

# Долос УДАРНИКА

ОРГАН ПАРТБЮРО, ЗАВКОМА И ДИРЕКЦИИ ГОРЬКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА

## ВСЕ ДЛЯ ФРОНТА, ВСЕ ДЛЯ ПОБЕДЫ!

### Завод — тот же фронт!

В приказе от 7 ноября 1942 года товарищ Сталин писал, что враг еще узнает силу сокрушительных ударов Красной Армии. Наступление наших войск на сталинградском фронте — один из первых таких ударов.

Советский народ видит в этом наступлении результат своих ежедневных и длительных усилий в тылу, своей неутомимой работы в помощь фронту.

На нашу долю пришлось немало горьких минут и дней. Но горечь не разела наши души. Она сделала нас злее и упорнее. Мы стискивали зубы, но знали: своего добьемся, будет и на нашей улице праздник!

Добрые вести, поступающие с фронта, поднимают наступательный дух рабочих. Прокатчики с удвоенной энергией взялись за работу и с блеском закончили выполнение месячной программы 26 ноября.

За время стахановской декады помощи сталинградцам прокатчики дали фронту дополнительно 380 тонн металла. Они призвали всех рабочих завода последовать их примеру: давать фронту больше продукции! Выполнив досрочно месячный план, прокатчики дали слово прокатать для более решительного отпора врага 600 с лишним тонн в плане ноября дополнительно.

Но далеко еще не все цеха следуют примеру самоотверженной работы прокатчиков. В решении партийного собрания завода отмечается:

...Не все цеха завода полностью используют имеющиеся возможности для увеличения выпуска продукции. Сталелитейный цех слабо использует оборудование и производственную мощность агрегатов. Не изжиты факты нарушения технологической и производственной дисциплины, имеет место большой брак. За 23 дня выпущено 127 тонн бракованного металла, перерасходовано 60,6 тонны мазута, а план выполнен за этот срок лишь на 87,1 проц.

Фронт обязывает нас всемерно улучшить свою работу. Драться за выполнение плана, как бойцы дерутся за важную стратегическую высоту. Инструкторские цеха и цех холодного проката в ноябре резко ухудшили свою работу. Быстро, на ходу перестройся! Приложи все усилия, чтобы план был выполнен и перевыполнен. Пусть знают фронтовики, тыл наступают также.

### МЫ ТОЖЕ НАСТУПАЕМ

Восторженно встретили известие об успехе наших бойцов под Сталинградом в прокатном цехе. Весть о наступлении вызвала среди прокатчиков небывалый подъем производительности труда.

Цех досрочно выполнил производственную программу ноября. Прокатчики листового стана, выполнив план 26 ноября, обязались до конца месяца прокатать дополнительно 250 тонн металла. По универ-

сальному стану план выполнен 27 ноября, прокатчики этого стана обязуются дать сверх плана 400 тонн проката. Дополнительную продукцию рабочие прокатного цеха вкладывают в фонд помощи Сталинграду!

Ранее отстававшая бригада Юхтанова вышла в ноябре на первое место. Выполнение плана по бригаде — 118 проц вместо взятых по обязательству — 105 проц. Бригада

Крюкова несколько снизила темпы, выполнив план на 117 проц.

На листовом стане первенство держит бригада Кулебякина, выполнившая программу ноября на 117 проц. Второе место заняла бригада Кукушкина, выполнив план на 112 проц.

Прокатчики-листовики обязуются выполнить годовую программу 7 декабря. В. ГЛАДЫШЕВ.

### РАДОСТНАЯ ВЕСТЬ

Город, в котором я жил и работал, где был мой дом, моя семья, город, носивший имя Сталина, не надломился под яростным натиском врага. Сталинградцы перешли в наступление. Советские войска гонят немчуру на запад.

Что может быть отраднее для советского человека, чем эта весть! Она удесяттерет силы, поднимает дух. Хочется работать больше, лучше, и словами прокатчиков сказать: мы слышим тебя, Сталинград!

Не терять времени, больше давать металла в помощь Сталинграду, чтобы его мужественные защитники не ощущали нужды в пушках, танках, самолетах.

Отвечая на обращение бригады Крюкова, могу сказать одно, работать буду, не жалея ни сил, ни времени, чтобы помочь моему родному городу.

