

МЕТАЛЛ

За железную технологическую дисциплину

Вопрос 2 года тому назад, исторический XVIII съезд партии ВКП(б) поставил перед нами задачу — в ближайшие 10—15 лет догнать и перегнать главные капиталистические страны в экономическом отношении.

Это обязывает весь коллектив металлургического завода бороться за железную технологическую дисциплину, за соблюдение требований завода, за выпуск высококачественной продукции.

Тов. Малеев в своем докладе на XVIII-ой конференции ВКП(б), говорил о технологии производства: ответил: что суровейшая подготовка в работе наших предприятий является слабостью технологической дисциплины, что является мизантропия технологической дисциплины на многих наших промышленных предприятиях все еще производится выпуск неответственной продукции, не отвечающей установленным стандартам.

Можно ли сказать, что хозяйственные руководители нашего завода понимают громадное значение качественных показателей работы, значение технологической дисциплины и, что борьба с браками, борьба за выпуск высококачественной продукции у нас ведется так, как требует от нас партия и правительством?

Нет, этого сказать мы не можем. Анализ производства, анализ качественных показателей вы открывает далеко неутешительную картину.

Только за два прошедших месяца текущего года наша мартовская цеховая интервала на аварийном браке, браке по внешнему виду и химическому анализу 2537 тонн металла. Потери такого большого количества металла, за короткий промежуток времени, является огромным ущербом для предприятия и государства в целом. Необходимо отметить, что отсутствие высококачественного сечения на канавках марганцевых свалок ведет к возможности в худшем случае возникновения аварийных ситуаций, или правильно их установить на водоем. Справедливости в чем же дело? Нет нескольких метров электродуговой.

По таким причинам и качеством труб также неутрачена продукция. Недостаточная сварка труб по концам, особенно стыковых, дает себя знать не только по прочности в эксплуатации, а даже обнаруживается только через 1—2 года у стержней на заводских складах. Стара-

ющийся брак в течение января и февраля на браке потерял 378 тонн труб в заводской цех — 260 тонн.

Брак по отдельным сменам в трубных цехах иногда доходит до 2 раз против нормы, как, например, у мастера заводского цеха Горештейн — 39 пром.

По историческому цеху брак в феврале месяце хотя и снизился почти в 2 раза против января месяце в г. р., но тем не менее, за эти 2 месяца потеряно металла на браке 402,8 тонн.

Мелкосортный лех в январе месяце с. г. дал брака 245 тонн, а в феврале месяце болванки проката меньше, а брака дал 340 тонн.

За исторический цех в феврале месяце по сравнению с январем хотя и резко уменьшился брак, увеличился брак 1-го сорта за счет снижения объема, третьих сортов и брака, по тем же причинам, по выводу 1-го сорта от цеха еще далеки.

Все эти примеры ярко свидетельствуют о технологической распушенности, которая еще не является целью нашего завода. Цехов терпит большие убытки от потерь металла в браке, из неответственной продукции, являющейся следствием отсутствия от установленных технологических процессов. Такие потери не могут быть терпимы в дальнейшем.

Каждый рабочий должен знать установленный технологический процесс изготовления порученной ему — продукции. Бригадир, мастер, технолога должны помочь ему в этом.

Нужно помнить, что нарушение технологического процесса порождает брак и этот брак может быть устранен, что является непосредственным исполнением установленной технологии.

Все браковедение должно быть основано на тщательной борьбе, т. е. без борьбы немыслима прочная технологическая дисциплина.

Партия, правительство и все страны требуют от нас продукции как можно больше и высокого качества, что требует от нас выполнения своих обязанностей. Будем активно бороться за высокое качество нашей продукции, за честь марки нашего завода.



Заведующий бригадой шахты им. Ильича (Криворожский железорудный бассейн) Алексей Ильич Соколов. Фото Я. Давидова. Фото ТАСС.

Передовая бригада

Около печи № 2 старозаводского цеха рабочая бригада произведена в порядок. Все, что не может выполняться в процессе работы, все, что может помешать, убрано в особо отведенное для этого место.

