

Приближаются две славные даты—
25-летие Ленинско-Сталинского
комсомола и 26 годовщина Октября.
Встретить их новыми производ-
ственными победами—боевая задача
красноэтноцев.

ШИРЕ РАЗВЕРНЕМ ПРЕДОКТЯБРЬСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ, ДОСТОЙНО ВСТРЕТИМ XXVI ГОДОВЩИНУ ОКТЯБРЯ

ОБРАЩЕНИЕ

участников слета фронтовых бригад ко всем рабочим,
работницам, инженерно-техническим работникам завода

Радостные дни переживает наша страна. Один за другим освобождаются от немецких оккупантов русские города и села. Советский народ оснащает свою армию мощной техникой. И эта техника, вверенная в крепкие, сильные руки советских воинов несет смерть немецко-фашистским мерзавцам.

Сила нашего народа в том и состоит, чтобы не успокаиваться на успехах и трезво оценивать положение. Сделано много, но враг еще не изгнан с нашей земли. Значит, чтобы раздавить фашистскую гадину, нужно сделать еще больше, работать еще напряженнее.

С новой силой разворачивается в стране социалистическое соревнование за достойную встречу 25 годовщины комсомола и 26 годовщины Октября. Мы участники слета фронтовых бригад, обращаемся ко всем рабочим, работницам, ИТР завода с призывом шире развернуть предоктябрьское социальное соревнование, принять на себя следующие обязательства:

1. Программу октября закончить досрочно к 27 октября 1943 г.

2. В основу своей работы положить и добиться сто процентного выполнения продукции в заданной номенклатуре и комплектности с точным выполнением сменных заданий по графику.

3. Наполовину снизить брак в октябре против отчетных данных сентября 1943 года. Ежедневно принимать профилактические меры к недопущению возникновения брака по вине работающих.

4. Удвоить количество фронтовых бригад. Не иметь ни одного человека, невыполняющего норм выработки и ни одного случая нарушения трудовой дисциплины.

5. Содержать в образцовом порядке оборудование и свое рабочее место, не допуская поломок оборудования или расхода материала и инструмента выше установленных норм.

6. Дать в октябре не менее 130 тысяч руб. экономии от рационализаторских предложений.

7. Шире применять ленинские методы работы, передавая опыт лучших стахановцев новичкам производства.

Нашей священной обязанностью в повседневной работе—не останавливаться на достигнутом, двигаться вперед и вперед!

Все для фронта, все для окончательной победы над фашистским зверем!

Да здравствует наша доблестная Красная Армия!

Да здравствует гениальный вождь Маршал Советского Союза товарищ СТАЛИН.

Смерть немецким оккупантам!

По поручению от коллектива слета фронтовых бригад:

Директор завода А. И. Романов.

Парторг ЦК ВКП(б) А. Н. Курятников.

Председатель завкома А. Ф. Страхов.

Комсорг ЦК ВЛКСМ Н. Б. Кислер.

Бригады передовых фронтовых бригад: Плошкин (цех № 1), Власов (цех № 2), Синидина (цех № 5), Кашин (хол. выс.), Маковкин (инстр. цех).

На днях в летнем клубе имени Калинина состоялся слет фронтовых бригад нашего завода.

Руководители передовых фронтовых молодежно-комсомольских бригад—т.т. ВЛАСОВ, ТАМОНОВ, КАШИН и МАКОВКИН поделились опытом своей работы, вскрыли причины, мешающие работать еще более высокопроизводительно.

Сегодня мы публикуем обращение участников слета фронтовых бригад ко всем рабочим, работницам и инженерно-техническим работникам завода с призывом еще шире развернуть социалистическое соревнование в честь славной XXVI годовщины Октября.

Призыв передовиков производства должен найти живой отклик в коллективе каждого цеха, участка, бригады.

Салют стахановцев

Токари т.т. Газизов и Истомин дают свыше 9 норм

Воодушевленный победами Красной Армии коллектив смены мастера тов. Варенцова объявил фронтовой декадник.

С исключительной тщательностью отобрав наиболее важные заказы, мастер тов. Варенцов вместе с бригадиром тов. Газизовым подготовили рабочие места, проверили технологию обработки, в целом ряде случаев внесли серьезные коррективы, рационализировав производственные процессы.

В тот же день вторая смена мастера тов. Мыльникова и бригадира тов. Истомина подхватила почин первой смены и соревнование началось. В первый день на «боевом листке» смены Варенцова появились небывалые показатели: токарь тов. Чинаков выполнил сменное задание 22 сентября на 654 проц., токари т.т. Плещев и Ланудев добились также небывалой выработки. Первый дал 600 проц. нормы, вто-

рой—700 проц. Бригадир токарей тов. Газизов в этот же день дал 936 проц. нормы.

