

МЕТАЛЛУРГ

№ 22 (168)

Орган партии, завода и заводоуправления Выпускных металлургических заводов

9

Февраль 1936 года

Седьмые сутки стахановского месяца

Ежедневно повышать производительность труда

Седьмого февраля в старомартеновском цехе хорошо работали печи № 2 и 4. Сталевар Гадалов, смены Баландина, на печи № 4 выплавил 37 тонн 856 килограмм стали, выполнив свое задание на 162 проц. На этой же печи сталевар Герасимов, смены Большакова выплавил 33 тонны 873 кгр или 145,3 проц., а сталевар Хохлов на печи № 2 выплавит 26 тн. 15 кгр. или 147 процентов.

Хуже работал в смене начальника Большакова, сталевар Любшин. Он на печи № 1 дал всего 15 тн. 976 кгр., или 90,3 проц. Неудовлетворительно работала печь № 1 в смене начальника Баландина, сталевар Гусев. Им дано 14 тонн, или 81,3 проц. Еще хуже работал сталевар

Ильин, двший 9 тонн, 25 кгр. выполнив свое задание на 50,9 проц.

Листопрокатчики седьмого февраля работали лучше предыдущего дня и дали проката больше на 36 тонн. Смена начальника Андреева работала лучше всех. На стане № 1 дано 49 тонн 60 кгр проката или 129,1 проц к плану и на стане № 2—41 тонна 650 кгр., или 110,4 процента.

Значительно хуже работала смена Казакова, и Шпилевого. В смене Казакова стан № 1 дал проката 35 тонн, или 96,2 проц. и стан № 2—30 тн. или 79,8 проц.

В смене Шпилевого на стане № 1 дано проката 24 тонны, или 84,7 проц. и на стане № 2—35 тонн 94,4 проц.

А. Г.

Забыли о стахановцах

Впереди по выполнению плана стахановского месяца в мелкосортном цехе идет попрежнему смена тов. Закигина, выполняющая норму на 155—170 проц. Особо отличаются в работе вальцовщики Быстров И., Чистяков и Быстров С.

Мелкосортный цех может давать продукции еще больше, но там не знают лучших стахановцев, не делают опыты работы стахановца достоянием всех рабочих. Хуже того, начальник цеха тов. Сиомик заявил, что не знает в цехе кто стахановец.

Для того, чтобы цех давал еще больше проката, решили монтировать стан и ставить аппаратуру нагревательную печь и самотаски. Эту работу, имеющую большое значение для завода, нужно начинать быстрее.

В. Герелов.

Впереди смена Ионова

В стахановские дни февраля лучше всех у нас работает смена начальника Ионова, — сообщил нашему сотруднику начальник виллопрокатного цеха т. Ведрушкин, — она выполняет норму от 111 до 122 процентов.

За шестое февраля расковщик Шмелев выполнил задание на 155 проц. Разводчик Мокеев на 217 проц. и заработал за смену 33 руб. 70 коп., полировщик Фокин выполнил план на 317 процентов и заработал за смену 42 руб. 70 коп.

Люители поспать

Пятого февраля в 3 часа ночи, из паровозного депо узкой колеи, комсомольская бригада „легкой кавалерии“ вывела паровоз № 358.

Когда „кавалеристы“ открывали ворота транспортного двора, сторож спал до того крепко, что не услышал поезда паровоза.

Д. Ковышков.

ЧТО МЕШАЕТ СТАХАНОВСКОМУ ДВИЖЕНИЮ

Снопков прикрывает простои

Двадцать шестого февраля в муфтовсварочном отделе трубопрокатного цеха производился ремонт, а в 12 часов ночи должн была начаться работа.

Принял третью смену и-к Снопков. Мастер Гололобов предупредил его, чтобы он подготовил печь в муфтовсварочном отделе.

Пришли рабочие а печь не была разогрета и пришлось им стоять без дела 2 часа Снопков забыл о данном ему поручении.

Гололобов сообщил об этом начальнику цеха и тот дал Снопкову выговор. После этого Снопков в присутствии рабочих угрожал Гололобову отомстить. Достоин ли такое поведение начальник смены коммуниста Снопкова

П. Усанов.

Лучших людей не замечают

Тов. И. И. Дюкин — мастер электромастерской Нижнего завода выполнил свое обещание, которое он дал на производственном совещании по вопросу проведения стахановской пятидневки, не допустив простоя по вине электромастерской.

Работает на заводе тов. Дюкин 35 лет. За время работы он не имеет ни одного замечания от администрации и ни одного прогуба.

Плохо то, что руководство нашего цеха не отмечает лучших людей на производстве.

Рабочий.

Нехватает инструмента

В новомартеновском цехе на канаве в инструментах Первого февраля рабочие Уханов и Мошков из за лопаты устроили ссору.

Бригадир Денисов плохо заботится об обеспечении рабочих инструментом. Такое положение с инструментом срывает работу стахановцев на канаве.

В. Молчков.

Повысим знания рабочих— до уровня инженеров

Статья главного инженера „ГУМПа“ тов. ТОЧИНСКОГО

Приказ Наркома о технической учебе рабочих—это конкретная программа реализации решений декабрьского пленума ЦК нашей партии.

Организацией стахановских курсов и курсов мастеров социалистического труда создадутся совершенно новые формы обучения. Именно по этому перед металлургами стоит ответственная задача—детально проработать весь учебный материал и обобщить ценнейший опыт стахановцев, на основе которых будут составлены программы курсов. Следует уже сейчас выделить способнейших стахановцев, которые будут передавать свой опыт.

Все заводы должны немедленно подготовить к началу занятий технически грамотные путевки своих лучших стахановцев. К сожалению, на многих предприятиях до сих пор еще не описаны методы работы новаторов производства. Тем самым ценнейший опыт не находит достаточного распространения.

Рекомендуем по примеру дзержинцев, таганрогцев и коминтерновцев отобрать лучшие образцы работы стахановцев, напечатать о них в заводской газете и из-

дать этот материал в виде специальных брошюр. Все это является учебным пособием. Учеба, несомненно, будет значительно эффективнее, когда теория будет подкреплена практикой стахановцев.

Очень полезно и целесообразно вовлечь в эту работу ячейки НИТОМ предприятий (научно-инженерно-техническое общество металлургов). Вся учеба, таким образом, будет под постоянным общественно-техническим контролем. В последнее время на заводах кое-где организованы стахановские школы передачи опыта. Эти школы должны продолжать работать до организации стахановских курсов, в программу которых будет включено обучение стахановским методам работы.

Инициатива магнитогорцев, бросивших лозунг: экономический минимум каждому рабочему, должна быть осуществлена на всех курсах обучения рабочих. Для инженеров и техников вводится особый курс изучения стахановских методов работы и на основе их новой организации управления производством.

(„Межзаводские переделки“ газет „За индустриализацию“—„Голоса“.)

Физкультурную зарядку во все цеха

Вот уже как два месяца все работницы химической лаборатории занимаются физкультурной зарядкой. За такой небольшой период времени, с помощью физкультурной зарядки я стала себя прекрасно чувствовать, производительнее работать и сделала хорошей стахановкой.

Физкультуру я так любила, что стала еще заниматься физ-

культурой. Лыжная прогулка восстанавливает мои силы и готовит меня к работе на каждый день.

Заводскому бюро физкультуры пора уже встать за дело и организовать физкультурную зарядку во всех цехах завода, как средство повышения работоспособности.

Стахановка—Л. Порхачева

На железной дороге плохой буфет

В буфете столовой железной дороги никогда не бывает ничего, кроме черного и белого хлеба.

На все справедливые требования рабочих приводить в буфет масла сливочного, колбасы различных сортов, сыра, селедки, консервы, бутербродов и холодных

закусок, заведующая буфетом и столовой Валдина не обращает никакого внимания.

Кроме того, как буфет, так и столовая находится всегда в антисанитарном состоянии. Санитарный врач—редкий гость столовой железной дороги.

Д. Голубев.

Механический подаватель для листопркатных станов

Оригинальное приспособление для подачи заготовок к валкам листопркатного стана сконструировано недавно германской фирмой Демаг.

На станцию, устанавливаемой между печью и станом, укрепляются направляющие, по которым передвигается тележка. На тележке установлена приемная платформа для бляванок. В нормальном положении платформа находится посредине тележки. При ходе тележки в ту или другую сторону платформа начинает двигаться вместе с ней, так как имеет привод от того же двигателя, что и тележка. Передачи рассчитаны таким образом, что в конце хода в какую-либо сторону тележка и платформа приходят в крайнее положение одновременно, благодаря чему обеспечивается удобная погрузка или отгрузка бляванок.

Большим преимуществом нового приспособления является его компактность. Так как тележка приближается к печи или валкам лишь на короткий период загрузки или отгрузки, высокие температуры и отскакивающие частицы окалины не затрудняют работу механизма, как это имеет место при обычных роллингах.

„Механикал Хэндинг“
№ 12 декабря 1935 г. стр. 357
(цит. из)

Лучшие кузницы молодых кадров

Канаев и Горбунов—это лучшие педагоги—кузницы молодых кадров школы ФЗУ № 1. Они научили и воспитали десятки трубоварщиков и мареновцев как: Дроздов, Бериллов, Одноков, которые сейчас работают в цехах завода и не уступают в работе лучшим квалифицированным рабочим стахановцам.

Благодаря умелой передаче своих знаний и опыта Канаев и Горбунов вывели свои группы в число передовых групп школы.

В. Мильков.

Ответственный редактор М. БЕЛОВ

Уполномоченный крайлита
№ 3799 Тип. «В.Р.»