

# Голос УДАРНИКА

Пятница  
19 марта 1943 г.  
№ 10 (710)  
Цена 15 коп.

ОРГАН ПАРТБЮРО, ЗАВКОМА И ДИРЕКЦИИ ГОРЬКОВСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА

## Восстановим Сталинград!

Сталинград. Город-воин, город-герой. Сколько дней глаза всего мира были прикованы к стенам этой волжской твердыни. Грандиозная битва, которая развернулась на улицах Сталинграда, в его заводских поселках, на подступах к городу, омылась победой, шевившей в веках.

Далеко ушел фронт от Сталинграда. И там, где еще 2 февраля гремели выстрелы, сегодня кипит созидательный труд, идет горячая восстановительная работа.

Речники гор. Горького стали застрельщиками замечательного патриотического движения. Поднялись все работники тыла в одном горячем стремлении: восстановить Сталинград!

Труженики советского тыла в дни. Князьские для Сталинграда, сутками не покидали производства, открывали личные счета сверхплановой продукции в помощь защитникам города-героя.

Сегодня красный стяг реет над славным городом. Зарвавшийся враг наголову разбит под Сталинградом. И на смену прежнему лозунгу сейчас приходит новый призыв — все силы для восстановления израненного города!

Быстрее залечить тяжелые раны, нанесенные войной. Скорее стереть следы пребывания в этом городе проклятых разбойников с фашистской свастики. Такой мыслью живут миллионы советских людей!

Женщины нашего завода выделяют из домашнего хозяйства все, что могут: тарелки, ложки, стаканы, блюда и разные другие вещи для посылки в Сталинград. Рабочие цехов остаются по несколько часов после работы, чтобы произвести хозяйственную утварь для Сталинграда.

Коллектив прокатчиков делает самоварные трубы, железные печки, планки, протвеньи, кастрюли и др. вещи. Рабочие ремонтно-строительного цеха Яблоков, Левин, Козлов, Фролов, Козунин, остаются после работы, изготавливают столы, табуретки, ведра, корыта, чайники. Около 15 наименований предметов широкого потребления делают рабочие второго цеха. В этом цехе, помимо хозяйственных вещей, для строительных работ в Сталинграде производится подделка: пилы лучковых 4 тыс. штук, пилы с канадскими зубцами 2 с половиной тыс. штук, пилы рельсо-резательных — 1000 штук, ножовки по металлу полторы тысячи штук. Все это намечено закончить к 25 марта.

Нет на заводе ни одного цеха, коллектив которого стоял бы в стороне от этого великого патриотического дела. Рабочие делают хорошее советское дело, с сознанием выполнения своего долга перед родиной.

Поможем скорее восстановить героический легендарный Сталинград. Окажем широкую помощь делу возрождения советских городов и сел, освобожденных властью Красной Армией.

## В фонд обороны

Немецко-фашистские бандиты утащили в кулак 25 дивизий и на узком участке фронта начали контрнаступление. Задержать врага, не дать ему просочиться на отвоеванную Красной Армией территорию! Такая мысль в голове у каждого.

Железнодорожники нашего завода произвели дополнительный сбор средств в фонд наступления наших войск. Машинист Корольков внес 482 рубля пригнущейся ему компенсации за неиспользованный отпуск и облигаций на 950 рублей. Помощник машиниста паровоза Борзин, имевший на фронте двух сыновей, внес из своих сбережений 1100 рублей, грузчик Тетерин — 500 рублей облигациями. Помощник машиниста Сорокин, составитель Курганов внесли облигаций на 400 рублей каждый.

Железнодорожники вносят средства, чтобы строить новые танки, самолеты, пушки, автомагны, чтобы бить врага без пощады.

Васин.

## Выше стяг предмайского соревнования!

### Три нормы

Включившись в предмайское социалистическое соревнование, полнорички цеха холодного проката т. Рябчиков и подручный полнорички т. Александров 14 марта дали рекордную производительность по цеху, выполнив норму на 300 проц.

К. Пласин.

### Будут выполнены

Заключив социалистический договор предмайского соревнования, литейники прокатного цеха производственную программу ежедневно выполняют на 120—130 процентов.