Высоких показателей в первый день фронтового декадника добились и токари в смене мастера тов. Мыльникова. Так 22 сентября токарь тов. Сусекин дал 365 проц. нормы, Мишуков—545 проц., а бригадир тов. Истомин дал девять с половиной норм.

Добиться выполнения 10 норм в смену—так решили соревнующиеся между собой бригады т.т. Газизов и Истомин, воодушевляя личным примером членов своей бригады на закрепление достигнутых успехов.

—Высокая выработка это лучший салют фронтовикам,—говорят славные стахановцы.

Н. Кантов—нач. ремонтно-механического цеха.

БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ ГЛАСНОСТИ СОРЕВНОВАНИЯ

Фронтовая бригада, руководимая тов. Зыриной систематически выполняет задания до 120 проц. Особенно хорошо работают стахановцы Дуся Зубрина, Паша Соколова, Губанова, Васина, Давидович, Борисова и многие другие.

С каждым днем в ряды соревнующихся вступают все новые и новые люди. Но в цехе нет гласности соревнования. Случается даже так, что мастер весь месяц сидит на «черепаше», а показатели в цехе говорят о нем, как о лучшем мастере. Так, например, было в июле с мастером тов. Князевым.

Точно также и с доской почета. Доска почета в цехе не обновляется. Здесь можно встретить фотографии стахановцев, которых в цехе уже давно нет.

Это результат того, что ни партийная ни профсоюзная организация не уделяют гласности соревнования должного внимания.

М. Мосягина—мастер участка доделки автоматного цеха.

ВЫСОКАЯ ВЫРАБОТКА

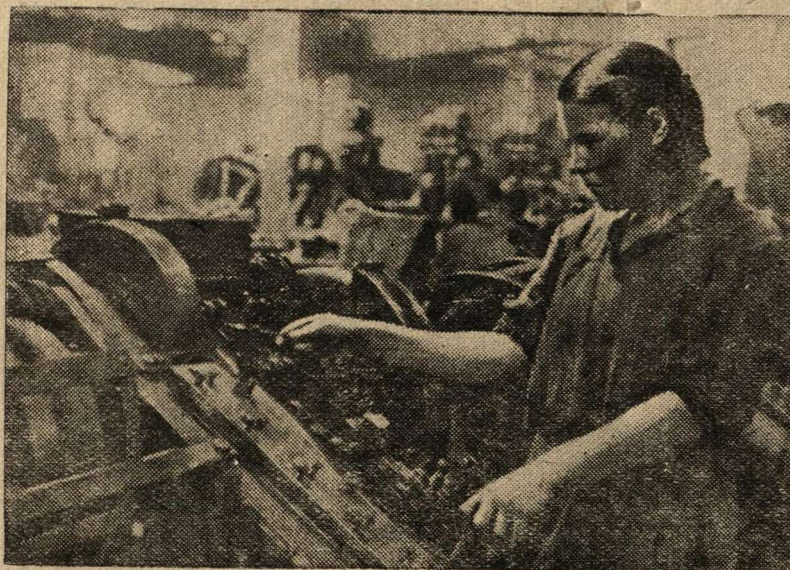
С каждым днем ширится соревнование в цехе холодного проката ленты.

За последние дни особо высокой выработки добились фронтовые бригады. Так, фронтовая бригада в отделочном отделении, возглавляемая тов. Хановым 20 сентября установила рекорд, выработав на ножницах «Тоledo» 400 проц. нормы. На немного в этот день отстала фронтовая бригада тов. Мозжирова, выполнив сменное задание на 365 проц. 22 сентября эта бригада выработала 230 проц. нормы.

Высокой выработки добились резчики т.т. Бердников и Кашин. 22 сентября первый из них выполнил задание на 165 проц., второй—154 проц.

Хорошо работают в цехе вальцовщик стана «Робертсон» Николай Пушкин и сортировщик тов. Енолеев. Оба они вдвое перевыполняют сменные задания.

А. Моисеев.



Т. Ф. ВЕРЕЩАГИНА—стахановка-накатчица цеха холодной высадки. Она систематически перевыполняет норму на 40-50 процентов.

Умелое использование внутренних резервов — залог повышения производительности труда

Строго беречь каждый килограмм металла, каждый киловаттчас электроэнергии

Больше внимания экономии электроэнергии

В условиях мирного времени электроэнергия и топливо на заводе рассматривались, как нечто побочное и обязательное, причем в количествах потребных и неограниченных для производства.

