

Долос УДАРНИКА

ОРГАН ПАРТБЮРО, ЗАВКОМА И ДИРЕКЦИИ ГОРЬКОВСКОГО ЗАВОДА НАРКОМЧЕРМЕТА

XI ГОД ИЗДАНИЯ

Суббота

31 октября 1942 г.

№ 35 (694)

Цена 15 коп.

ВО ВСЕОРУЖИИ ВСТРЕТИМ ЗИМУ

Мы на пороге второй военной зимы. Чтобы работать бесперебойно, чтобы из месяца в месяц набирать новые темпы, давать сверх плана новые темпы металла — надо встретить зиму во всеоружии. Надо проверить достаточно ли заготовлено топлива, полностью ли завезены продукты для общественного питания, все ли рабочие квартиры отремонтированы.

Когда это будет сделано и все окажется на месте, можно будет сказать: мы готовы!

Так как же со всем этим обстоит у нас на заводе? Хвалиться нечем.

Например, на бытовой конференции приводились цифры готовности к зиме производственных объектов. Что касается отопления цехов, работа тут действительно проведена немалая, осталось доделать мелочи. Не совсем благополучно обстоит с завозом топлива, хотя на первый взгляд и выглядит здесь все хорошо. Однако, в планах завоза не учтен перевод цехов с жидкого на твердое топливо. Здесь потребуются дополнительные отопительные ресурсы. А их пока нет!

Слушая выкладки начальника ОРСА тов. Белоусова, подумаешь: рабочие питаются блестяще! В цифрах фигурируют тонами и картофель, и жиры, и мясо. Позавидуешь! Но, скоро сказка сказывается. Эти продукты надо еще доставить, привезти, только тогда уж и говорить о них. Пока же картофеля против потребности в 600 тонн в наличии имеется 130.

В столовой схватает стульев, рабочие обедают стоя, мало посуды. На ожидания терпится 2 часа! Официанты грубы, в кухне антисанитария, хищения. Вот действительно лицо руководства ОРСА! Хвастливо заверения, это еще не дела...

Больше внимания следует уделять также и рабочим жилищам. Правда, часть заводских квартир уже отремонтирована, надо только самим жильцам бережливее относиться к жилищному фонду, чем нельзя похвалиться. Мало заботы проявляется еще об общежитиях. В них грязь, нет туалетов, столов, часто не бывает света.

Из всего видно, что завод плохо подготовлен к зиме, исправлять положение надо начать сегодня же, сейчас!

Если откинуть сводки и цифры, торжественно зачитать на бытовой конференции, выйдет — сделано половина, если не меньше, всего, что требуется для подготовки к зиме.

Предоктябрьским соревнованием усилим помощь фронту!

Прокатчики включились в стахановскую неделю помощи сталинградцам

По инициативе коллективов смены мастеров Крюкова (универсальный стан) и Кукушкина (листовой стан) в прокатном цехе с 25 октября объявлена фронтовая стахановская неделя помощи Сталинграду.

На собрании смены вальцовщики станом обещались, во что бы то ни стало перевыполнить взятые предоктябрьские обязательства и дать фронту сверхплановые тонны качественного проката.

Мастер универсального станом взял обязательство в стахановскую неделю выполнить план на 120 процентов, еженеменно давая проката 80—85 тонн. Мастер Кукушкин обязался выполнять план на 111 процентов и прокатывать листа за смену 30—35 тонн.

Шапошникова в шеренге передовых

Не так давно Шапошникова была домохозяйкой. Круг ее интересов был очень узок. Дом, семья и на этом жизнь замыкалась. Но вот пришла война.

Разве будешь сидеть дома? Пошла в завод.

В работе не отказали. Поставили в инструментальный цех № 4. Поставили в наждачный станок. Шапошникова оказалась сметливой и усидчивой работницей. Не в пример другим она приходит на работу раньше положенного времени, смакет станок, подготовит деталь, протрет очки, выверит камень. Заводской гудок за-

Всемерно экономит топливо и электроэнергию.

Горя желанием лучше помочь защитникам Сталинграда, прокатчики с большим энтузиазмом взялись за выполнение дополнительных обязательств и за 3 дня: 25, 26 и 27 октября эти смены перевыполнили все обязательства. Не было ни одного рабочего невыполняющего нормы.

