постоянном производственном напряжении.

Работать на всех агрегатах и по всем операциям строго по графику, а руководство цеха должно постоянно контролировать выполнение графика.

Законом должна стать не только технология варки и разливки стали, но и технология последовательности операций: подача шихты, ведение шлаки, разборка и сборка канавы, подача ковша, примененные определенные, точно установленные инструменты и т. д.

Укладку и погрузку слитков в литейном пролете производить паровым краном (до установления нового 5-тонного крана). Постоянно уделять внимание «мелочам». Ежедневно контролировать работу руководителя каждого участка, проверять выполнение заданий, данных на рапорте начальником цеха.

Цех может и должен работать лучше. Стахановцы это неоднократно доказывали на деле. 7 июля бригадой Полежаева к 12 часам ночи должна была быть приготовлена канава. Бригада с 5 часов 20 мин. до 9 часов выполнила работу по разборке канавы, на которую требовалось затратить лишь один час. Своевременному выпуску шлаки угрожала неподготовленность канавы. Срочно собрав бригаду, руководство цеха потребовало объяснения задержки канавы. Оказалось, что существенных причин на это нет. Бригадир Полежаев дал слово наверстать упущенное время, подготовить канаву к 12 часам. Свое слово т. Полежаев сдержал, канава была подготовлена в течение 5 час. 20 мин.

Этот факт говорит о том, что канавщики могут работать по-стахановски, обеспечивать своевременную подготовку канавы.

Сталелитейщики сейчас должны напрячь все силы, чтобы ежедневно перевыполнять производственную программу, давать стране тонны металла сверх плана для скорейшего разгрома врага.

Главный инженер
Л. Стругацкий.

Готовить кадры

Долгое время в цехе холодного проката полировка была узким местом. Выбравшись во Всесоюзное социалистическое соревнование, полировщики показывают образцы работы. Полировщик т. Рябчиков выполнил месячную норму за июль на 161,8 процента, тов. Сецов — на 131,2 проц.

Рябчиков взял на себя обязательство обучить подручного тов. Токарева своим методам работы. Это обязательство выполнил. Сейчас т. Токарев работает самостоятельно полировщиком. Соревнуясь со своим учителем, он перевыполняет норму, в отдельные дни дает до 150 процентов.

Е. Царев.

Используем металлолом

Трудно приходится токарям нашего цеха в настоящее время. Нам приходится обеспечивать деталями весь цех. Иногда не успеваешь изготовить требуемое количество деталей в установленное рабочее время. Тогда я задерживаюсь в цехе, чтобы выполнить задание, своевременно обеспечить стан нужным количеством деталей.

Отдел главного механика не обеспечивает нас проковкой для болтов и гаек. Приходится как-то выходить из положения. Иду в шихтовый цех и среди лома подбираю болты нужного сечения и обрабатываю на своем станке.

Токарьские станки, все оборудованные ремонтной мастерской

прокатного цеха требует капитального ремонта.

Чтобы станки не встали вследствие изношенности, я постоянно сам производю ремонт станка и оборудования.

Остро ощущается отсутствие обтирочного материала. Станки нередко приходится оставлять не протертыми. Металлическая стружка попадает в механизм, засоряет его, преждевременно выводит станок из строя.

В нашей мастерской работают и учащиеся ремесленного училища. Особенно хорошие образцы работы показывают тов. Кошелевков и Чернин.

Токарь Нотельников.

Две смены

Для инструментального цеха № 2 очень характерна работа смен, где начальником тт. Шагалов и Курьшев. Обе смены изготавливают одну и ту же продукцию на одних станках и оборудовании, но работают по-разному.

За последние месяцы смена Курьшева выполнила программу апреля на 101,4 проц., мая — на 116,4 проц., июня — на 100,6 проц., за 5 дней июля — на 107,4 проц.; смена Шагалова в апреле выполнила план на 100 проц., в мае — на 105,9 проц., в июне — на 94,9 проц., за 5 дней июля — на 93,1 проц.

Почему же при аналогичных условиях работа обеих смен резко отличается?

Как обстоит дело в смене Курьшева?

Еще до прихода на завод, тов. Курьшев планирует работу смены, распределяет задание по участкам. К началу смены он окончательно уточняет на каком станке, каким рабочим будет выполняться данная работа, проверяет подготовку инструмента.

График работы не выходит из рук тов. Курьшева в течение всей смены. По нему он следит за ходом работы, в него записывает выполнение. В любое время Курьшев может сказать сколько изделий любого размера уже изготовлено, на сколько процентов выполнена задача любой работница.

