

ИСКРА

О Р Г А Н
парткома, завкома
и заводоуправления
ордена Ленина
завода «Красная Этна»

Год издания XV

Суббота, 30 декабря 1944 г.

№ 51 (3314)
Цена 15 коп.

Нужно широко раз'яснить молодежи существо методов работы Агаркова и Федотова, показать, что достигнутое ими является результатом их активного отношения к улучшению производственного процесса, их желанием непрерывно двигаться вперед.

Следовать примеру передовых бригад

Об инициативе бригадиров Егора Агаркова и Александра Федотова

Товарищ Сталин в докладе о 27-й годовщине Великой Октябрьской Социалистической Революции дал высокую оценку труду молодежи в дни войны. Воодушевленные словами вождя, молодые патриоты еще усерднее трудятся для фронта, добиваются новых производственных успехов.

Каждый день мы узнаем о новых примерах трудового героизма советской молодежи. Из разных уголков страны приходят радостные вести, свидетельствующие о широком проявлении инициативы и настойчивости, сметки и трудолюбия молодых рабочих.

Ценную инициативу проявили молодежные бригады Егора Агаркова и Александра Федотова. Бригадир, опираясь на возросшую техническую зрелость своих рабочих, широко внедряя рационализаторские мероприятия, предложил по новому организовать производственный процесс. Каждый бригадир на своем участке детально изучил обстановку и внес в систему организации труда такие новшества, которые сразу же дали рост производительности, вскрыли дополнительные резервы квалифицированной рабочей силы.

Что нового внес Агарков? В цехе были два участка, которые делали танковые башни. Один производил сварочные работы, другой — монтажно-сборочные. На обоих участках было занято по 6-7 человек. Кроме того, помимо бригадиров, работой участка руководили два сменных и два старших мастера. Хорошо изучив и продумав процесс работы, Агарков предложил сконцентрировать на одном участке весь производственный процесс сварочных работ, объединить обе бригады и, кроме того, весь цикл работ производить своими силами. Обязанности по руководству технологическим процессом сварки, совмещая это со своей основной работой, взяли на себя Агарков и его сменщик Серопуров. Организационную часть дела приняли на себя мастера сборочных работ. Был издан приказ о переводе на другие участки двух сменных и одного старшего мастера по сварке. Кроме того высвободились два высококвалифицированных бригадира.

Объединение бригад двух участков в одну, концентрация сварочной аппаратуры в одном месте позволили высвободить пять сварщиков, ликвидировать имевшиеся простои, а самое главное — значительно улучшить и облегчить техническое и организационное управление сварочными работами по всем операциям объекта. Результаты работы по новому методу целиком подтверждают выгоду проведенной перестройки.

Замечательных результатов достигла в своей работе бригада слесарей-сборщиков Александра Федотова (завод, где директором тов. Калистратов). По инициативе бригады были объединены все процессы сборки и отделки агрегата. Это дало возможность ликвидировать целый участок, высвободить двух мастеров и 7 квалифицированных рабочих. Производительность труда выросла на 35 проц. и цикл сборки агрегата сократился на 45 часов.

Инициатива Агаркова и Федотова нашла отклик и в передовых фронтовых бригадах нашего завода. Сегодня в нашей газете рассказывается об опыте работы по-новому во фронтовой бригаде прессовщиков, возглавляемой тов. Есауловым (цех холодной высадки). «Мы еще не слышали о Егоре Агаркове, бригадире фронтовой бригады, где директором тов. Щербаков, но перестроили свою работу по-новому, — пишут они. Две бригады прессовщиков — объединили в одну и весь участок прессов стал фронтовым. Каждый член бригады обслуживает по 2-3 прессы и самостоятельно их налаживает. На нашем участке должно быть 3-4 подсобных рабочих — мы же организовали работу так, что сами подвозим металл к станкам и отправляем готовую продукцию на склад. Фронтовая бригада добилась выполнения 11-ти часового задания за 8 часов работы».

Почин передовых молодежных бригад нужно поддерживать со всей силой, широко раз'яснить молодежи существо методов работы Агаркова и Федотова, показать, что достигнутое ими является результатом их активного отношения к улучшению производственного процесса, их желанием непрерывно двигаться вперед. Нет сомнения, что почин Агаркова и Федотова, а на нашем заводе бригады Есаулова, заставит молодежные бригады глубже вникать в систему организации производства, вносить свои нововведения, быть новаторами производства.

Красноэтновцы, смелее подхватывайте почин Агаркова!

ЦК ВЛКСМ одобрил инициативу молодежных бригад Агаркова и Федотова и предложил комсомольским организациям предприятий, райкомам, горкомам, обкомам, крайкомам и ЦК ЛКСМ союзных республик всемерно поддержать и распространять опыт работы этих бригад.

Будем работать еще лучше

Наша фронтовая бригада из месяца в месяц успешно справляется с программой и завоевывает одно из передовых мест в соревновании не только по заводу, но и по городу.

Мы еще не слышали о Егоре Агаркове, бригадире фронтовой бригады, где директором т. Щербаков, но уже перестроили свою работу по-новому. Две бригады прессовщиков объединили в одну и весь прессовый участок стал фронтовым. После укрупнения в нашей бригаде — 13 человек, а обслуживаем мы 27 прессов, причем каждый налаживает свой пресс самостоятельно.

На нашем участке должно быть 3-4 подсобных рабочих, мы же организовали работу так, что сами подвозим металл к станкам и отправляем готовую продукцию на склад.

Сейчас наша фронтовая бригада одиннадцатичасовое задание выполняет за 8 часов работы. Коллектив наш дружный и каждый член бригады старается не только выполнить свое задание, но и помочь товарищу по работе.

У нас каждый член бригады имеет социалистическое обязательство и учету, гласности соревнования мы придали большое значение. В конце каждой рабочей смены в бригаде подсчитывается насколько выполнено задание каждым из членов бригады.

Большую техническую помощь в работе нашей фронтовой бригады оказывает мастер Кашицын. Он заботится о своевременном обеспечении нас металлом и инструментом, приспособлениями, необходимыми для выполнения той или иной детали, советует как сделать лучше.

В ответ на инициативу передовых бригадиров Агаркова и Федотова мы приложим все усилия к еще большему повышению производительности труда. Задача комсомольских организаций широко распространить опыт передовиков всем молодежным фронтовым бригадам, добиться новых производственных успехов.

Н. Борисов — пом. бригадира фронтовой бригады цеха холодной высадки.

Члены бригады: М. Старцев, Денисов, В. Пузанов, К. Тувакин, Г. Филин и др.

СО СЛЕТА ФРОНТОВЫХ БРИГАД

26 декабря в столовой цеха холодной высадки состоялся слет фронтовых бригад завода. С докладом на тему: **Инициатива передовых бригадиров Агаркова и Федотова** — выступил начальник производства тов. Розенберг.

После доклада выступавшие в прениях бригадир фронтовых бригад т.т. Кузнецова (пружинный цех), Есаулов (цех холодной высадки), Пушкин (цех холодной проката ленты), Гаева и др. поделились опытом своей работы, рассказали о недостатках, мешающих работать еще лучше, еще производительнее.

— Наша фронтовая бригада, — говорит т. Есаулов, — была организована на самом узком участке производства. Программа на прессах систематически не выполнялась. С первых дней все члены бригады стали многостаночниками, большое внимание мы уделили подготовке производства. В нашей бригаде тогда работали 7 прессовщиков.

Еще до того, как мы услышали об инициативе Агаркова и

Федотова, наша бригада укрупнилась. Еще 6 прессовщиков, работающих на нашем участке, влились в нашу фронтовую бригаду. Мы сумели высвободить наладчика, так как наладку производит каждый член бригады самостоятельно.

Бригадир цеха холодной проката ленты тов. Пушкин рассказывал в своем выступлении, о том, что в цехе сейчас развернулось соревнование между бригадами за экономное расходование электроэнергии. Так, например, отжиг ленты вместо 14 часов производится за 10-11 часов. Приступили к работе комсомольские посты.

Собрание приняло развернутое решение, направленное на улучшение работы фронтовых бригад.

Собрание фронтовых бригад, одобрив инициативу передовых бригадиров призывает всю молодежь завода последовать примеру бригадиров Агаркова и Федотова, все резервы мобилизовать на повышение производительности труда, на успешное выполнение плана.



И. СЕМЕНОВ — стахановец автотранспортного цеха.

На снимке: тов. Семенов за осмотром машины.

Фото С. Гуревича.



С НОВЫМ ГОДОМ РЕБЯТА!

Плакат работы художника А. Корекина

(издательство «Искусство».)

Фотохроника ТАСС.

Перед зимними каникулами в школах

Начинаются зимние каникулы школьников. С каким нетерпением ждут ребята этих веселых дней.

* Во время каникул будут проводиться соревнования по лыжам, конькам. Лыжная база и каток завода будут в эти дни находиться в полном распоряжении школьников.

* Школы организуют вечера встреч с героями Великой Отечественной войны и лучшими людьми, орденоносцами нашего завода.

* В дни каникул заводом организуется для детей елка с подарками на 1200 человек.

* Новогодние елки будут устроены в подшефных школах и детских домах.

* В заводском клубе имени Калинина в дни каникул для школьников будут организованы дневные кино-сеансы.