Сейчас, в дни войны вопрос о бережном расходовании электроэнергии и топлива встал особенно остро. Принято иногда ошибочно думать, что за счет нескольких процентов экономии не спасешь положение, если нехватает электроэнергии и топлива. Ошибочность такого суждения ясно видна из следующего примера нашего завода: один процент экономии электроэнергии по заводу за год дает возможность целый год работать такому цеху, как цех холодной высадки, или полгода — калибровочному цеху.

Один процент экономии топлива по заводу за год дает возможность проработать год автопроводочному цеху, или два года — кузнечному цеху и т. д.

В области экономии электроэнергии и топлива коллективом нашего завода за время войны проделана немалая работа. На единицу продукции расход электроэнергии в 1942 г. снижен на 15 проц. против 1941 г., а в первом полугодии 1943 года, снижен на 23,4 проц. по сравнению с тем же годом.

Валовый расход топлива в 1942 году по сравнению с 1941 г. снижен на 28,3 проц., а в первом полугодии 1943 г. снижен на 47,6 проц.

Все ли резервы по экономии электроэнергии и топлива использованы на нашем заводе? Нет не все. Почти во всех цехах можно наблюдать такое явление:

станок, его рабочая часть стоит, а мотор станка вращается холостую, рабочий от станка ушел за инструментом или обедать, а мотор в ожидании беспечного хозяина, напрасно пожирает электроэнергию.

На участке горит бесцельно пара ламп по 100-200, а иногда и по 500 ватт. Таких моторов и таких ламп на заводе найдутся десятки и за сутки набегает от 2 до 5 тысяч киловаттчасов безцельно растраченных.

Наладчик налаживает станок и чем скорее он его наладит, тем меньше затратится электроэнергии. Наладка прокатного стана, у которого мощность мотора гораздо больше, еще больше потребляет энергии при запуске времени наладки. Печь расходует электроэнергии почти одинаково: сидит ли в ней 1,5 тонны металла или 4,5. Поэтому необходимо как можно больше повысить садку электропечей, например в цехе холодной проката ленты или автопроводочном.

Все указанное относится к холостым ходам. И борьба с ними — большой внутренний резерв по экономии энергии и топлива.

Нужно помнить, что сокращение холостых ходов сможет дать до 5 проц. экономии энергии по нашему заводу.

Рабочие, мастера и наладчики! не относитесь безучастно к наличию холостых ходов моторов, печей, не допускайте напрасного горения ламп. В этом успех в выполнении обязательства нашего коллектива по экономии электроэнергии и топлива.

И. Харкевич — главный энергетик завода.

Котельная нерегулярно обеспечивается топливом

Военная обстановка обязывает строго экономить топливо, умело его расходовать. Это задача не только нас кочегаров, но и каждого, как большого, так и малого работника коллектива нашего завода.

Включившись в социалистическое соревнование по экономии электроэнергии и топлива наш коллектив решил приложить все силы и сэкономить до конца года 160 тонн условного топлива против установленной нормы, т. е. дать заводу 1300 тонн добавочного пара.

Нами намечен и проводится целый ряд организационно-технических мероприятий, направленных на выполнение взятого обязательства.

Однако выполнение поставленной задачи во многом зависит не только от нас, рабочих котельной, но и от бесперебойного снабжения котельной топливом. Но эти службы со своим обязательством не справляются, что ведет не только к перерасходу топлива, но и к ненормальному пароснабжению.

За весь летний период на завод не поступила ни одна тонна торфа собственных заготовок и приходится расходовать уголь или фрезторф без примеси кускового торфа.

Причем, мы или расходует зимние запасы угля, или же имеем большие потери от уноса

торфяной пыли в дымовую трубу и низкий коэффициент полезного действия.

Следует сказать, что и фрезторф зачастую сгружается в тупиках далеко от котельной. Вопрос доставки до сих пор руководством завода не разрешен.

Чтобы не оставить котельную без топлива нередко на погрузку торфа в вагоны мобилизуются все рабочие котельной. В это время теряется температура топки и потери топлива в шлаках увеличиваются.

Бывают и такие случаи, когда под предлогом «объективных» причин нагруженное топливо железнодорожниками к котельной не подается.

Такое положение не может быть терпимо. Мы, работники котельной, требуем от коллектива железнодорожного цеха наладить регулярное снабжение котельной топливом. А котельщики призваны бесперебойно снабжать завод как технологическим, так и отопительным паром, экономно сжигать топливо так ценное сейчас, в военное время.

Красная Армия успешно продвигается вперед. От нас, работников советского тыла требуется еще более напряженная работа, умелое использование внутренних возможностей.