Иванов, сталинградец — нач. литейного зала сталыцеа.

### СИЛ НЕ ПОЖАЛЕЮ

Радостную весть сообщила нам Советское Информбюро о начавшемся наступлении войск сталинградского фронта.

Я пришел на завод с фронта, после ранения. Мне, бывшему фронтовику, особенно близка и радостна эта весть. У меня нет сейчас в руках винтовки, чтобы бить из нее врага. Я буду бить его своим трудом. Сил не пожалею!

Каждый рабочий нашего завода полон желания скорее разгромить фашистские полчища и окончить войну. Липившимся дома хочется быстрее возвратиться в родной город, село, занятые сейчас немцами. Хочется скорее встретиться снова с близкими сердцу родными и друзьями, сражавшимися на фронте. Так будем же самоотверженнее работать, чтобы приблизить этот час!

Бригада Крюкова, ежедневно давая высокую выработку, на деле показала как по-боевому надо помогать фронту, как надо работать, чтобы бойцы сказали нам: спасибо товарищи! Каждый советский патриот, труженик тыла должен откликнуться на обращение крьюковцев — больше работать для фронта!

Рабочий и работница, заведи свой личный счет изготовленной тобой продукции сверх плана в помощь воинам-сталинградцам. Умножай этот счет! Тогда ты с гордостью сможешь сказать: «И моя доля тут». Своей высокой выработкой ты сможешь разгромить врага. Близок тот час, когда от войны останутся одни лишь воспоминания...

Болтов — фронтовик, награжденный орденом «Красной Звезды».

### РАБОТАТЬ ЕЩЕ ЛУЧШЕ

Враг обжегся на Сталинграде и без памяти, кувырком летит назад. Недаром немцы называли дорогу на Сталинград «дорогой смерти». Обратный поворот с нее будет дорогой полного разгрома для них.

Мы должны утронть сейчас

наши усилия, чтобы здесь, на производстве, выпуском сверхплановой продукции помочь успешному продвижению наших войск на запад и ускорить разгром врага.

Откликаясь на обращение крьюковцев, я беру обязательство работать еще лучше.

Ацабрик — сталевар.

### ТРУДОВОЙ НАТИСК

В ГРАНОВСКАЯ

В цехе были неслыханно удивлены, когда узнали, что смена мастера Юхтанова обогнала перечного мастера Крюкова. Для всех было это известно. Юхтанов, бригада которого из месяца в месяц не выполняла плана, плелась «черепашкой», и вдруг такой скачок! Как это получилось, для многих и сейчас загадка. Начальник стана т. Чижов, пока что строит одни предположения, привыкнув, что бригада Юхтанова работала плохо, он с трудом верит в действительность.

Но факты вещь упрямая. Начиная со второй половины ноября, бригада Юхтанова изо дня в день работает нарастающими темпами. Взяв 11 ноября она сработала на 105 проц., то уже 12-го она дает 110 проц., 13-го 115 проц., 14-го 116 проц. и так изо дня в день, прибавляя к выработке по проценту продукции сверх нормы. 22 ноября бригада мастера Крюкова имела выполнение 116 проц. к норме, тогда как бригада Юхтанова — 118 проц.

Доска показателей превратилась в поле боя: чья берет? думает каждый, подходя к ней.

Бригада Юхтанова, добившись высокой выработки, добивается и качества продук-

ции. В смене был большой брак. Чтобы изжить его совсем, надо еще много поработать, но уже последние дни показали, что этот вопрос поставлен на повестку дня. Качество значительно улучшается.

Сам Юхтанов лишь несколько месяцев работает мастером, до этого он был сварщиком, затем вальцовщиком. Аттестат на профессиональную зрелость он получил в прокатном цехе. Но помощи, нужной для молодого мастера, начальником стана ему не оказывалось. Юхтанову, как

### ОБЛАСТНОЕ СОРЕВНОВАНИЕ ПО ЭКОНОМИИ ТОПЛИВА, ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ И МАТЕРИАЛОВ

#### 30000 КИЛОВАТТ-ЧАСОВ

Боевыми делами отвечают прокатчики на доклад вожда. Наряду с хорошей работой по выполнению производственной программы они добились еще лучших результатов по экономии электроэнергии. Как правило, раньше прокатный цех перерасходовал электроэнергию. Сейчас, за 20 дней ноября по универсальному стану сэкономлено 13237 квч. и по листовому 17242 киловатт-часа. Всего — 30479 киловатт-часов. Этой энергии хватит ровно на столько, чтобы сработать 700 тонн металла дополнительно.