Курьшев весь проникнут одной мыслью: во что бы то ни стало выполнить задание. График для него закон. Всеми способами стремится он устранить возникающие трудности. Никакие оправдательные причины не успокаивают его. От него часто можно услышать: «Задание получил, слово дал что выполню, — значит слово должен сдержать». И Курьшев по-большевистски держит свое слово.

Всегда первым показывает инициативу в преодолении возникающих трудностей, проявляет практическую смекалку, во время находит выход из создавшегося, порой неблагоприятного положения.

По окончании смены тов. Курьшев сообщает рабочим содержание графика на следующий день, тем самым дает возможность бригадирам подготовиться к предстоящей работе.

Немало внимания уделяет Курьшев и повышению квалификации рабочих. Насекальница канадской лучиковки К. Бузина отлично научилась самостоятельно налаживать штампы. Хорошо освоили свою профессию тт. Лашин, Канатаева, Сухова и др.

В смене Курьшева широко налажено освоение нескольких профессий. Это дает возможность Курьшеву без ущерба временно переводить рабочих на отстающие участки.

Стахановка Анисимова, работая на отпуске звена, освоила шлифовальный станок. Теперь, когда бывает необходимо, Курьшев переводит Анисимову на шлифовку и здесь Анисимова показывает образцы работы.

Так работает смена Курьшева. По иному обстоит дело в смене Шагалова.

В работе Шагалова отсутствует всякая система и плановость. Шагалов плохо информирует бригадиров и рабочих о графике работы. Зачастую работница не знает, что она должна делать сегодня. Задание дает несвоевременно, с большим опозданием. Так, 4 июля за 50 минут до конца смены Шагалов дал тов. Игловой задание отшлифовать две оправки шпонок. За такое короткое время Иглова не успела даже сменить камни на станке.

Шагалов не может правильно

разрешить вопрос о подготовке деталей, оборудования и инструмента. Он увлекается каким-нибудь одним участком, затрачивает на него иногда половину рабочего дня, в то время, как другие участки цеха остаются предоставленными сами себе.

1 июля не было разведено ни одного метра лучиковки спецзаказа лишь только потому, что работница Сафонова не умеет настраивать станок. Шагалов в течение всей смены не смог выбрать время помочь ей.

Он не ведет учета работы в течение смены. Без рапорта, который составляется участником в конце смены, Шагалов не может сказать, что сделано за смену, какой участок отстают, кто впереди.

Повышением квалификации своих рабочих Шагалов не занимается. Квалифицированных рабочих использует не по назначению. Стахановцы Д. Байкова, Старикова и др. из-за отсутствия организации работы иногда направляются на переvoz сырья и других материалов, а станки стоят.

Шагалов не боится за график, не добивается его выполнения. Работу смены пустил на самотек. Он прикрывается массой разных причин, которыми стремится оправдать систематический срыв графика.

Из краткой характеристики работы двух смен видно, что где организация работы поставлена на должную высоту, где законом производства является график, там рабочие показывают высокие образцы работы и систематически перевыполняют программу.

Юферов.

Как работает универсальный стан?

СОВМЕЩАТЬ ДВЕ ПРОФЕССИИ

Бригада наша работает без перебоев и задержек. Слиток на стан подается всегда во-время.

В бригаде отличается своей работой кантовщик Киселев. Он всегда внимательно следит за слитками. В бригаде не хватает людей. В связи с этим Киселев совмещает профессию кантовщика и первого подручного.

Чтобы не было задержки в подаче слитков, мы их подготавливаем заранее.

Старший сварщик Савков.

Оперативно руководить людьми

Моя смена соревнуется со сменой Крюкова.

Основное, что дало нам возможность поднять производительность труда, — это оперативное руководство станом и систематический, почасовой показ работы на каждом участке.

Бесперебойная работа стана во многом зависит от заранее составленного графика. Подробный анализ работы прошедших смен, дает возможность значительно сократить брак.

Своим самоотверженным трудом универсальщики показывают образцы подлинного трудового героизма.

Прекрасно работает первый вальцовщик Порунов и старший вальцовщик Кузьмин, на печках старший сварщик Савков и кантовщик Киселев.

Все они хорошо руководят людьми и строго наблюдают за работой, своевременно предупреждают простои.

Машинист подъемного стола Сорокоумова всегда точно следит за ходом проката, быстро включает и выключает стол. На укладке слитков отличается своей высокопроизводительной работой тов. Цветков.

Мастер Кадочкин.

Ликвидировали простои

От ухода и надзора за оборудованием зависит работа всего стана. Вся ответственность за работу стана лежит на наших бригадах дежурных слесарей.