При обеспечении цеха слитками, обязательства за март будут выполнены.

М. Д.

## Рекордная производительность

Сталевавары сталелитейного цеха показывают образцы небывалой производительности. За 14 марта было выпущено 5 плавов только одной электропечию, самая высокая производительность которой не превышала 3 плавов. Образцо-

вая организация труда позволила сталевару Верещинскому добиться такой высокой выработки. Только один он выпустил 4 плавки.

Сталевавары высоко держат знамя предмайского соревнования.

Н. Комаров.

## Обязательства выполняются

Выполняя взятые обязательства, цех № 3 за 15 дней марта выполнил программу на 103 проц. Отличных показателей добился смена мастера Зимина, выполняя свои производственные задания на 113 проц. и имени мастера Белова — на 115,6 проц.

Стахановцы: строгальщик Егорихин, шлифовщик Лина-

тов вырабатывают по 2 нормы, работница Брылева свое задание выполняет на 150 процентов.

Высокое мастерство показывают в работе: строгальщик Сафонов, калильщик Туваков и Клюева, сдавая продукцию безукоризненного качества.

Н. И. Горбунов.

## Героическому Сталинграду!

### Корыта, ведра, чайники

Коллектив ремонтно-строительного цеха принял единодушное решение всеми силами помочь восстановлению Сталинграда.

Плотники, жестянщики, маляры цеха: Фролов, Яблоков, Левин, Козлов, Козунин, оставаясь после работы на 2—3 часа, изготавливают предметы первой необходимости: корыта, ведра, кастрюли, чайники, столы, табуретки. Кроме того, начат сбор индивидуальных вещей из посуды: тарелки, блюда, стаканы, ложки, вилки.

Часть вещей уже приготовлена и сдана.

Матвеев — мастер.

### Электрические плиты, кастрюли

Молодежь электроцеха с энтузиазмом включилась в патриотическое дело помощи Сталинграду. Из металлических отходов цехов решено приготовить кастрюли, замки, петля, электрические плиты, чайники, всех 16 наименований

предметов — для хозяйственных нужд населения волжского города.

Электромонтеры и слесари Матвеев, Серов, Таланцев, Родионов, Мозжухин и др. уже приступили к этой работе.

П. Ефимов.

### Пилы для строительства

Помимо изготовления всевозможных предметов широкого потребления: совки, щипцы для углей, протвеньи, планки и т. д., коллектив цеха № 2 взял обязательство приготовить сверх плана для потребностей Сталинграда пилы: луч-

ковых 4 тысячи, с канадскими зубцами 2 с половиной тысячи, рельсо-резательных — полторы тысячи и др.

Все это будет предназначено в помощь строителям героического города.

И. Е. Стариков.

## Кочегар Старыгин

В. Гурьянова

Неутомимость, инициатива — вот черты этого человека. Он всегда бодр, редко унывает. Нет положения, из которого бы не вышел Максим Алексеевич Старыгин. Таков уж он весь: горяч, когда это требует дело, повладеет и добродушен, когда в топках идет все хорошо.

Не так давно решением райкома партии и райисполкома по экономии топлива отмечены лучшие люди района. В числе их — кочегар Старыгин.

Что замечательного было в работе прозванного кочегара, сделавшего его имя известным целому району? Старыгин был «работяга». Он не пощадил людей, работавших без души: удивлялся на них. Сам старался работать отменно; при уменьшенной норме расхода

топлива добиваться более высокого давления пара.

Парокотельная — сердце завода. Это сердце работает наиболее четко, когда за ним следит глаз Максима Алексеевича. В цехах в его смену люди чувствуют себя спокойно. Топловники знают: Старыгин не подведет! И, действительно, пока на дежурстве у котлов был Максим Алексеевич, пар подавался в цеха исправно, в нужном количестве.

В чем же, собственно, секрет такой работы? Все очень просто. Вместо того, чтобы брать воду в котлы прямо с городской станции, как это делают другие кочегары, Старыгин подогревает ее паровым насосом, или пропускает через «донку», как говорит он сам. Таким образом, температура пара не подвергается резким колебаниям и, чтобы пагнать

ее до нужной атмосферы, уже затрачивается топлива несравненно меньше, чем полагают. Использование «донки» сопряжено с некоторыми неудобствами (паровой насос не исправен, течет), но Старыгин не считался с этим. Его смена не боится лишней работы, лишь бы она шла хорошо.

