

26

март

1936 года

ВЫСХ

Горькая

МЕТАЛЛУРГ

Орган парткома, завода и заводоуправления Высурского металлургического завода

Есть и будем передовыми

На общем пеховом собрании рабочие смены, работая у руковожа дала секретаря райкома партии тов. Станислав и руководителю завода общедоводило — работав по стахановски (см. «Металлург» за 17 марта).

Время прошло уже декада и я хочу сообщить, как мы работали эти дни. По выпуску продукции наша смена в листопркатном цехе идет опережи всех. С одного става мы дали в среднем исполнения по 55 тонн проката за смену. Максимальная выработка 61,5 тонны, и средняя максимальная выработка больше чем новая техническая мощность.

Наши бригадир тов. З. Беге, когда то был недоволен лирированным а сейчас стал лучшим рабочим.

Стан под его руководством работает безукоризненно. Штурвалом — Зубков в Птич дают правильно проду и дают норму обжатия. Колосуют мощность, става грамотной, и уверенно.

Другой работает коллектив вальцовщиков и их по мощников тов. Каранов, Савин, Агеев, Чибалов, Чамзин, Печнико — бригадир Лусе, негражданин Лусе, Ветров, и Зенков. Все время полает и хорошо прогре ту болванку к стаку.

Лучше мы организовали и массовую работу в смене. Все материалы а разрыве локаторского логатора, Германский выступление тов. Литвиненко на сессии Литвиненко и решение сессии мы прочитали. Коллективно 87 человек посмотрели кино «Человек невинный».

Рабочие смены дорожат своим словом, слова на ветер не бросают а будут уверены, раз мы хотим быть передовой сменой — так будем.

Наталинысмен Андрей.

Горсовет

отчитывается перед избирателями

Сегодня, 26 марта с 12 часов ночи и 27 марта с 8 часов утра, 4 часа дня и 12 часов ночи проводится собрание рабочих по всем сменам цехов завода. На повестке дня собраний — отчет Горсовета о работе. Делегатами выдвинуты Райком ВКП(б) Полежа Валерьян на 2 часа.

ДЕЙСТВЕННОЕ СОРЕВНОВАНИЕ

Установлен новый рекорд

Рабочий коллектив смены № 4 выиграл только что закончил свою работу, как уже их уважаемый бригадир — стахановец Лежа Калашников с большой гордостью заявил: Да сегодня поработали не плохо!

— 25 марта в первой смене — записано в книге мастеров смена Кривоногова приватала 83 тонн 900 кг. Это на 24 тонны больше плана.

Доволен Лежа, доволен и рабочие вальцовщики, кривоноговы, пещные, катали, доволен и правилинчик своей работой. Это у них новый рекорд.

Рабочие смены тов. Чхидзе — соревнующиеся с Кривоноговыми Николаем и Лидией сменой проката. Лежа Калашников свою бригаду ведет вперед.

Не давали столько проката и стахановцы смены тов. Шванцова, сменяющие Кривоноговых, но с этого дня решили опередить победителей.



Бригадир става тов. ТАЛАЛЫНИН

Стан настроен как часовой механизм, однако бригадир Талалынин не отрывал свое внимание от става, на ходу подсчитывает слагаемые тайла. Талалынин помогает и пещным рабочим

Растратчик исключен из профсоюза

На днях, в смене Бутуева — старомартеновский пещ, состоялся товарищеский суд и в растратчиком членский профсоюзный средств (из руб.) Тагуновым Назлом. Тагунов, собрав профсоюзные взносы — пропил их



Подручник сварщика тов. АВВАНУМОВ

подавать нагретую болванку к стаку. Начальник смены т. Шванцов подбадривает рабочих, сам личным примером (повторяет в пещ болванку), водрушая их на беговую рабату.

Смена работает в две подмены — 15 минутная вахта. Между подмен ординарово настоятель соревнования, кто за подмену — за 15 минут — выдает больше болванок.

Подсмена пещных т. Паршин дала за первую 15 минут — 18 болванок, а вторая подмена — тов. Аввакумова (партигруппор) дает 24 болванки. Но паршинцы решили первенство не отдавать и в следующую партию вывали — 29 болванок. Калаш т. Шванцов работает без корыстности, не отстает от него и катали тов. Яков (профторг). Маленькая заманка у пещ, как уже вальцовщики става поступают по металлу и зови признают пещных не допустит простоя. Первая смена работы эти подмены дали одинаковые результаты, даю на 94 штуки болванок. Соревнование продолжается.