При сдаче смены мы всегда тщательно проверяем все механизмы стана. Если при проверке обнаружим что-либо не в порядке, то исправляем общими усилиями обеих бригад. Простои по нашей вине — редкое явление на стане. За последнее время простои ликвидировали совсем.

Тормозит работу отсутствие деталей, благодаря чему приходится работать рычками.

Отдел главного механика должен создать на складе прокатного цеха запас необходимого количества нужных видов деталей для того, чтобы слесарь имел возможность в любое время заменить необходимый болт, гайку или деталь.

Бригадир дежурных слесарей Канашин и Склизов.

Сегодня мы публикуем материал, посвященный работе универсального стана. Универсальный стан может служить примером внедрения лунинских методов в металлургию.

Сами вальцовщики и резчики принимают активное участие в ремонте стана, токаря ремонтируют свои станки, тем самым освобождают слесарей, электриков и др. рабочих от мелкого ремонта, дают возможность использовать их на более важных и ответственных участках.

Прокатный цех систематически перевыполняет производственную программу, успешно справляется со взятыми обязательствами. Программу июня станы перевыполнили.

Качественно производить ремонт

В настоящее время ощущается острый недостаток деталей. Это требует от нас, чтобы каждая деталь, каждый болт и гайка служили как можно дольше.

Весь универсальный стан мы разбили на отдельные узлы. Составили чертежи всех деталей основных узлов, завели журнал учета продолжительности работы деталей, организовали маспортизацию узлов. Строгий контроль работы частей значительно поднял качество ремонта и дал возможность увеличить производительность труда.

Узел вертикалов раньше обычно работал не больше недели, а теперь вертикалы работают целый месяц и могут работать еще больше.

До начала каждого ремонта ведется тщательная подготовка. Если раньше простои доходили до 20 проц. рабочего времени, то теперь мы вполне укладываемся в установленный про-

цент простоя. Значительно изменилось отношение рабочих к стану.

В июне вальцовщики принимали активное участие в плановых ремонтах стана. Особо следует отметить тт. Порунова, Рогова, Арефьева, Горюнова. Мастера стали следить за чистотой.

В июне проведена большая работа: устранен перекос в системе среднего вальца, который в течение года мешал работать, изменена технология обработки зубьев и зубчатых шестерен вертикалов, переконструирована система подачи смазки на вертикалы. Каждый узел закреплен за определенным слесарем или бригадой. Установлена премиальная система оплаты с учетом качества выполненной по программе работы и количества простоев.

И. о. пом. нач. цеха по оборудованию Кричевский.

Своими силами производим ремонт

Согласованность и ритмичность — основное в работе стана, ибо стан — это конвейер, а работа на нем идет цепочкой.

Наша работа целиком и полностью зависит от работы вальцовщиков. Если вальцовщики прокатывают слиток неровно, то у нас получаются задержка, нам приходится тратить много сил, чтобы слиток прошел через ножницы.

Качество ножей на ножницах за последнее время значительно улучшилось. Это позволяет увеличить продолжительность работы ножей, повысить производительность труда.

Обычно текущий ремонт ножей мы производим сами. Это уменьшает простои, а главное освобождает слесарей. Дает возможность использовать их на другом участке.

Бригада наша дружная, работаем согласованно. Но есть отдельные нарушители — рольгангшица Солуянова систематически срывает работу бригады. Своей недисциплинированностью, безответственным отношением к делу мешает работать. Из-за нее получается брак. Благодаря халатному отношению Солуяновой к оборудованию могут случаться аварии. Она совершенно не подчиняется бригадирю.

На ремонте отводящего рольганга, подающего полосу от стана к прессу, показал высокие образцы работы резчик Рогов.

В результате ремонта, производимого своими силами, из-за рольганга на стане в июне простоев не было.

Резчик Смирнов.

Во-время устранять дефекты в работе

Наша бригада шефствует над передним столом стана и механизмом подъема стола.

Работу своей бригады я планирую так: прежде чем дать задание, я раскрепляю каждого члена бригады по отдельным узлам, ставлю задачу, устанавливаю срок.

Работу бригады постоянно контролирую, тщательно слежу за ходом ремонта. Мелкий ремонт производим на ходу. Если слесарь делает что-либо не так, как требуется, я немедленно указываю на все неполадки, иногда исправляю их сам.

На нашем участке имеется крупный недостаток — на подъеме перед столом всегда много грязи. Подшипники среднего шпинделя сильно нагреваются. Вода на охлаждение шпинделя тратьется без всякой меры, стекая вниз, она образует много грязи, портит и засоряет стол. На этот факт следует обратить серьезное внимание и стремиться рациональной расходовать воду, чтобы меньше создавать грязи.