Шапку на печи № 2 ведет лучший сталевар мартовского цеха № 1 тов. Гордечук. Он внимательно проследил за тем, чтобы в процессе работы, все, что может помешать, убрано в особо отведенное для этого место.

Шапку на печи № 2 ведет лучший сталевар мартовского цеха № 1 тов. Гордечук. Он внимательно проследил за тем, чтобы в процессе работы, все, что может помешать, убрано в особо отведенное для этого место.

Тов. Гордечук сорендею с электродом тов. Штангетским твердо решил отложить первое место в социалистическом соревновании. Все заветливое решение тов. Гордечук выполнял с честью. В февральский сталеварский коллектив этой бригады добился сильных успехов производственных показателей, выполняя месячную программу на 124 пром. Большинство плавов сверхнормы по руководству тов. Гордечука, выпущено в значительном объеме в г. р. в я. В одной тонне не потерял бригада, выдал все плавки по точно назначенному анализу.

Успешно овладев искусством сталеварения тов. Гордечук, как лучший сталевар цеха, нередко поднимает настроение и с одной делом управляет цехом. Переходные цеховые красные знамя цеха получила бригада тов. Гордечука.

— Мы и впредь будем стремиться к тому, чтобы не только выполнять достигнутые показатели, но и немого увеличивать их, — так заявляют: коллектив бригады, лучшие сталевары и их руководители сталевар Гордечук.

Г. Штангетский. Начальник смены старшего мастера

Парторганизация в борьбе за культуру и чистоту

Проведя в жизнь решения XVIII Всесоюзной партконференции, партийная организация мартовского цеха № 1 решила по настоящему выйти за пределы чистоты и культуры на производстве.

28 февраля открытое партийное собрание, на котором присутствовало много беспартийных рабочих и инженерно-технических работников, детально обсудило вопрос о том, какие надо принять меры и тому, чтобы ликвидировать загрязненность и нечистоту в цехе.

Выступавшие в прениях рабочие признали, что чистоту в цехе нет, из газогенераторной станции на склад болванки и особенно в литейном цехе загрязненность рабочего места сильно динизирует рабочее место и работу бригад.

Партийное собрание наметило ряд мероприятий, направленных по ликвидации загрязнения порядка в цехе. Партийное собрание предупредило хозяйственников цеха в том, что с

одной стороны должно быть предельно вычищено извещением в разрешении поставленной перед коллективом задачи.

За последние дни борьба за чистоту в цехе стала размерчиваться все шире и шире. Каждый бригадир, приходя на смену, прежде всего обращает внимание на то, в каком состоянии находится рабочее место. Если площадь захламлена, то бригадир категорически отказывается принимать агрегат до тех пор пока свещики здесь неведет надлежащий порядок. Начальники смен и мастера цеха также требуют от других бригад чистоты и порядка у себя и на канаве.

Новый порядок сдачи смен дал положительные результаты. В ближайшие дни мы добьемся того, что в нашем цехе будет образована чистота на всех основных и вспомогательных участках.

Ф. Гурьянов. Секретарь партбюро старшего мастера

Контроль над производством

Стимулирует контроль за исполнением решения XVIII Всесоюзной партконференции, партийная организация металлургического цеха мобилизовала коллектив на стахановскую, высококачественную работу.

Одной из главных причин, мешающих цеху работать плодотворно, является загрязненность рабочего места, небрежное отношение к оборудованию и к инструменту. Партийная организация детально проанализировала данные недостатки. Мы потребуем от хозяйственников цеха того, что бы с их стороны были приняты все меры в ликвидации загрязнения цеховых помещений. После решения партийного собрания партия по оценке дела о загрязненности стала про-

двигаться усиленным темпом. Руководство цеха строго контролирует мастера, требует от них точного выполнения всех распоряжений.

Наряду с этим партийная организация борется сейчас за снижение брака, за улучшение качества продукции. Литейный, литейно-сварочный цех все еще продолжает снижать на производственных участках, наличие которых оказывает отрицательное влияние на качество продукции.