Булыгин, Крючков, Радужин — кочегары-стахановцы
Егоров, Иванов — теплотехники.



В освобожденном г. Харькове. На снимке: Зенитчики на площадке Дзержинского.

Фото И. Озерского.

Фотохроника ТАСС.

Третья денежно-вещевая лотерея

Совет Народных Комиссаров Союза ССР разрешил Наркомфину СССР провести с 25 октября т. г. третью денежно-вещевую лотерею. Сумма лотерей установлена в 2.500 млн. руб. На эту сумму будут выпущены лотерейные билеты стоимостью по 25 рублей.

По лотерее будет разыграно 2.500 тыс. денежных и вещевых выигрышей на общую сумму 500 млн. рублей. Денежные выигрыши установлены в размере от 100 до 50.000 рублей. Среди вещевых выигрышей имеются каракулевые дамские пальто, дамские шерстяные пальто с воротником чернотурной лисы, золотые и серебряные часы, мужские и дамские костюмы, обувь, отрезы на костюмы и платья, трикотажные жакеты, ковры, меховые воротники и другие предметы.

Повысить производительность металлургических цехов

Группа металлургических цехов завода в августе работала неудовлетворительно. Это говорит о том, что в этих цехах не мобилизованы внутренние резервы. Возьмем, например, термический цех (нач. тов. **Чинарин**). Здесь низка производственная и технологическая дисциплина. Из-за несоблюдения установленных режимов термообработки возрос брак по инструменту, нередки случаи засыпки в термический цех цехами: нормалей, автоматным, холодной высадкой некачественных деталей, что приводит к окончательному браку при термировании.

Отдел снабжения (нач. тов. **Трофимов**) не обеспечил термический цех доброкачественными химикатами (цианистый натрий), что также отразилось на качестве деталей.

Из-за перебоев в снабжении тиглями цех не смог использовать полную мощность цианистого участка. Вместо одновременной работы на трех цианистых

ваннах, цех работал только на 1-2 ваннах.

Для разкого улучшения работы термического цеха и безусловного выполнения программы сентября-октября необходимо укрепить производственную и технологическую дисциплину, резко снизить повторное термирование деталей, улучшить качество термообработки. Следует пересмотреть всю номенклатуру термируемых деталей в направлении увеличения производительности, рациональной загрузки агрегатов.

В работе цеха холодной проката ленты (нач. тов. **Орлов**), в августе не выполнявшего производственного плана, много серьезных внутренних неполадок.

Здесь не развернута борьба за качество выпускаемой продукции — возрос брак по ленте марки 50 и др., велики отходы металла, цеха.

часты случаи повторного термирования ленты, получения ленты с цветами побежалости.

Цех не использует имеющиеся возможности и по увеличению производительности оборудования. До сих пор не внедрена стыковая сварка ленты, не закончены работы по перераспределению нагревательных зон в электрических печах. ШИО (нач. тов. **Тверяков**) медлит с изготовлением, так необходимых, цеху валков.

Горячепрокатный цех выполнил программу августа на 113 проц., но в цехе попрежнему велик брак, отходы металла, не изжиты частые простои оборудования. Отсутствие механизации в транспортировке металла на горячем пладе, на складе № 44 является основным тормозом в деле увеличения производительности цеха.

Необходимо разработать и осуществить механизацию погрузо-разгрузочных работ на этих участках, снизить холостые ходы стана и методической печи, для чего максимально сократить количество перевалок и переналадок стана, сократить отходы металла, пересмотрев технологию проката и нормы расхода металла.

Такие цехи, как калибровочный, автопроводочный, волочильный до сих пор ничего не предприняли в деле использования отходов серной кислоты. В этих цехах также велики отходы металла, непроизводительно используется оборудование, часты простои из-за отсутствия фильеров, изготовление же фильеров методом регенерации победитовых отходов, имеющихся на заводе в

большом количестве ШИО (нач. тов. **Тверяков**) не налажено.

Узким местом на заводе является анализ заготовки. Этот вопрос отделом главного металлурга и центральной лабораторией разрешен за счет введения спектрального метода анализа, дающего возможность резко увеличить количество анализов элементов, сократить потребность в химическом аппаратуре, реактивах и рабочей силе. Следует отметить большую работу, проведенную центральной заводской лабораторией по использованию алмазных отходов для изготовления алмазнометаллических карандашей для правки шлифовальных кругов.

Умелое использование внутренних ресурсов является важнейшей хозяйственно-политической задачей, в решении ее должен принять участие весь коллектив завода.

А. Мамонтов — зам. главного металлурга завода.

Отв. редактор **А. Н. КУЛИК**.