Есть еще некоторые приемы у этого человека, способствующие экономии топлива, а именно: надо знать, как залезать торфом топку. Старыгин закладывает козлук верхом. Торф, спора, постепенно садится, но давая без надобности усиливаться тяга в топке, одновременно сохраняя больше тепла. Хозяйственный глаз, деловитость, рабочая смекалка позволили кочегару Старыгину экономить 10—15 тележек

топлива каждую смену, причем, давление пара котла было высоким.

Последние дни завод переживает трудности с топливом. Торфа нет. Котельную останавливать нельзя. Тогда Максим Алексеевич придумал новое: использовать для топок деревянные опилки, которых в заводе хоть отбавляй. Сделали опыт. Результаты оказались хорошими. Благодаря этой инициативе парокотельная продолжала работать не останавливаясь.

Максим Алексеевич работает кочегаром всего три года. Опыт работы небольшой, но, вкладывая в нее любовь, внутреннее творческое беспокойство, он добился превосходных результатов и заслужил право называться стахановцем военного времени. Честь и слава его труду!

## Производственная жизнь

## Откинуть негодные методы работы

Инструментальный цех № 3 из месяца в месяц — систематически не выполняет производственной программы по пожарной продукции. В чем причины? Ни один руководитель цеха, к сожалению, не отвечает прямо на этот вопрос. — Принят много, — отвлеченно говорят они, не называя конкретно ни одной. Тогда была создана специальная комиссия, которая задась целью изучить один вопрос: что срывает ритмичную работу цеха? В результате проверки всех звеньев работы цеха, комиссия подошла к выводам весьма неутешительным.

Нет порядка в цехе. Скверная организация труда. Плохое использование оборудования, отсутствие четкого планирования и многое другое, с чем не велась борьба в цехе, не давала возможности выполнять производственный план.

Трудовая дисциплина в цехе распатана. Это подтверждается массовым нарушением табельного учета, слабой загрузкой рабочего дня, попустительством со стороны мастеров и начальников смен к нарушителям трудовой дисциплины.

Рабочее место в цехе организовано плохо. Рабочий не знает, за что ему приняты, что делать. Плохо обеспечиваются станочки и инструментом. В результате станки много времени работают в холостую. Машинное время станков фактически составляло 38—39 процентов вместо полагающихся 60—70 проц.

Всем известно, какое значение имеет оперативное планирование. Оно всегда держит руководителей в курсе состояния задела и обеспеченности работой по станкам, оперативно можно пополнить истощившийся запас задела, принять меры, чтобы избежать простоя станка, агрегата. Однако, начальники смен недостаточно уделяют внимания оперативному планированию, хотя и при условиях производства данного цеха (мелкосерийный выпуск) оно приобретает исключительное значение.

Оборудование цеха, в частности, продольно-строгательные станки, как правило, не использовались на полную мощность. Правда, станки работали при одном супорте, вследствие выхода из строя второго, но даже в этом случае (при одном супорте) можно было работать в два резца (а станки рассчитаны именно на эти способы). Но этого не делалось, тогда как работа в два резца позволила бы цеху удвоить выработку.

Увеличению выпуска продукции значительно будет способствовать организация операционного контроля ОТК и установление строжайшего контроля за соблюдением припусков на обработку. Для этого следует, и как можно быстрее, работникам цеха и ОТК провести разработку допусков и припусков.

Правильно построенная технология может значительно снизить трудоемкость пожарной продукции. Зачем, к примеру, ножи лущильные строгать с

каждой стороны по 50—60 мм, когда эту работу можно сделать в десять раз скорее в заготовительном отделении на ножницах! Или ножи рубильные, которые предварительно режутся на шпентах из-за излишних допусков на 35—40 мм, допущенных в прокатном цехе (к сведению начальника цеха тов. Ибрлева), тогда как и этого достичь гораздо легче путем резки на ножницах. Сами себе создают дополнительные трудности!