Металлический цех, совместно с другими вспомогательными цехами, должен ускорить свою работу и полностью обеспечить спрос основных цехов завода.

А. Муфетов. Секретарь партбюро металлургического цеха

Стахановские показатели

Несмотря на то, что текущий литейный цех в целом работает неудовлетворительно, мы от отдельных участков имеем значительные стахановские, стимулирующие переделываем свои производственные нормы. Примером честного отношения к труду могут служить лучшие литейщики цеха тов. Булыков, Принкина и Андрияшова. Принимая участие в социалистическом соревновании металлургического цеха тов. Булыков довел за последние дни до 235 пром.

Большим авторитетом пользуется у коллектива бригады тов. Липателев, он умело организует свои труд, хорошо проводит коллективом и в настоящее время производственные задания выполнял выше нормы на 240 пром. Формирование тов. Матвейков, Вязлов, Белов, Лущин вымогает задание от 160 до 190 пром. Их работа может служить образцом для всего коллектива.

Г. Занни.

УВЕЛИЧИТЬ ЧИСЛО СТАХАНОВСКИХ ШКОЛ

В прошлом месяце в мартовском месяце № 1 была организована стахановская школа по передаче методов работы бригады закладочника тов. Соколова. Тов. Соколов совместно с работником отдела организации труда тов. Марковским проведя три занятия, на которых присутствовало 84 рабочих и инженерного персонала.

Эта школа была организована в Соколовской бригаде при участии специалистов и настоятельно проявляющей в работе. В этом коллективе, в отличие от других бригад, prevailing успешно овладевая профессией специалистов, в сформирована профессия закладочника, рабочие, выполняющие на бригаду, получают точно по графику без разрывов и без срывов.

С тем, чтобы внедрить метод работы бригады Соколова, на всех пехах были установлены контрольные доски, на которых вкратце, простым и понятным способом, описано регламентированного графика, давать рабочие задание, а бригадиром отмечать фактически время выполнения работы, с указанием причин отклонения от графика. Это хорошо начало в старомартовском пехе не закреплено, метод передачи бригады на отдельных участках остался неверным. Руководителем мартовского пеха № 1 просто недооценили огромного

значения стахановских пехов, мало проявляют серьезной заботы в том, чтобы ликвидировать позорное оставание отдельных участков. А стахановские школы способны принести большую пользу тем, давайте посмотрим какие результаты дала стахановская школа в заводском пехе.

Здесь стахановская школа раскрывает Фелина значительно способствовала увеличению производительности труда. До организации этой школы производительность на раскоре не превышала 107 пром, а после того как рабочие перешли стахановский смут тов. Фелина производительность короче до 114 пром.

В марте отдал организации труда проведет в ряде пехов несколько стахановских школ. В осветительном пехе на правую якорную стахановскую школу возглавит тов. Соколов. В взрывчатом пехе Фелин отдал школу в руководителем стахановских школ тов. Фелин привлечены бригадиром. На правильном методе изготовления пеха так будет организована стахановская школа.

В пехе № 14 пром. стрелка сейчас и тому, чтобы увеличить число стахановских школ, помочь отстающим рабочим овладеть опытом переноса.

Ф. Терещак.

Бережливость

Лучшие стахановские механические пеха с исключительной бережливостью относятся к своему инструменту.

Только при наличии исправного инструмента, рабочий сможет выполнять и перевыполнить производственный план — так говорят заступники социалистического соревнования.

Примером бережливости к инструменту, может служить мастер Василий Иванович Викторов. Метчики шлям и другие салярный инструмент находится у тов. Виктора всегда в образцовом порядке. Василий Иванович никогда не имеет привычки бросать тот инструмент, который требует ремонта. Все изношенное ему в работе либо он ремонтирует сам и бережливо хранит их в специальном сделанном для этого шкафе.

Т. Витков, Горелов, Вистров, Дмитрий Брусков точно также бережливо ухаживают за инструментом, своевременно исправляют его и в процессе работы предоставляют от поломки.