Хорошо работают и другие бригады цеха. Например, бригада мастера Юхтанова в отдельные дни прокатывала больше 70 тонн вместо плановых 64 тонны. Бригада мастеров Кулебякина и Бабаскина прокатывает за смену 30—33 тонны вместо 25 тонн по плану.

стает ее уже в полной готовности. За счет заблаговременной подготовки рабочего места, она научилась экономить время и повысить тем самым свою производительность.

Шапошникова добилась постоянной виртуозности в работе. Подготовила деталь к фронтовому заказу, она повысила выработку от 300 до 350 процентов, в отдельные дни поднимая ее до 380!

Честь и слава замечательной стахановке, всемерно помогающей фронту своей образцовой работой.

Шишалов — начальник цеха № 4.

ДЕВУШКИ, БЕРИТЕ ПРИМЕР С ВАШЕЙ ПОДРУГИ

Молодая работница Шегурова пользовалась заслуженным авторитетом. И не случайно. Придя впервые на завод, она с огоньком взялась за работу. Вскоре о ней заговорили, как о стахановке. Шегурова добилась высокой выработки. В смену она давала до 300 процентов нормы, но Шегурова завялась, успокоилась — выработка ее снизилась.

Не в пример Шегуровой, застойчиво и упорно овладевает профессиональ Нина Волгина. Она в этом году также впервые пришла в завод. Ее поставили на черную работу — подсобницей. Волгина стала приглядываться к станочникам, интересоваться, спрашивать. Сделали попытку поставить ее за станок. Не ошиблись. Девушка показала незаурядные способности. Она сразу стала перевыполнять норму, начальник смены Бородин взял над ней «шефство», помогая быстрее изучить станок, качественнее выполнять фронтовой заказ № 298. Можно сказать, что Нина Волгина работает безупречно. Если и бывают случаи брака, то очень незначительные, причем, она сама же исправляет его.

Молодая станочница взяла за правило выполнять норму на 250—280 процентов. В предоктябрьском соревновании она дала обязательство не снижать взятых темпов.

Девушки работницы, берите пример с вашей подруги!

Грановская.

ПЕРЕДОВИКИ ЦЕХА

Коллектив цеха холодного проката широко развернул соревнование среди вальцовщиков, калильщиков и полировщиков. На калильщиков хороших результатов добился Тамжов, выполняющий норму на 178 проц., полировщик Рябчиков выполняет свою норму на 188 проц., отжигальщик Крайшов — на 208 проц.

КТО ВПЕРЕДИ, КТО ОТСТАЛ

В предоктябрьском социалистическом соревновании по-прежнему удерживают первенство прокатчики листового станом, за 27 дней октября выполнившие план на 106,8 проц.

Хуже работает универсальный стан, хотя в последние дни значительно выправил свою работу. Однако, отставание первых дней октября еще не перекрыто, на 27 октября стан выполнил план на 91,9 проц.

Лучше стали работать сталевары на электропечах. Если в начале месяца они не выполняли план, так на сегодня они сдали свою задолженность, выполнив на 27 октября на 100,9 процентов установленную норму.

Попрежнему плохо работает мартен. Выполнение плана там не превышает 84,5 проц.

Цех холодного проката на 27 октября выполнил план на 100,3 проц., инструментальный цех № 1 — на 109,3, цех № 2 — на 105,6. Подтягивается до передовых цех № 4, выполнивший план на 99,7.

ПАРТОРГ — ПОДЛИННЫЙ ОРГАНИЗАТОР СОРЕВНОВАНИЯ

Включившись во Всесоюзное соревнование, коллектив нашего завода систематически выполняет производственный план. Не говоря уже об опытных, старых рабочих, изо дня в день повышающих свою выработку, новички только что пришедшие на завод, в массе своей быстро освоили технологию производства и дают 100 процентов и выше установленной нормы выработки. Из нескольких сот новых рабочих, в основном молодежи, вышедшей за время войны на завод, только 4 не выполняют плана.

Сила соревнования пронизала все звенья завода и стала мощным фактором, двигающим производственную инициативу масс на высокое перевыполнение установленных норм.

В основном ранее взятые обязательства коллективов цехов, включившись в предоктябрьское соревнование, прибавили новые.

Как выполняются эти обязательства? Как и всегда то и в соревновании задает про-

катный цех. За 25 дней октября листовый стан выполнил план на 105,8 проц. Мастера Кукушкин, Кулебякин, Крюков сумели отлично организовать труд и добиться перевыполнения планов ранее установленного срока.