КАЖДЫЙ КИЛОВАТТЧАС — НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ВЫПУСК ПРОДУКЦИИ ДЛЯ ФРОНТА

Партийный актив завода обсуждает вопросы экономии электроэнергии

На днях партийный актив нашего завода обсудил вопрос состояния по экономии электроэнергии и задачах партийной организации. С докладом выступил главный инженер завода тов. Лобов Г. М. После доклада развернулись прения. Выступившие вскрыли причины перерасхода электроэнергии и наметили пути к сокращению расхода электроэнергии.

Ниже мы публикуем отдельные материалы с собрания партийного актива.

ЗА ЭКОНОМИЮ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

(Из решения собрания партийного актива завода)

Сокращение расхода электроэнергии и экономия ее против удельных норм — одна из первоочередных задач. Однако, наш завод в ноябре и в октябре имеет совершенно неудовлетворительные результаты по использованию электроэнергии. Завод в октябре перерасходо­вал 40,6 тыс. киловатт­часов электроэнергии против удельных норм.

Особенно неудовлетворительные результаты в октябре имели цех холодного проката ленты, перерасходовавший против удельных норм 84,4 тыс. киловатт­часов. Горячепрокатный цех перерас­ходо­вал удельные нормы на 19 тыс. киловатт­часов за счет холостых ходов.

Цех холодной высадки перерас­ходо­вал 17,7 т. киловатт­часов.

Такое положение явилось следствием того, что отдельные руководители цехов не придали хозяйственно-политического значения вопросу экономии электроэнергии.

Собрание партийного актива постановляет: 1. Считать совершенно недопустимым перерасход электроэнергии вообще и перерасход установленного суточного лимита.

2. Одобрив инициативу коллектива цеха холодного проката ленты о проведении месячника сбора рационализаторских предложений по экономии электроэнергии, собрание парт­ак­тива обязывает всех секретарей парт­ор­ганизаций, начальников цехов и отделов, пред­цехомов и ком­соров цехов немедленно вклю­читься в месячник, привлечь к активному участию в этой работе технологов, электриков, механиков, конструкторов, стахановцев, рационализаторов и изобре­тателей к сбору и разработке мероприятий по экономии и сокращению расхода электроэнергии.

3. Поставить своей задачей:

а) Сократить электропотребление по заводу на 12 проц. против установленного лимита.

б) Сэкономить в 1-м квартале 1945 г. по заводу против удельных норм не менее 80 тыс. киловатт­часов в месяц.

4. Организовать социалистическое соревнование между цехами. При оценке работы цехов по месяцам, учитывать расход электроэнергии цехами, как перво­степенный показатель.

5. Организовать в цехах контрольные посты по борьбе с холостыми ходами моторов и напрасным горением электроламп.

6. Обязать секретарей парт­ор­ганизаций взять под свой повседневный контроль работу по месячнику.

Отв. редактор
А. М. СУХОВА.

БОРЬБЫ С ХОЛОСТЫМИ ХОДАМИ МОТОРОВ

И. ХАРКЕВИЧ — главный энергетик завода

Особенно в ночных сменах можно наблюдать, как вращаются забытые моторы, вхолостую работают печи, горят напрасно электролампы. Это происходит и по халатности отдельных работников и по технологическим причинам. Так, например, удлинение процесса наладок, недогрев печей, неполная загрузка оборудования — все это влечет к перерасходу электроэнергии.

Сейчас творческая мысль рационализаторов, технологов, электриков и других работников должна быть всецело направлена на максимальную экономию электроэнергии. Ведь, возьмите, например, такие мероприятия, как удлинение садки по печам ПСК — 210 в цехе холодного проката

ленты. Только одно это дало 1 миллион годовой экономии. Если раньше удельный расход исчислялся 698—700 киловатт­часов на тонну выпускаемой продукции, то сейчас контрольная цифра — 500 кв/часов.

Проходит месячник сбора рационализаторских предложений по экономии электроэнергии, по цехам намечены мероприятия. Между тем следует сказать, что отдельные руководители цехов формально, безответственно отнеслись к разработке этих мероприятий. Об этом ярко свидетельствует пример по цеху холодной высадки. Мероприятия здесь предусматривают экономию в 11 тыс. киловатт­часов, а цех расходует свыше 28 тыс. кв/час.

Вопросами экономии электроэнергии не занимались

А. ЗОТЬЕВ — главный металлург завода

Режим экономии электроэнергии один из важнейших вопросов настоящего времени. Однако, начальники цехов, технологи мало уделяют этому внимания. Так, например, отдел главного металлурга при разработке технологического процесса учитывает степень производительности, темп работы, вопросам же экономии совершенно не уделяется внимания, так как считают, что это дело отдела главного энергетика.

Показ расхода электроэнергии в оценку работы цеха не входит. Вот почему внимание со стороны отдельных руководителей к этому важнейшему вопросу ослабевает.

Основной причиной перерасхода электроэнергии являются холостые хода оборудования. Особенно это имеет место в таких цехах, как горячепрокатный, автопроволочный. В автопроволочном цехе загрузка барабанов не контролируется, планирование не производят.

НАШИ ЗАДАЧИ

И. ТВЕРЯКОВ — парторг ЦК ВКП(б) на заводе

Максимальная экономия электроэнергии и борьба с бесхозяйственным расходом ее — сейчас является обязанностью каждого советского гражданина.

Однако, наш завод как в октябре, так и в ноябре допустил перерасход электроэнергии. Сейчас в месячник по борьбе за экономию электроэнергии, отдельные руководители вместо того, чтобы серьезно продумать мероприятия, передоверили это дело электрикам цехов. В результате получился формальный подход к делу. Так, например, в цехе нормалей наметили заменить целый ряд моторов маломощными моторами. Это не плохо, если такую работу провести за счет рационального использования имеющегося в цехе оборудования, в мероприятиях же цеха записано: «Главному энергетiku обеспечить цех моторами малой мощности». Можно ли назвать такое мероприятие рациональным мероприятием? Конечно нет. Таких примеров много.

Каковы же сейчас задачи? В первых образцово провести месячник, внимательно относиться к предложениям и быстрее их внедрять.

Необходимо широко развернуть соревнование за бережное расходование электроэнергии.

Активное участие в борьбе за экономию энергии даст нам положительные результаты.

С О В Е Т Ы В Р А Ч А

СЫПНОЙ ТИФ И МЕРЫ БОРЬБЫ С НИМ

Возбудитель сыпного тифа риккетсий — очень мелкие микроорганизмы, легко обнаруживаемые под микроскопом в мазках из кишечника вши, насосавшейся крови сыпнотифозных больных.

Передача сыпного тифа происходит вследствие раздавливания вши или втирания при расчесах ее испражнений. Длительность жизни заразной вши определяется в 24 дня. Вообще же вшь живет от 1 до 1,5 месяца.

Источником сыпнотифозной инфекции является больной или выздоравливающий, имеющий на себе зараженных вшей. От момента заражения до первых проявлений болезни протекает 10—15 дней. Само заболевание начинается остро: озноб, сильная головная боль, общая разбитость. Больной принужден сразу лечь в постель. Температура к 3—4 дню достигает 39—40°.

Характерно изменяется внешний вид больного: красное, одутловатое лицо, сухой, покрытый корками язык. Больного мучает

сильная жажда, аппетит он теряет. Кроме сильной головной боли отмечается затмение сознания, бред не только ночью, но и днем.

На 4—5 день болезни на туловище и конечностях появляются обильная розовая сыпь, дающая в тяжелых случаях к 8—9 дню темно-красные пятна, кровоизлияния. К этому же времени у больного появляется кашель и одышка. С 9—11 дня возбужденное состояние больного сменяется спячкой и в благоприятно протекающих случаях температура начинает спадать, достигая 36 градусов к 14—16 дню. В тяжелых случаях больной в сознание не приходит, лежат с остановившемся взглядом, бредит.

К концу заболевания могут развиваться различные осложне-

ния. Тяжело протекает сыпной тиф в пожилом и старческом возрасте, легко — при повторном заболевании, у имевших противотифозные прививки и у детей.

В настоящее время советской медицине удалось снизить смертность от тифа до 1,5 проц, т.е. уменьшить в 4—5 раз.

Для предотвращения заболевания сыпным тифом необходимо соблюдать установленный санитарный режим. При возвращении из поездки, командировки нужно обязательно пройти санитарную обработку в санпропускнике, а если она почему-либо невозможна, вымыться в бане, сменить белье, а верхнее платье прогреть горячим утюгом.

Вши не переносят высокой температуры. При 60 градусах тепла вши и гниды погибают уже через 30 минут. Поэтому

еженедельная стирка белья мылом или щелоком является весьма эффективным средством борьбы со вшивостью и сыпным тифом.

Мытье в бане и более частая смена белья — необходимое требование в борьбе с сыпным тифом.

Уничтожение насекомых в верхней одежде и одеялах можно производить путем выжаривания этих вещей в русской печи или проглаживания горячим утюгом.

Предохранительные прививки против сыпного тифа, предложенные у нас лауреатом Сталинской премии проф. Кронтовской, проф. Ишеничновым, дают гарантию от заболевания по крайней мере на полгода; они переносятся легко, не вызывая сильной реакции. В первую очередь подлежат прививкам лица медицинского персонала. В случае заболевания у производящих прививку сыпной тиф протекает очень легко.