Но наряду с хорошими показателями в вопросе ухода за инструментом в механическом пехе есть рабочие, которые небрежно, а порой варварски, относятся к своему инструменту. В таком товариществе отнесет товарищ Гаврилов, Удальов и некоторых других. Нередко бывает так, что эти рабочие доносят за смену по 4—5 резов, в то время когда их товарищ по работе сталевые Брусков один и тот же резом работает в течение нескольких лет.

Плохо относятся к инструменту и владелец тонар Карен. Не так давно он не сдал с собой ценный резец необходимый для прочтения армянских деталей. Рабочие снимают деталь со станка ударили по резцу и сломали его. Тонар Карен отнесся к этому факту равнодушно. Он не понял того, что при покупке этого реза и в дальнейшем он мог бы обрабатывать не мало ценных деталей, зарабатывая за смену по 30—35 рублей.

Бережливостью является обязательными правилами для владельцев подлинной стахановца. Тот кто не бережет рабочий инструмент, повергает и предвременно выводит его из строя, тот никогда не сможет быть настоящим стахановцем.

А. Боньков.

Председатель заводского комитета механического пеха

За строжайшую дисциплину в техноложной производств

В рещении XVIII Всесоюзной партконференции был поставлен вопрос о промышленности и транспорте наметив конкретные мероприятия, неотложное выполнение которых является условием работы транспорта и промышленности предприятий.

XVIII Всесоюзная партконференция постановила о партийных и хозяйственных руководителей обладателей строжайшей техноложной дисциплины, неотложное выполнения технических инструкций и заповедей.

Анализом причин неудовлетворительной работы своего завода, не выполнение производственного плана в январе и феврале становится ясно, что этому способствовало прежде всего грубейшее нарушение техноложной дисциплины, нарушение установленных руководителей правильно организованную работу на основных и вспомогательных участках. С характерными фактами нарушения технологии мы можем встретиться в автостроительном пехе. Здесь не берется за выполнение культурного задания грамотного стала рабочие. В январе в автостроительном пехе имел место 7 случаев грубого нарушения технологии, от чего оборудование пеха простояло 130 часов и работа не допущена продукция более чем на 30 тысяч рублей.

Неудовлетворительно обстоит дело с техноложной дисциплиной и в металлургическом пехе. За 25 дней февраля металлургический пех парализовал техникой правая технологическая оборудования технологами.

Приказ директора не выполнен

Рабочие нашей смены неоднократно требовали установить на рабочих площадках электрический свет, который бы обеспечил им возможность работать бесперебойно в обморок и попутно сменам. На просьбы рабочих не обратили необходимого внимания. Назовем директор завода издал специальный приказ, в котором обязывал электротехников установить электрический свет на площадке. Со дня издания приказа прошло около двух месяцев, но работники электротехники и не думают приступать к делу.

Из-за неповоротливости и небрежного отношения к выполняемым требованиям рабочих, на нашей смене работа протекает ненормально. Не имея электротехников в пехе сменам приходится работать по более 3-х часов, а остальное время, из опасения получить травму, выключить без дела.

Улучшение качества воронок

Долгое время качество трубопроводных пехов справедливо оценивалось на то, что их рабочие снимают не только качество воронок, отдельных фасончатых деталей пеха. Для того, чтобы мы улучшили качество воронок и этим самым обеспечить трубопроводами возможность работать лучше, мы порешили организовать в электротехническом процессе изготовления воронок.

Сейчас привезено в должный порядок все колесное хозяйство. С помощью главного инженера и работников технического отдела мы добились стандартизации колесного хозяйства. Отдел снабжения и дирекция завода обеспечили

кавалу инструкцию. Полезна работа, просит заступников, не сбиты, не повреждены, не протачивали их валковом, все это дало заводу убытка 17537 рублей.

Не могут похвалиться культурными стали работ и электротехниками. В феврале месяце была проведена работа по соблюдению правил эксплуатации, было положено пять прокатных валков.