Бригадир ремонтников

Трифонов.

ПОЧАСОВОЕ СОРЕВНОВАНИЕ

За последнее время на универсальном стане заметен общий подъем.

Здесь повели решительную борьбу с прогульщиками, лодырями, нарушителями трудовой дисциплины, на которых действовали сообща всем коллективом. Особо злостных нарушителей увольняли из цеха.

Однажды тов. Шумилов отказался выполнить порученную работу цеха работу. На одном из собраний поведение тов. Шумилова обсуждали коллективом всего стана. Товарищи резко критиковали лодыря.

Шумилов являлся прубым нарушителем, дезорганизовал работу всей бригады, мешал работать другим. Теперь тов. Шумилов значительно улучшил свою работу и поведение на производстве. Но у него еще значительно чувствуется настроение мирного времени.

Проводимые на стане доклады, беседы, пятиминутки, вся агитационно-массовая работа тесно связывают самоотверженную работу стана с событиями на фронте. Это поднимает трудовой дух прокатчиков. Они борются за каждую тонну проката, за каждый сверхплановый слиток.

За первую декаду июля универсальщики неплохо справились с производственной программой, дав фронту десятки тонн проката сверх плана. Хорошо работает смена мастера

Крюкова. Подтягиваются смены Юханова и Кадочкина.

Стан получил ответственное задание. Приходится прокатывать слитки более широкого профиля, чем обычно. Несмотря на это, коллектив универсального стана с честью выполняет это задание.

В отдельные дни старший вальцовщик Шохов прокатывает до 120—130 проц. плана.

Но универсальщики могут работать еще лучше. Необходимо энергичнее и решительнее вести борьбу с мелкими неполадками и простоями.

На универсальном стане широко развернулось почасовое соревнование.

В «молниях» ежедневно отмечается ход работы стана, на досках показателей заносится выполнение дневной программы в конце каждого часа.

Кроме этого, на доске показателей отмечают ход социального соревнования между отдельными мастерами и сменами.

Благодаря хорошо налаженной системе показа работы на досках показателей, «оперативках» и пр. среди рабочих универсального стана с небывалой силой разгорается борьба за первенство в социальном соревновании металлургов.

Предцехкома Кукушкин.

Строго следим за режимом работы

Перед началом смены на «оперативке» мастер дает задание всему стану прокатать определенное количество слитков. На каждом участке начинается упорная, настойчивая борьба за перевыполнение установленной нормы.

Каждый час мы видим какой участок впереди, какой отстает. На доске — графике показателей показывают передовых людей дня на стане, выявляют нарушителей, указывают причины брака или отставания какого-либо участка.

От нашей работы, бригады сварщиков, зависит качество прокатываемых слитков. Значит весь стан зависит от работы печей. Это поднимает у нас ответственность за свою работу. Мы строго следим за режимом работы печей, строго соблюдаем технологическую дисциплину. Брак у нас не бывает.

В бригаде хорошо работает

кантовщик Сидоров. Тов. Сидоров делает всегда правильную раскантовку слитка в печи. Своевременно подает слитки на стан подручный сварщика Оськин.

У нас не хватает инвентаря (ломков, крючков для вытаскивания слитков из печи).

Нагретые крючки ломаются. Мы их гнем снова. Об обеспечении печной бригады необходимым инвентарем плохо заботится зав. кладовой тов. Калинин. Кантовщикам самим приходится идти в кузницу за ломками и крючками, так как их своевременно не доставляют в цех.

Печи требуют капитального ремонта. От прогреваемых в печах слитков получается налет подины, от чего слитки лезут в стены. Происходят аварии.

Бригадир сварщиков

Ефимов.

Предупреждаем аварии

Моя бригада состоит из квалифицированных слесарей. Работаем дружно, согласованно. Недавно в бригаду поступил ученик ремесленного училища Матяшин.

Мы не ждем, когда нам дадут работу, позовут производить ремонт.

Когда идешь делать ремонт по заданию, то его производишь за счет простоя участка.

В течение смены бригада проверяет работу вверенного участ-

ка, если что-нибудь заметим неладное, сразу устраняем. Особое внимание обращаем на ответственные узлы, но не упускаем и мелочей. Из-за незначительности мелочей может встать весь стан.

Возникают трудности при подаче деталей. Детали подают несвоевременно.

Бригадир слесарей Петров.

Ответственный редактор
Д. СТЕПАНУШКИН.