К концу смены шванцовцы вывалили 88,4 тонн проката.

Вместе со своим соотечественником профторгом Вилкулом. За растрату Тагунов исключен из профсоюза, а Вилкулов дан выговор. Но он почему то продолжает оставаться группировкой.

Квартальная программа выполнена досрочно

Коллектив вилкопркатных план первого квартала, выигравший два миллиона 111 тысяч штук вид — выполнил досрочно 23 марта в 4 часа дня. Вилкопркатники борются за дальнейшее освоение

новых технических мощностей. Коллектив рабочих старомартеновского цеха парм выиграл 22 марта выдал план программы первого квартала. Стране выдано 21265 тонн стали.

Успех изобретателя тов. ЧЕРЕПНИНА

13 декабря 1935 года в заводском Бюро изобретений было изобретено т. Ч. Черепнина о змине существующего способа обжатия на наждачных кругах — способом расщепления при помощи электического тока изогнутого валика. Источником тока должен явиться моторизованный электросварочный трансформатор — прибор. Железные диски в данном случае должны выполнять роль каскадных электродов.

Недавно БРИЗом была создана авторитетная комиссия. В присутствии директора завода т. Новикова комиссией был произведен опыт. В результате опыта комиссия установила, что этот изобретатель думал план дения дает положительные результаты. Это предложение освобождает пещ от дорогостоящих наждачных кругов.

С внедрением этого предложения не будет надобности в устройстве громадного вентиляционного оборудования, обжигать труд шифовщиков. Предложение т. Черепнина даст в год не менее 180 тыс. руб. экономии.

По предложению тов. Черепнина комиссией сделано ряд замечаний, в частности: предложено заглушить резкий звук дисков при вращении, отразить рабочий от влияния вольтовой дуги, для чего, установить

защитный кожух, со штом из одного става. Для дальнейшего внедрения (копирования) железных дисков рекомендуется: существующие подшипники у валиков стаков с колдывкой смазкой, заменить шарикомы подшипниками. Для изменения става, вместо общей трансмиссии установить к каждому стаку специальный мотор.

Все работы обеспечивающие беспрерывный эффект данного предложения в частности перепрофилирование шифовного отдела соответственно новому способу производства поручить старшему конструктору технического отдела т. Парнову под наблюдением тов. Черепнина.

Перед руководителями вилкопркатного цеха задачи формирования завода дисков, заготовление конструкций шифовальных стаков.

Дирекция завода должна срочно обеспечить пещ моторами, которых на нашем заводе нет.

Вот так сколько быстро будет выполнена идея тов. Черепнина в действительность, настолько быстрее изменится санитарно-гигиенические условия в работе шифовщиков, и несомненно что стахановцы-шифовщики не останутся в долгу. Они обеспечат ряд производственных побед.

Г. Висковский.

Недоброкачественный ремонт снижает производительность

За последние время лесопильный пещ лесозавода снизил темпы работы, выходя план на 115 — 120 проц, тогда как раньше он работал лучше. Причи на этого та, что ежедневно, в каждой смене, лесопильные рамы накладываются на 1 — 2 часа в строп. Это получается вследствие недоброкачественного ремонта их неопытными слесарями: Казаковым, Орловым и Дорофеевым.

В выходные дни ремонт рам не производится. Кроме того за отсутствием новых

комухов для рам, планки со струбцины слетают, пилы теряют направление и портят лесоматериал.

Хомути и струбцины, изготовленные механической мастерской в декабре 1935 года топили в брак.

Начальник цеха недообработанные и совершенно не пригодны для нормальной заправки пил. На это неопытность механика пещ Петрова не обращает внимания и редко заглядывает в щех.

Старший поставщик М. Грошев.

Приказ директора не выполняется

Приказ директора завода т. Попова о дообывании в ездах в дни техникумы, не выполняется. После учебы приходится по часу и боль

не ожидать на станции Нижний завод, формирования хозяйственных поездов а приезжать домой ночью куратор ПТК — Запорожко.