Большим недостатком в работе отдельных пехов руководителей является в то, что они без дела плохо организованную работу по внедрению своего опыта перемены предприятий нашей промышленности. Начальник пеха тов. Володин, Занин, Сидоров и некоторые другие недооценивают замечательные достижения перемены стахановцев, главных мастеров социалистического труда. Весь информационный материал, поступающий в пеха, руководителями участков не используется. Ценные предложения наших молодых специалистов тов. Комаров, Александров из-за нежелания дирекции вложить средства не исполнено, хотя реализация данных предложений имеет большой экономический эффект.

Партийные и хозяйственные руководители нашего завода обязаны серьезно проработать дела техноложной дисциплины, а также доисследовать значения техноложной дисциплины, заставить их по-деловому приступить к реализации исторического решения XVIII Всесоюзной партконференции.

М. Климович.

Забывое оборудованне

На складах, а также и на территории нашего завода скопилось немало ценного оборудования, завершенного и на него около лет тому назад по требованию отдела главного механика. За это оборудование была уплачена немалая сумма, но в настоящее время оно забыли и использовать в производстве видимо не собираются. Чтобы не быть голословным мы приведем несколько ярких примеров.

Пять лет тому назад завод заказал на 30000 рублей стальных необорудованных вальцов. Нужны ли они были заводу, неизвестно, только факт остается фактом, что они лежат и до сих пор лежат без внимания.

Немалое количество шарно-подшипников имеется сейчас на наших складах. Большая часть их заводу совершенно

не нужны. Мы неоднократно предлагаем продать вытесненные нам шарноцилиндрические шарно-заводу, но отдел главного механика на это согласен только до 100.000 рублей, учитывая на подшипники продажные делать мертвым капиталом.

Если мы забудем по территории завода, то увидим большое количество стальнойковки и других нужных заводу деталей. Таких деталей мы имеем на 500.000 рублей. Будут ли они использоваться, а если будут, то когда?

Отдел главного механика обязан дать точный ответ на этот справедливый и вполне своевременный вопрос.

А. Зубов.

Зам. начальника отдела снабжения.

Нарушители техноложной дисциплины

Руководители автостроительного пеха плохо борются за укрепление твердой техноложной дисциплины. Здесь слепить и разлом имеют место факты грубейшего нарушения техноложной дисциплины и в пехах до сих пор слепят и разлом строго придерживаясь выходящих инструкций. В смене мастера Соколовых было положено 4 вала вследствие неправильного обката и заледнения провалу холодной стружки.

Для того, чтобы избежать подобных вальцов, необходимо своевременно обучать вальцовщиков. Мастер пеха Галь-

нов старательно принадеж, что обучают они производят от случая к случаю.

Для того, чтобы не происходило чрезмерное охлаждение вальцов, как правило, во время остановки вальца их надо парить в ваду. В автостроительном пехе это обязательное требование стали выполнять только в конце февраля месяца.

Начальнику пеха тов. Терещак следует понести ответственность за факты нарушения техноложной дисциплины и точно выполнять все требования техноложного отдела.

В. Прохв.

П. Сидоров.

На заводе фасонно-калечного пеха

СТАХАНОВЕЦ ХРАМОВ

Революционный слесарь старотрубного цеха Николай Семенович Храмов крепко держит первенство в социалистическом соревновании. Он по праву считается одним из лучших стахановцев, работкой которого гордятся весь коллектив старотрубного цеха.

Николай Семенович в трибюрократном цехе работает около пятнадцати лет. За этот немалый период он не только из одного административного звания перешел к первому делу развития стахановского движения тов. Храмов стал уверенно работать над усовершенствованием методов своего труда. Упорство и настойчивость привели тов. Храмова к большому успеху. Его результаты по выполнению производственного задания в 100 и 110 процентов, по теперь выносятся не ниже чем на 180—200 процентов.

Своей труду Николай Семенович организует по тщательно продуманному плану. Все инструменты и детали, все заготовки, необходимые для работы, он всегда находит в исправности. О его умении работать быстро и хорошо может свидетельствовать такой факт: смену обычных форсунок большинство слесарей цеха производят за полчаса — два часа, но когда эту работу делает Николай Семенович, то смена форсунок заканчивается за 30—40 минут.

Тов. Храмов не только хороший стахановец, но и талантливый рационализатор. Он изобрел много новых рационализаторских предложений, по выполнению которых достиг большой экономической выгоды. Особо большую ценность имеют его предложения об изменении конструкции вылов на кабриолетной станине. Благодаря этому предложению не только облегчена работа по перевалу вылова, но и выного ускорено сам процесс перевала. Если в прошлом на перевалу вылова затрачивали не меньше 2 часов, то сейчас эту работу производят за 30 минут.

Б. Бобров

ПРОАКТИВИСТ

Иван Гаврилович Телпов считается одним из лучших проактивистов старотрубного цеха. Имелся общественным инспектором тов. Телпов всегда выполняет порученную ему работу.

Тов. Телпов работает слесарем на сварочной печи № 5. На этом участке он добился значительных успехов. Благодаря своим знаниям, систематическому повышению производственного задания.

Иван Гаврилович сумел перейти на печь № 5 чистоту и порядок. Здесь мы не встретим ни пыли, ни грязи, ни беспорядка. Рабочее место всегда находится в чистом состоянии, материалы и инструменты хранятся в надлежащем порядке.

Чистота и культура в работе являются залогом качества — этому учил Иван Гаврилович рабочих печи № 5. Мих. Гер.

Партийная жизнь

КАК Я ГОТОВЛЮСЬ К ВСТУПЛЕНИЮ В ПАРТИЮ

В настоящее время я готовлюсь к вступлению в члены ВКП(б). Передо мной стоит большая задача: прийти к партии коммунистическим путем, т.е. путем грамотным и техниче-ским, подготовленным к выполнению всех поручений партии большевиков.

Производственно я вырос в цехе №30, куда пришел работать сразу со школьного звания. Началая от рабочего техника я вырос до механика цеха и с возмужанием на меня обязанности сварились немалые.

Мне, как механику, приходится постоянно проявлять инициативу по исправлению оборудования, тем самым обеспечивая коллективу нормальные условия для работы. С тем, чтобы

Работаем с кандидатами

Кандидат в члены ВКП(б) тов. Хоблев в процессе изучения «Краткого курса истории партии» встретился с трудностями при составлении конспекта. Узнав об этом, я и руководители актива цеха, т.е. Власки, предложили тов. Хоблеву показать нам его конспект. Проверив запись и побеседовав по ряду вопросов, связанных с историей партии, мы указали тов. Хоблеву на его ошибки и посоветовали исправить их.

У нас, как правило, систематически проводятся групповые и индивидуальные беседы с кандидатами партии. При помощи таких бесед, мы помогаем кандидатам лучше ориентироваться в политическом росте каждого товарища в отдельности.

В нашей парторганизации

назначается 5 кандидатов в члены ВКП(б) и мы с большой настойчивостью стремимся к тому, чтобы эти товарищи пришли в партию работоспособными, активными и политически грамотными.

Давая партийные поручения тому или другому товарищу, мы призываем его и участво-вать в практической работе парторганизации, проверим его способности, воспитаем и нем чувство партийной ответственности за порученное дело.

Например кандидат в члены ВКП(б) тов. Хоблев, направленный с обязанности механика в обязанности профорганатора и уполномоченного по распространению печати, зарекомендовал себя человеком настойчивым и трудолюбивым.

Кандидат в члены партии тов. Сивомов единолично был

инспектором. Помимо этого поручения я выполнял почетную обязанность агитатора. По раз'яснению докладов товарищей Мазюкова и Вознесенского я провел пять бесед, а во вопросах текущей политики беседуя с народом (своеденно).

Большую политическую зоркость дает мне изучение текущего истории партии и партийный курс истории. ВКП(б) учит меня правильно по партийному судить об отдельных вопросах, эта книга правильно и мудро разъясняет мне о том, как зарождалась и крепла великая партия. Делая — Сталина, членом которой и состоюсь сейчас. Орлякин. Механик цеха №30.

Имею коллективом по ответственной работе председателя цеховатства. На эту работу ее рекомендовала партийная организация и она вполне оправдала наше доверие. В настоящее время тов. Сивомова сумела перейти в члены профсоюза 98 проц. всех работников нашего участка. С производственными обязанностями она справляется так же успешно, как и на одну из образцовых работниц цеха. Мы не так давно назвали тов. Сивомову новым названием карьера.

Наша парторганизация в дальнейшем проявит еще больше заботы о политическом, производственном росте кандидатов с тем, чтобы они являлись достойными исполнителями раз'яснительно-политической работы.

И. Карпушин. Секретарь парторганизации старотрубного цеха



Фото И. Хорватова

Лучшие учителя школы №50 № 11 (г. Тула), проводящие практику на Московском металлургическом заводе. Слева направо: Е. А. Заварина, И. В. Бисляев и В. С. Голубкин. Они успешно совмещают специальности торгового и подучного торгового.

Фото И. Хорватова

Уменьшение веса изложниц

(Предложено А. М. Амидовского)

Сталинский цех завода для с л и т о в сечении 150x150x1100 мм. использовал чугуны изложниц весом 370 кг., со стенками толщиной 55 мм., при отношении веса изложниц к весу слитка 1,72 (вес изложниц 370 кг., вес слитка 215 кг.).

Предложено уменьшить вес изложниц до 240—270 кг. на счет уменьшения толщины стенок до 32,5 мм., при отношении веса изложниц к весу слитка 1,1 (вес изложниц 240 кг., вес слитка 215 кг.).

Уменьшение толщины стенок изложниц с 55 мм. до 32,5 мм. несомненно во худшую сторону повлияет на качество слитка; преимуществ же такой изложницы весьма значительным, так как при более тонкой стенке происходит лучшее воздушное охлаждение изложниц и вследствие этого получается большая их стойкость. Для предотвращения изложниц от трещин при ударх в нижнюю часть их вымывается вылью из нижнего жала.

Средняя стойкость изложниц с более тонкими стенками определяется в 80 славок (против 70 славок для толстоствениной изложницы).

От реализации указанного предложения завод получил экономично в сумме свыше 100.000 руб. в год.

Автор описания Г. Я. Сиваков.

Из цеха Металлического завода им. Куйбышева, Иркутск.

Ф. Штаган.

Состав комитета ВЛКСМ обновлен

28 февраля 1941 года произошло отчетно-выборное собрание заводского комитета ВЛКСМ. Работа старого состава комитета была подтверждена здоровой и острой критикой. Членам комитета указывали на то, что они оторвались от повседневной жизни завода, повсеместно организовали, не поощряли комсомол вырывать работу. Особо резко и справедливо комсомольским критикам членов комитета за ту беспомощность и неоперативность, которая была проявлена ими в деле проведения значного комсомольского ярмарки имени XIII годовщины Красной Армии. Выступавшие в прежних активностях отделили нерасторопность отдельных членов комитета.

В связи с этим на состав комитета были отменены: комсорг комзавода цеха Храмов и член бюро комсомольской организации заводского цеха Воробьев.

Вместо них в состав комитета были избраны: комсорг комзавода цеха Храмов и член бюро комсомольской организации заводского цеха Воробьев.

Время от времени приходило в порядок то место, на котором должны будут работать. Уменьшились темпы работы на автоматах захватывающих. Морские вагоны под погрузку погрузка стали подвизаться более регулярно. За короткий отрезок времени мы извели от цеха 150 тонн раз'яснительных хлама и около 20 тонн металлургического лома.

Воробья за чистоту своего склада на качестве работы нашего цеха, Февральскую про

таинная голосовател в состав заводского комитета комсомола избран тов. Чалышев комсорг ОКРЭС, Бубель заместитель комсорга заводоуправления и Терещенко инструктор завода по физкультуре.

Согласно личной просьбе тов. Гусевой последняя освобождена от обязанностей секретаря комитета ВЛКСМ. Секретарем комитета избран тов. Чалышев, а заместителем секретаря тов. Гусева.

ПЕРВЫЕ ШАГИ

грамушек цех выполнял достояние. Из чистой работы плановые задания резко увеличились. Производительность труда, что и обеспечило их высокое качество. В феврале наши стахановцы зарылись в котла раза больше чем в январе.

В дальнейшем надо стремиться к тому, чтобы чистота и дело не нарушалась. Вокруг людей, предельных работ в горя, являть собой общественное мнение.

Ф. Штаган.

Критика и библиография

ШИФОР Н. М. Техника безопасности в горнопромышленности. Ленинград. Металлургиздат. 1940. 140 стр. 2000 экз. Книга составлена на основании материалов Всесоюзного научно-исследовательского института охраны труда в черной металлургии и союзных ЦОС.

В ней систематически изложены правила безопасности по всем отраслям бесцветной металлургии.

Общая недостатком книги является устарелость приведенных в ней статистических данных, относящихся к 1933—1935 гг. Не саженова бы почитать в книге конструкции, и предложения по оплате; например, предостережений от от кета металла при разном плавлении (фиг. 49) или шпату заносу на разном уровне (ф. 48). Изображения в фиг. 50 створных механизмов, которые являются измерю слюнки. На фиг. 55 указана не пошлама для арматуры и откряжания (?) сложной крышки, а примене-ние в отдельных случаях изготовления некоторых арматурных заводов пошлама для стержней и шпату заносу.

Несмотря на эти и некоторые другие недочеты, книга, М. Шифора является полезным пособием для ИТР и стаяв охраны труда бесцветных металлов.

Рецензент инж. Л. М. Гиринца (ГУМПИ Юга и Центра) (По материалам ГИВ НКВД СССР).

ОБЩЕСТВЕННЫЕ СООБРАЖЕНИЯ

Добровольное спортивное общество «Металлург» обладает успехом в секции футбола. Все являющиеся в этой секции приглашаются 11 февраля в клубе и в клубе, а также собираются в 8 часов вечера, во Дворце культуры партийный зал.

Спортивное общество «Металлург».

Обер-мастер Царев

Налы Масхинович Царев-обер-мастер сталеварского цеха № 2 пользуется большим авторитетом у коллегства цеха. Молодые сталевари обращаются к нему за помощью, инициативу, не имеющие достаточного практического опыта работы, спрашивают совета у Налы Масхиновича Царева.

— Помогать молодым, учиться лучших сталеваров — вот правило, которое и всегда неизменно придерживался, — так говорит тов. Царев. Царев давал и дает мартовские планки за 1926 года. Осваивая сложную профессию сталевара он начал с подсочки. Он гремел как можно лучше, считая себе все технологический процесс производства чугуна и металла присутствующим и советам старых масте-

ПО СТРАНИЦАМ СТЕННЫХ ГАЗЕТ

(Обзор стеновой печати завода)

23 февраля в Деловой газете был проведен смотр стеновой печати завода. В смотре стеновой печати приняло участие 17 человек из основных, так и вспомогательных.

В смотре не участвовали такие нехы, как дисторированные листы, а также рабочие, которые не имеют достаточного опыта работы. В смотре стеновой печати не принимали участия лишь потому, что здесь газеты не выпускаются. Партийные и профсоюзные руководители этих цехов, как видно, не интересуются стеновой печатью и всю работу перепоручают выходящим редакторам, которые не выкладывают партуровне, отсюда им и имеют такие посылки.

Смотр стеновой печати намного дало позава, что мы в цехах имеем необходимые условия для выпуска стеногазет. Почти все цехи и отдели имеют хорошие аппараты для изготовления стеногазет. Во всем для примера стеновую газету мелкоротного цеха «Прокат». Эта газета оформлена очень хорошо, чувствуется, что ей уделяю много внимания со стороны цеховых руководителей. Также имеются художественные газеты, старого жаргона «За сталь», заводоуправления «Масовая», «Строитель» ОКБ, механической мастерской «Шестерки» и ряд других. Но на-

ряду с положительными образцами художественного оформления газет мы имеем и такие газеты, которые оформлены небрежно, а главное, вообще не относятся к выпуску стеногазет. