

Покончить с
отставанием

МЕТАЛЛУРГ

№ 6 (152)

Орган парткома, завкома
и заводоуправления Выксунских
металлургических заводов

10

Января 1936 года

Начальник виллопрокатного цеха тов. ВЕДРУШКИН

Установим новый рекорд

В виллопрокатном цехе широко развернулась подготовка к стахановским суткам. Я сам лично провел ряд совещаний с начальниками смен, и мастерами как лучше организовать работу.

Чувствуется большой подъем и среди рабочих. Наш цех должен в сутки по плану давать 24 тысячи штук вил. Наш цеховой рекорд 27 тысяч штук, а

мы берем обязательство дать не менее 30 тысяч штук. К этому мы готовы.

Одновременно предъявляем требования к отделу снабжения, который ухудшил снабжение нас ремнями и к руководству механической мастерской об устройстве рамок продажного пресса.

11 января мы установим новый рекорд.

Профгруппа виллопрокатного цеха тов. НАУМЪ

Учтем ошибки первых стахановских суток

Стахановские сутки, которые мы проводили третьего января, благодаря плохой подготовке к ним, провалились. Цех работал много хуже обычных рядовых дней.

Сейчас в период подготовки к новым стахановским суткам, мы эти ошибки особо учитываем. О плохой нашей работе еще раз рассказываем на производственных совещаниях. Специальная рабочая бригада, организованная профсоюзом, проверяет

все участки цеха. Идет подготовка под лозунгом: дать 350 тонн проката в сутки, вместо рекордной цифры 230 тонн.

Бригадир станков Захаров и Шаронов дали обязательство своими бригадами прокатать по 55 тонн проката.

Ряд отстающих рабочих, как то: Балыков, Кулев и другие со стахановских суток дают обязательство работать по стахановски.

Парторг транспорта т. Анишин

Сработаем еще лучше

В первые стахановские сутки транспорт работал несколько лучше: не было жалоб со стороны производственных цехов о несвоевременном их обслуживании.

Вторые стахановские сутки сработаем еще лучше, — так решил партсобрание транспорта. Под этим углом мы и ведем подготовку.

Наши машинисты коммунисты Соколов, Горбачев, Шиморыгин дали перед партсобранием обязательство: в стахановские сутки добиться таких показателей по обработке вагонов, каких не знал до сих пор наш транспорт.

По вине транспортников в цехе перебоев не будет, об этом уже мы постараемся, как подбаивает большевикам.

Сегодня, в 5 часов вечера, в клубе металлургов (комната № 12) Райком ВК (6) и редакция районной газеты «Выксунский рабочий»

Созывают инструкторское совещание редакторов

цеховых стенгазет города, заводов ДРО и ГВЗ. Явку обеспечивают парторганизаторы.

Райком ВК(6) и редакция «В. Р.»

Завтра на заводе проводятся вторые стахановские сутки. Из помешанных сегодня в «Металлурге» выступлений руководителей цехов видно, что подъем и желание у рабочих стахановцев сработать в этот день на отлично большое. Самы стахановцы последние дни к стахановским суткам хорошо готовятся. Однако, признать, что «большие» и «малые» руководители все сделали для успешной работы никак нельзя. Попреемству от става отдел снабжения и ветерпим плохо продолжает работать шихтарное хозяйство, руководимое тов. Писки. Мартеповские цеха живут на «голодном пайке», а нидо и цора уже создать небольшие запасы.

Рабочие бригады, которые проверяют готовность цехов к стахановским суткам, вскрывают много еще фактов слабой подготовки (новый мартин, механическая и другие).

Стахановское движение — высшая форма социалистического соревнования. Значит сейчас от парторганизаторов и в первую очередь от аппарата завкома требуется, как никогда, заняться организацией социалистического соревнования. В этом вопросе чувствуется у завкома большое ослабление. Работники завкома и в первую очередь тов. Иванюк, вместо организации социалистического соревнования — как формы подтягивания отстающих до уровня передовых стахановцев, продолжают вместе с ООТ штамповать «участники стахановцев».

Соревнования не чувствуются и в период подготовки к стахановским суткам, а без соревнования можно провалить любое хорошее начинание.

В первые стахановские сутки, которые проводил завод третьего января, вскрыто много неполадок, только лишь потому, что плохо к ним готовились.

Вторые стахановские сутки необходимо провести организованнее, по боевому.

Как вы готовы к стахановским суткам? Еще раз о мастере Грошеве

С таким вопросом наш сотрудник обратился к руководителям цехов. Ниже приводим их ответы:

В основном мы уже были готовы к стахановским суткам, — говорит начальник старотрубного цеха тов. Беликов, — еще в выходной день шестого января. В этот день мы установили и отремонтировали все станы. Провели перестановку рабочей силы, полностью запаслись материалами. Инженерно-технический персонал также готов и сейчас производит генеральную проверку работы станов и всех механизмов.