Узким местом производства цеха № 3 является продольная и поперечная строжка и шлифовка. Эти процессы можно сократить до минимума. А этого добиться можно путем правки заготовки перед строжкой, строжайшего соблюдения припусков на обработку в заготовительном отделении и на последующих операциях. Эти операции позволят в свою очередь исключить строжку и шлифовку из числа узких мест.

Администрация цеха не уделяет должного внимания всем этим вопросам, в частности, вопросу рациональной обработки материалов, не ведет борьбы за расшивку узких мест, проявляет непереносимую инертность к организации труда, подготовке рабочего места, укреплению трудовой дисциплины.

В выводах комиссии с большой тщательностью разработаны мероприятия по улучшению работы цеха. Их надо выполнять!

Н. Рожнов.

## Вилы в бок

## Тяп, да ляп...

Начну свое повествование, некоторым столующимся в назидание: о простых деревянных ложках. Что в обед может быть дороже?

Когда столовая не имела этих деталей для общественного питания, «безложечные» МТР говорили так: «полнейший кавардан! Казалось, чего бы проще, приобрести обыкновенные ложки!».

Несмотря на многие недостатки, в столовой учили эти непорядки. И эти самые штуки купили. И в итэеровский зал положили.

Но вот проходят неделя, вторая. Куда это ложки вдруг исчезают? А в один из обеденных дней их не стало в столовой совсем (!).

Друзья, не будьте предвзяты, работники столовой здесь непричастны! Кого это касается, думаю, сам по себе догадается...

Коль скоро о столовой мы заговорили, не мешает напомнить и о спецкпре. Известно, рабочие некоторых цехов ежедневно должны получать молоко. А вот спросите, да хоть кого: часто ли они получают его?

В феврале три раза, в марте — один. Вот выглядит положительно каким? Нельзя ли палатить и уменьшить это злополучное молокоснабжение... Но чувствуем, молчаливым обидет наш ОРС и этот жизненно-важный вопрос.

Вашему предложению вниманию на предмет критического толкования один такой нам известный факт. О нем говорить неудобно как-то: кто виноват тут сами увидите, а я лишь только посторонний зритель.

Тяжелое положение, пожалуй, нет, чем испытывает сейчас прокатный цех. Этому бы цеху сейчас помогать, помогать программу великодушную выполнять. Кроме того, что у него нет слитков, неприятности ежедневно у него с избытком. Печи универсального типа давно накануне развала, им нужен ремонт и ремонт, но едла на день оттягивался он. Чтобы дать ему полный ход, необходим, как воздух, шамот, кирпич дефицитный — знаем. И, естественно, потому считаем: каждый кирпич должен быть на учете, чтобы кое-кому не оказаться в просчете.

Наличие кирпича, для примера, должно быть известно главному инженеру. Куда и сколько его дать уж это непременно должен знать. Но получилось, однако, не так. Товарищ Стругацкий пошел в просяк. Не знай, в торопях или ж с горяча прокатному он отпустил кирпича, но, когда кирпич отгрузили и на платформу уже уложили, когда подготовлен был фронт работ, вышло совсем все шаборот.

Вот конфуз какой получился. Главный инженер вдруг спохватился. Он принимает решение: весь кирпич без исключения передать соседнему цеху, чтобы там залатать прореху.

Вы скажете: это уж слышком! Но, просто, провозглаша ошибку. Главный инженер, к сожалению, не знал, каким запасом он располагал. А, не зная наличия кирпича, цеховую заявку подписал с плеча. Прокатчики спорить не стали, лишь в недоумении развели руками:

— Этакое руководство отнюдь не помогает производству!

Крокодил.

С крокодильного перевала В. Г.

## Партийно-комсомольская жизнь

## Как работаем с кандидатами

Уже с месяц проводятся занятия в сталелитейном цехе с кандидатами в члены партии. Кругок небольшой, но занятия в нем проходят исключительно активно, оживленно.

Цель занятий — проработать и усвоить устав и программу партии, ознакомить кандидатов с программой Коминтерна и перейти к изучению Краткого курса истории нашей партии.

Первая половина задачи, поставленной перед кругком, — проработка устава — закончена. Сейчас переходим к программе партии. Одновременно на кругке прорабатываются вопросы текущего момента и наиболее важные документы правительства по текущему дню. Так, на занятиях был проработан приказ Сталина от 23 февраля.

Методы работы на занятиях. При ознакомлении какого-нибудь раздела или параграфа останавливаемся на том или ином непонятном вопросе, уточняем, ведем беседу, как применить то или иное к жизни, как увязать с актуально-массовой и производственной работой. Спрашиваем: ну, как ты понял этот вопрос, как будешь отвечать, если тебе зададут его в цехе? И рассказываешь, как подойти к людям и как с ними беседовать на затронутую тему.

При проработке устава пар-

тии кандидаты проявляли во всему самый живой интерес. Их интересовало, почему изменился устав партии, что способствовало этому, какие экономические предпосылки для этого были и многое другое. В связи с 1 параграфом устава, был разъяснен весь второй съезд партии: какие были разногласия, чья формулировка была принята в решении съезда, почему называются «большевики» и почему «меньшевики» и т. д.

Кандидаты, занимающиеся в кругке, проявляют громадный интерес к занятиям, посещают их аккуратно. Не было случая, чтобы занятие не состоялось из-за нехватки людей. Активно участвуют в обсуждении вопросов кандидаты: электрик Токарев, плотник Разуваев, резчик Капкин. И малую еще активность проявляют также, как Иванов. Ему подобным уделяешь больше внимания, беседуешь с ними, не ограничиваясь занятиями.

В кругке чувствуется тяготение к занятиям, это действительно необходимо. Я разъяснил всем, как записывать и что записывать.

Большой недостаток в нашей работе — отсутствие литературы. В этом партком нам должен помочь.

Софронюк — руководитель кругка.

## Где приложить силы?

На нашем заводе работает много молодежи комсомольского возраста, но, к сожалению, не так-то много из них комсомольцев. Это — вина нашей комсомольской организации.

От многих молодых людей слышишь одну и ту же фразу: они не знают, где и как применить свои силы...

Как могло случиться, что комсомольцам вдруг нечего стало делать на нашем заводе? А помощь фронту! Борьба за экономию топлива, электроэнергию, борьба за культурный быт в рабочих общежитиях, борьба за скоростные плавки, организация фронтовых бригад, да мало ли дела! Однако, наша комсомольская организация занимается этими вопросами мало. Не чувствуется комсомольского горения в цехах!

Мы знаем немало комсомольцев, отлично показавших себя на производстве, стахановцев, дающих по 2 — 3 нормы. Но, какое участие они принимают в общественной жизни завода, как работают над собой? Недостаточно! Нескольким сот ребят комсомольского возраста и сами комсомольцы стоят в стороне от этих вопросов. Не созданы на заводе кругки, в которых молодежь могла бы воспитываться, учиться: изучать историю партии, историю своей родины, изучать военные дисциплины. Ничего этого нет. Сам актив комсомола мало работает над собой и еще меньше работает с окружающей его молодежью.

Активную комсомольской организации необходимо оживить свою работу, тем более, что условия для этого есть; цехи завода перешли на 8-часовой рабочий день. Времени свободного остается много — все вечера.

С чего начать? Хорошо было бы организовать молодежные осовохиловские взводы и роты различных военных специальностей с помощью наших подшефных подразделений: санитаров, радиомехаников, медицинских сестер, топографических кругки с разбором тактики отдельных сражений современной войны.

Комсомольская организация должна систематически организовывать лекции по общетехническим вопросам, литературе и истории.

Наконец, в наш завод влилось много колхозной молодежи — 400 человек. Работа среди нее — исключительно благодарное дело. Эти ребята должны стать квалифицированными, полноценными рабочими. Помочь им — в этом задача комсомола. Прикрепить к ребятам лучших комсомольцев, быть постоянно в курсе их запросов — ответственная забота.

И не забывать о главном: война осложнила работу завода, внесла много новых трудностей. Их надо преодолевать. В этом должен помочь в первую голову комсомол.

Л. Стругацкий.

Ответственный редактор Д. СТЕПАНУШКИН