Такой экономии цех добился за счет резкого снижения холостых ходов станков, более внимательного отношения к оборудованию и, наконец, более интенсивной работы рабочих станков.

Лучшей экономии добились мастера Кулебякин, Бабаскин, Кукушкин, Крюков. Мастер Кулебякин, например, в отдельные дни расходует на тонну годного 52 квч. вместо 100 по норме.

Несмотря на эти достижения в экономии электроэнергии, имеются все возможности сэкономить еще больше. Так, например, еще неполностью изжиты холостые хода универсального стана, пресса и ножниц. Начальникам смен и мастерам станков надо повести решительную борьбу с холостыми ходами, возложить ответственность за своевременное выключение моторов на старших бригад.

МИНАЕВ — корпусный электрик.

говорят: «пришлось плавать». Сейчас положение изменилось, в бригаде переставили людей, сменили старшего вальцовщика, по вине которого был большой брак. Юхтанов вздохнул:

— Теперь я больше могу заниматься организацией производства, — говорит он. Это даст еще больше поднять выработку, а также больше уделять внимания качеству проката.

Большую роль в улучшении работы бригады сыграло пред- октябрьское соревнование.

Надо надеяться, что Юхтанов закрепит за собой достигнутые результаты и наравне с выработкой даст высокое качество продукции.

## Письмо с фронта

На имя парткома завода получено письмо с фронта от бойца Н. П. Потемкина, до призыва работавшего на нашем заводе слесарем в гараже. Вот что он пишет:

### ПРИВЕТ С ФРОНТА!

Здравствуйтесь, дорогие товарищи, бывшие мои собратья по работе!

Станок свой, я сменил на винтовку и бью фашистских гадов крепко. Громилы и детубийцы напали на нашу священную землю, растерзали города и села, по которым прошли. Но — близка могила фашистских псов. Эту могилу роем мы вместе с вами, товарищи, я — на фронте, вы в тылу, своей самозверженной работой.

В дни празднования годовщины Великого Октября, я еще крепче сжал свою винтовку, еще метче прицеливался в пьяных мерзавцев! Обращаюсь и к вам я, товарищи, давайте больше металла нам — фронту. Увеличением продукции ускорим разгром врага.

Священной ненавистью пылает мое сердце к врагу. Я был ранен, но сейчас поправился и снова — на фронт! Не успокоюсь пока последний оккупант не уйдет с земли нашей родины. Жизнь отдам за счастье советской земли!

Прошу вас передать мой сердечный привет моей жене Потемкиной Наталье Дмитриевне. Работает она в пиловом цехе.

Передаю привет от моих боевых друзей.

Следуют подписи бойцов:

Потемкин, Калинин, Бзскаков, Метелкин, Андреев, Книшев, Дежуряев и другие.

### УЧИСЬ ВОЕННОМУ ДЕЛУ!

## Девушки-снайперы

В ноябре на учебном пункте завода состоялась зачетная встреча девушек-снайперов.

На зачетах бойцы показали прекрасную выучку. Они до тонкости изучили свое оружие и могут безукоризненно им владеть.

Отлично овладели снайперской винтовкой т. Кривдина, Бардакова, Сатурнина.

Бойцы Кривдин, Солодов, Полежаев, Вождаев, Васильев четко, коротко и ясно отвечали на задаваемые вопросы по материальной части миномета, умело и быстро действовали с минометом на стрельбище.

Большая заслуга в деле обучения бойцов принадлежит командиру т. Калашникову и политруку т. Лазареву, которые, не считаясь со временем, передавали свои знания бойцам, проявляя при этом высокую требовательность.

## СЛОВО—МАРТЕНОВЦАМ!

Из-за плохой работы мартеновской печи сталелитейный цех недодает ежемесячно сотни тонн металла. Чем объяснить тот факт, что лучший сталевар Галов, проработавший на мартене 7 лет со дня его существования, не выдает норму плавки, тогда как раньше систематически ее перевыполнял. Чем объяснить, что опытный сталевар Доможиров, вместо 3—4 плавков на той же печи сейчас едва дотягивает 2 с половиной плавки?

На мартеновской печи большой перерасход мазута, шихты. Плавка затягивается.

Что за причины заставили сталеваров работать так плохо и срывать программу, по-существу, всего завода?

На эти вопросы мы печатаем ответы самих сталеваров и мастеров мартеновской печи.

## ТРАТИТСЯ ВРЕМЯ

### Пурплер—мастер

— Когда делали насадки ни с кем не советовались. Ни один сталевар или мастер никогда бы не предложил сделать подобные насадки. Они настолько велики, что не прогреваются. Прежде чем этого добьешься — потеряешь время, сделаешь огромный перерасход мазута.

Скорость продуктов горения при существующей тяге настолько велика, что все тепло передается через насадки, уходит в воздух.

Говорят: регулируйте шиббером. Но сделать это трудно. Насадки — разные, расположены по двум сторонам. Отрегулируешь одну сторону, другая остывает. Получается разница в температуре. Шиббер подвинешь — пламя через трубу летит, чуть опустишь — идет копоть. На все это уходит впустую много времени и сил.

Такое положение с печью приводит к срыву производственных заданий.

## ЗАПАСТИ ФОРСУНКИ

### Галов—сталевар

— Хорошей работе на мартене мешает многое. Вся беда, что сам исправить неполадки не можешь, тебя не слушают. Начальник цеха только приказывает, никогда он не посоветуется со сталеварами и не сделает, как предлагаешь. Нам приходится делать, что скажут. Мы так и делаем.

К примеру, форсунки. Чтобы их приобрести, затрат больших не надо. А в цехе они отсутствуют. Из-за форсунок теряется впустую много времени. Подают мазут густой, в имеющуюся форсунку он не проходит. Надо ставить дру-

гую, крупнее. Но так, как другой форсунки нет, мучаешься с этой. Налив идет долго. Бьемся с этим вопросом уже не первый месяц.

В цехе есть механик, который должен следить за механическим хозяйством у печи, но его на мартен не затащить. Непонятно, почему отменили должность сифонщика, за заправкой печи следить некому.

Много и других тормозов на печи, но нас никогда не спрашивают, что это за тормозы, а если сам скажешь об этом, пользы от этого не будет.

## БОЛЬШОЙ РАСХОД МАЗУТА

### Доможиров—сталевар

Вторую кампанию работаем плохо. Никогда такого позора не было, чтобы трех плавков не дотянуть за сутки. Главная причина нашей такой работы — неправильно поставленные в печи насадки. Мартен, по-существу, не приспособлен к хорошей работе. Мазута в нем сжигаем огромное количество, а металла не даем. Получается это просто. Тяга в печи настолько сильная, что пламя летит в трубу. Насадки про-

греваться не успевают. Приходится добавлять мазута и затягивать весь процесс работы. Как не стараешься сэкономить мазут, все же расход его не ниже 100 литров в час.

Не всегда во-время подается шихта. Это затягивает завалку. Вместо 2 часов заваливаем печь 4 часа.

Вот причины нашей плохой работы.

## УХАЖИВАТЬ ЗА ПЕЧЬЮ

### Головкин—мастер

— Главная беда наша — плохо следим за печью. Для каждого ясно, что прежде чем пустить печь, надо ее заправить. Но всегда это соблюдается. Например, сталевар Галов заправляет печь когда задела-

ны уже отверстия, когда печь дарственное задание, это — закон. В наших условиях, правда, очень трудных, все же можно добиться, чтобы плавка выходила раньше. Для этого надо больше следить за печью.

После ремонта мартен стал работать много хуже. В этом вина тех, кто ее ремонтировал. Но сейчас поздно говорить об этом. Надо выполнять государственное задание, это — закон. В наших условиях, правда, очень трудных, все же можно добиться, чтобы плавка выходила раньше. Для этого надо больше следить за печью.