Сейчас мы особенно усиленно готовимся к проведению стахановских суток, — говорит начальник старого мартена тов. Лопата. Ушли все прошлые недостатки. К 11 января закончим ремонт паровых кранов, ковшей и печей

Полностью обеспечены всеми материалами. Подготовку торфа для газогенераторной станции закончим своевременно.

К стахановским суткам готовый сказал начальник листопрокатного цеха тов. Бобров. Варюнетки для подвозки бункеров и печи приведены в полный порядок. Подремонтировали важнейшие устройства второго стана и заднюю платформу первого стана, которая стала работать нормально. Строго проверили и нижнее движение паровой машины и заменили некоторые ее детали. Запас бункеры имеем на сегодня не достаточный, всего на одни сутки.

Проводки, направления и бруски для среднего стана своевременно заказали механической мастерской. Начальник механической т. Иконников обязался нап. заказ выполнить до стахановских суток.

К работе по стахановским еще не готовы

В вагонном депо транспортного отдела не чувствуется никакой подготовки к организации стахановских смен. Не хватает инструмента. При стахановских темпах работы имеющегося инструмента и материала не хватит. Кроме того, инструмент недоброкачественный. Зубила и обжимки часто крошатся и ломаются на несколько частей.

Инструментальщик Мохов сомневается на качество стали. По моему тут не сталь виновата, а сам инструментальщик Мохов и его помощники, которые сталь разных сортов калят одним способом и не пользуются другими способами калки.

Нередко бывает задержка в работе из-за подшипников, которые заливаются несвоевременно. Заклепки, которыми обеспечивается нас отдел снабжения транспорта из крепкого металла, непригодны к нормальной работе.

Если и в дальнейшем так будет плохо обстоит дело с инструментом и материалами, то мы не сможем работать по стахановски.

Бригадир вагонного депо — Ежков, Сифонов.

Хочу быть мастером кузнечного дела

Когда я узнал, что многие мои товарищи — комсомольцы стали стахановцами и выполняют программу на 200—250 проц., я был рад и у меня также появилась желание стать хорошим стахановцем, но я не знал, как мне этого добиться.

Поговорил об этом с кузнецом — Феоктистовым. Тот охотно согласился попробовать работать по стахановски. И что вы думаете? Уплотнили свой рабочий день и выполнили две нормы, а до этого мы с нормой еле справлялись.

Сейчас нашей работе тормозит паровой молот, который не

работает за отсутствием мотора. Был бы и мотор, если бы механики цеха Саломадина побольше о нас заботились. Крупные детали приходится ходить ковать на паровой молот в новомартеновском цехе. На это, как и на поиски круглого железа тратится много времени.

Еще мне мешает овладеть стахановскими методами работы отсутствие у нас технической учебы. Я хочу учиться на мастера кузнечного дела, но не знаю, как осуществить свою желанную мечту.

Молотович — КОПЕНИ.

О грубости мастера вагонного депо Грошеве его нормировщики с полтока и зажиме самокритики уже писали в „Металлурге“ Я работаю свердловской несколько лет без нарядов и учета моей работы никто не хочет вести. Зарабатываю в смену от 3 до 5 рублей.

Спросили мастера Грошеву, почему вы мне вчера четыре рубля записали, а сегодня три? По сравнению, — нехотят отвечает Грошев. — И так всегда. А когда просить Грошеву наряд написать на работу, он посылает к бригадирю Вирькову. Обратиться к Вирькову, а он засмеется и п. шлет к Грошеву.

Тески, для закрпления деталей, на моем станке занеслись до такой степени, что ими не только работать нельзя, но их нельзя уже стало починить. А на все мои своевременные предупреждения о неисправности тисок Грошев не обращал никакого внимания.

30 декабря т. карю Юшереву дали расточить тарелку и медные подшипники. Работа тарелки по ценику стоит з руб. 70 коп., а Грошев расцелил по 1 руб. 20 коп. Работа подшипников по ценику стоит 65 коп., а он расцелил по 60 коп.

Свердловщина Д. машин.

Соревнование металлургов Выксы и Кулебак

За 8 января

ВЫСА

МАРТЕН № 1	75 тонн	119 проц
МАРТЕН № 2	378 тонн	101,6 проц
МЕЛКОСОРТНЫЙ	147 тонн	102,8 проц
ЛИСТОПРОКАТНЫЙ	91 тонна	59,9 проц
ТРУБНЫЙ № 1	102 тонны	100 проц
ТРУБНЫЙ № 2	не работает	
вильный	26904 шг.	108,3 проц
КРОВЕЛЬНЫЙ	14 тонна	54,3 проц

КУЛЕБАКИ

СТАЛЬ	79,5 проц
БАД.ЖИ	68,1 проц
ЛИСТОПРОКАТ	120,2 проц
СОРТОПРОКАТ	66,8 проц

Ответственный редактор М. БЕЛОВ.

Уполномоченный крайлата
№ 3770а тип. «ВР».