Надо отметить прекрасную работу вальцовщиков смены мастера Кукушкина, Егорова, выполнявшего план на 113 проц. и Яшукова, выполняющего норму на 107,2 процента.

Однако, на ряду с хорошими рабочими, есть в цехе и отстающие. Так, смена мастера Бабаскина свои обязательства не выполняет. Плохо работают вальцовщики его смены Замахин и Никитин, выполняющие свои задания на 93—96 процентов.

Стоя во главе социалистического соревнования, коммунисты цеха добились, что прокатный цех стал передовым.

Серьезно отстает с выполнением производственной программы сталелитейный цех. За плохую работу партком завода наложил на начальника цеха Осипова партийное взыскание. В чем причины отставания цеха? Недостаточно было развернуто социалистическое соревнование, не изучался и не переносился на отстающих опыт сталеваров-стахановцев. Политико-воспитательная работа в цехе носила случайный характер. Парторг сталелитейного цеха Половников не сумел сплотить коммунистов и мобилизовать рабочих на выполнение плана. Решением парткома Половников освобожден от обязанностей парторга. Назначен тов. Комаров.

Однако надо сказать, что больших сдвигов в работе сталелитейного цеха еще не наблюдается.

Следует отметить хорошую работу партийной организации цеха № 4 (парторг Мышляев). В цехе в основном молодежь, впервые пришедшая на завод. Нужно было научить ее производственным навыкам, обращению с инструментом, станком. Тем не менее цех из месяца в месяц перевыполняет план. Секрет в том, что партийная организация хорошо организовала показ работы молодежи. Соревнуясь с цехом № 1, рабочие ежедневно могли видеть на доске выведенные показатели итогов дня.

Однако не все еще парторг цехов по-большевистски руководят соревнованием. О таких парторгах, как Туганов — инструментальный цех № 3, Овчинников — цех № 1, Власов — отдел главного механика — надо прямо сказать, что они оторвались от рабочей массы, не поднимают ее на борьбу за план, не возглавляют социалистического соревнования.

Мамаев — секретарь парткома.

МЕТАЛЛУРГИ, ВАШ ДОЛГ ИЗОДНЯ В ДЕНЬ УВЕЛИЧИВАТЬ ВЫПУСК МЕТАЛЛА!

Опыт „пятиминуток“

Эта мысль зародилась давно. Московские рабочие завода «Серп и молот» решили: почему бы не остаться на пять минут по окончании смены и не обменяться опытом работы дня.

Многим понравилась это предложение и рабочие после каждой смены по бригадам стали собираться и обсуждать свою работу. Эти маленькие совещания они назвали «пятиминутками».

Такова коротенькая история о творческой инициативе московских пролетариев.

Опыт Москвы, как и всякий хороший опыт, был быстро подхвачен прокатчиками и валяльщиками завода. «Пятиминутки» получили широкое распространение. Достаточно после смены пройти по цеху, всюду увидишь рабочих разбитых на группы, анализирующих итоги проделанной работы.

Перед началом и после работы ежедневно, по всем бригадам и станам цеха проходят эти коротенькие производственные совещания. Здесь начальник смены коротко сообщает итоги работы за день. Затем выступают рабочие, делая с другими своим опытом, указывая мастеру на те или иные ненормальности в работе механизмов. Рассказывают о качестве продукции, выявляя бракоделов. Какая произведена экономия топлива и тут же намечают план своей работы на следующую смену.

«Пятиминутки», таким образом, служили не только для вскрытия слабых мест работы, но и средством обмена опытом и мобилизации дополнительных внутренних ресурсов для увеличения выпуска продукции.

Наиболее активно оперативки проходят в бригадах мастеров Кукушкина и Юханова, где подвергается строгому и тщательному разбору работа каждого прокатчика.

На «пятиминутках» же родилась мысль перейти на почасовой график. Это позволило лучше следить за технологическим процессом и исправлять недостатки на ходу.

Результаты сказались очень скоро. Бригады стали не только выполнять, но и перевыполнять свои планы. Бригада мастера Брюкова на «пятиминутках» до тонкостей изучила процесс своей работы. Сегодня бригада приходит также с высокими показателями. Октябрьский план ею выполнен на 112 процентов, сэкономлено не один десяток килограммов горючего.

«Пятиминутки» стали органически необходимыми прокатчикам, они превратились в штаб оперативной работы цеха и постепенно изменили свое прежнее название, получив новое — «оперативки».

Ценный опыт оперативок следует подхватить и распространить на другие цехи завода.

В. Гладышев — парторг прокатного цеха.

ТОЧНО, НЕУКОСНИТЕЛЬНО ВЫДЕРЖИВАТЬ ГРАФИК!

Не выполнять план, работать на производстве не в полную меру своих сил, это — предавать интересы родины. На каком бы посту ни стоял советский человек, его долг делать все, чтобы порученная ему работа шла хорошо.

Понимает ли это начальник сталелитейного цеха т. Осипов? Нет. Цех систематически недодает стране металл. Причины к этому много. Их принято называть в цехе «субъективными». Под ними подразумеваются — нехватка сырья, технические неполадки с печами и многое другое.

Не отрицаем — причины здесь маленьких и больших имеются много, отражающихся на выполнении плана. Не отрицаем так же и того, что борьбы за то, чтобы этих причин не существовало, руководство цеха, по настоящему не ведет.

Вот факты. 24 октября, утренняя плавка одной из электропечей задержалась на два с половиной часа: долго шла заправка печи. По вине отдела главного механика мазут шел в цех плохо подогретым, густым. Температура подогрета была настолько низкой, что мазут не проходил в форсунку. К тому же была плохо подготовлена шихта. Слишком легкая и объемистая. Она не входила в печь сразу, приходилось заваливать частями. Таким образом, заправка печи длилась 4 часа, вместо обычных двух.

Можно ли мириться с этим? Главный механик Крупин и нач. шихтового цеха Софронов должны нести ответственность за допущенный простой сталеваров.

Аналогичный случай произошел 21 октября, когда давле-

ние пара на мазут спустилось до нуля, также по вине отдела главного механика. Образовался простой более получаса.

И вот таких по выражению руководства цеха «субъективных» причин, можно встретить много.

Три с половиной часа простоя. Если перевести их на продукцию, то выйдет, по грубому подсчету, что была потеряна, примерно половина одной плавки.

Спрашивается, можно было избежать этого простоя? Без труда!

Работа цеха во многом зависит от того, как работает шихтовый двор. А мы знаем — последний работает скверно. Шихта идет в сталелитейный цех сплошь и рядом недоброкачественной. Тем не менее т. Осипов не считает своим делом заниматься вопросом шихты. Весть Софронов! Меня не касается... Так отвечает Осипов тем, кто напоминает ему об этом. Вот образец непонимания роли командира на производстве!

Потребовать от шихтового двора честной работы. Предъявить военный счет, а не отщельваться пустыми отговорками. Хочешь работать по графику добейся, чтобы шихта была доброкачественной и, чтобы отдел главного механика понял свою ответственность за простои цеха и, чтобы агрегаты в цехе были исправны.

К сожалению, ни того, ни другого, ни третьего у тов. Осипова нет. Его энергия растворяется в куче несуществующих дел, а главное — ускользает. И как результат этого: производственный план не выполняется, тогда как по

заявлению директора завода Молькова «сталелитейный цех имеет все возможности для выполнения плана».

Сталелитейный цех, на редкость, имеет хорошие кадры. Сталевары Ацабрик, Веретенников, Андриупин, Ларин, Сулгуров, Николашкин — гордость цеха. Выполнение и перевыполнение установленных норм стало для них делом чести. Но наряду с ними имеются сталевары не справляющиеся с установленными для них заданиями, невыполняющие нормы выработки, например, Галов, Доможиров и др. Надо распространить на них опыт лучших, помочь подняться до уровня передовых.

О стахановцах т. Осипов говорит неохотно, скупо. У него, нет времени, чтобы рассказывать о них. Творческая мысль рационализаторов и изобретателей не находит поддержки у начальника цеха. Он нетерпимо относится к советам и предложениям рабочих.

Было бы благодушием и перспективной беспристрастностью мириться с подобным положением. Нельзя забывать и того, что в результате скверной работы сталелитейного цеха прокатный цех 40 процентов слитков вынужден получать со стороны.

Обстановка, которую переживает наша страна на пороге второй военной зимы, повлечет за собой требование от каждого работника: трудись с каждым днем лучше, производительней, устраняй недостатки, по-военному блюди государственную дисциплину в выполнении фронтowych заказов, точно, неукоснительно выдерживай график выпуска продукции!

Гурьянова.

НАВСТРЕЧУ ОКТЯБРЮ

Работая над вопросом экономии топлива, коллектив энерго-бюро разработал способ использования тепла отходящих газов печей, позволяющий экономить 742 тн. условного топлива в год.

Технической мыслью разработаны также план перевода печей и агрегатов с жидкого топлива на твердое цехов №№ 1, 2, 3, 4, 5, где будут построены газогенераторы. Печи же цеха № 3 и универсального стана будут переведены на жидкое топливо без капитальных изменений их конструкций.

Это мероприятие даст в 1942 году экономии мазута 484 тн., а в 1943 г. — 1398 тн.

ПО ЗАВОДУ

Обильный урожай картофеля собрали в этом году рабочие и служащие с индивидуальных огородов. Так, фермировщик Малов вырыл с огорода 12 мешков, Бутков — также 12, Томилев 11 мешков, Боголюбов 8 мешков и т. д. Около 700 огородников будут в эту зиму обеспечены овощами.

Триста подарков направлены в Действующую армию от имени рабочих и служащих нашего завода. Бойцы-фронтовики получают к Октябрьским торжествам: папиросы, сыр, мыло, носовые платки и др. вещи.

Материальная помощь оказана семьям рабочих, призванных в Действующую армию. Так, Яшиной, Машуновой, Лучкиной отремонтированы квартиры: вставлены стекла, перестеланы полы, переложены печи. Отдельным семьям оказана денежная помощь, выданы единовременные пособия в 100—150 рублей Рыбниковой и Яшиной. Некоторым выписаны ордера на мануфактуру.

58 семей фронтовиков зачислены на снабжение дровами. Из них 18 дрова уже доставлены заводом.

Конкурс на лучшее изобретение и рационализаторское предложение по экономии топлива, электроэнергии, материалов и рабочей силы, проводится по заводу. Конкурс продлится до первого декабря. За первую декаду в бюро рационализации поступило 12 предложений.

Установлены премии. За лучшее предложение по экономии топлива — 15 тысяч рублей, по экономии электроэнергии 5 предложений по 5 тысяч и 10 по три тысячи.

Спожная мастерская организована при прокатном цехе. Мастерская обслуживает исключительно рабочих цеха. За месяц было приято и отремонтировано 300 пар обуви.

Мастерская хорошо укомплектована кадрами. В ней работают 4 мастера и взято 2 ученика.

Ответственный редактор **Д. СТЕПАНУШКИН**

Вручение почетных значков

На состоявшейся на днях конференции доноров были вручены значки «Почетному донору» Киприяновой, Роговой, Беловой, Масловой, Савельевой и др. всего 9 донорам. Эти патриоты по 6—8 раз давали

свою кровь для спасения жизни бойцов.

Заводская организация РОКК насчитывает у себя 360 доноров. Кроме них 57 доноров раскреплены по госпиталям. Всего отдано фронту 314,5 литра крови.

НА БЫТОВЫЕ ТЕМЫ

Больше внимания столовой

Столовая завода работает из рук вон плохо. Нет того дня, чтобы рабочий быстро и спокойно пообедал. Прежде чем он получит обед, ему издегают все нервы. Даже такую простую казалась бы, вещь — отрезание талонов у карточек, не могут отрегулировать работники столовой. Одна официантка говорит — одно, другая — говорит другое, и пока выяснится сколько же граммов нужно отрезать за обед проходит немало времени.

На меню часто читаем: «щи», «суп», «рапсолышник» и

многое другое, а получают рабочие неизменно одно и тоже блюдо, — невкусная подогретая водичка с какими-нибудь корешками.

Где работники ОРСа, завкома, санитарный врач? Заглядывают ли они на кухню, стремятся ли улучшить питание рабочих? Видимо, стремятся, но только дальше слов их стремления не идут. А надо бы.

Трошина — общественный контролер.

ЗАБОТУ ДЕТСАДУ

Работница, идя на работу, записит своего ребенка в детский сад. Она надеется, что в детском саду ее ребенок найдет хороший уход. Далеко не такой прием ждет в детском саду наших детей. С тех пор, как дети перевезены с дачи помещенные детского сада не оборудовано: нет кроваток, табуреточек, нехватает столов. Например, снят дети на полу. Обед варится из продуктов третьего сорта. У здания сада грязно.

Н-ва.