## ШИХТОВОМУ ЦЕХУ—ВНИМАНИЕ

Причины плохой работы сталелитейного цеха часто ищут в шихтовом цехе. Затянулась ли завадка на печи — шихта виновата! Задержалась плавка, снова вина шихты. Не выполнен суточный график — опять шихта! Правильны ли эти ссылки и кляксы? Понятно, от четкой работы шихтового цеха зависит многое. И все же причины плохой работы сталелитейщиков надо искать у них самих. Чтобы убедиться в этом, достаточно взглянуть в журнал плавки, где видно, что простои печей из-за шихты — не велики. В отдельных случаях их нет совсем. Так, 22 ноября шихта была подана на печи своевременно, но суточное задание цех все же не выполнил.

Не отрицаем, в работе ших-

тового цеха много неполадок. Бывает, что шихта подана некачественно, бывают и задержки в подаче. Коллектив цеха стремится изжить эти недостатки и свести простои печей по его вине, до нуля. Но часто получается так, что усилий одного цеха недостаточно. Нужна помощь, а ее, кстати сказать, в нужной мере не оказывается.

В шихтовом цехе вышли из строя весы, обслуживающие печь № 2. Вместо ремонта их пока что ведутся одни разговоры... Приходится обходиться другими весами, но они поставлены так, что прежде чем на них подойти к печи, надо совершить обходный круг, на что уходит 15—20 минут, а иногда больше сверх положенного времени.

Сплошь и рядом выходит из строя монорельсовый край. Происходит это от того, что должного технического наблюдения за ним не ведется. За сутки печам нужно подвести 80 тонн шихты. Чтобы подать ее своевременно, требуется 7 роликов, в наличии же имеется только четыре. Из них работают 2—3 ролика, да и те требуют ремонта. Один такой ролик гонят 7 человек, тогда как в нормальных условиях на нем управляют двое. Аналогичное положение с самотаской. Если ее отремонтировать, то работа на ней значительно ускорится. К тому же, занято будет на самотаске не 10 человек, как сейчас, а двое.

Шихтовый цех не имеет запаса шихты. Последняя идет в заготовку с колес. Это неизменно отражается на качестве ее подготовки. Электро-

## В прокуратуре

За нарушение Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 декабря 1941 года, военный трибунал по Горьковской области в открытом заседании приговорил рабочих нашего завода Блинова С. В. — цех № 5, Фомину-Синягину В. С. — паровотельный цех и Творогову В. И. — ОТК, к 5 годам тюремного заключения каждого за самовольное оставление предприятия.

## В парткоме

На днях бюро парткома вынесло решение по общежитиям. Ниже его печатаем.

«Бюро парторганизации завода отмечает, что начальник коммунального отдела тов. Липатов к бытовому обслуживанию рабочих, расселенных в общежитиях, относится формально бюрократически.

В бараке № 2 не выделено комнаты для уборщиц, холодно, рабочие спят в верхней одежде, умывальника нет, часов и радио не имеется, просыпаться на работу приходится наугад. Кипяченой воды в баках и кружек, а также книг ни в одном общежитии нет. Уборная в общежитии охраны не вычищается. Потолок в общежитии на Юдинском поселке засыпан крупными кусками шлака, в результате этого потолок промерзает и в комнатах холодно.

Исходя из вышеуказанных фактов, партбюро постановляет:

1. За формально-бюрократическое отношение к бытовому обслуживанию рабочих, живущих в общежитиях, тов. Липатову **поставить на вид**, предложить немедленно ликвидировать указанные недостатки.

2. Предложить тов. Липатову обеспечить все общежития градусниками и поддерживать надлежащую температуру тепла.

3. Приобрести часы для общежития молодежи и обеспечить репродукторами, а также провести радиопроводку во всех общежитиях.

печи снабжаются местной шихтой, которой в Горьком сколько угодно. Разве так трудно завезти ее на завод?

И последнее. Цех крайне нуждается в мульдах. Чтобы без перебора снабжать сталелитейный цех шихтой, требуется 45 мульд, а имеется их только 24. Разговоры о мульдах идут второй год.

Эти и многие другие факты, не позволяющие цеху улучшить свою работу, хорошо известны главному инженеру завода.

Пора покончить с неправильным взглядом на шихтовый цех: «Этот цех, участок менее важный, чем другие, подождет!». Пора, подлому помочь ему.

И. Комаров — мастер шихтового цеха.

Ответственный редактор  
Д. СТЕПАНУШКИН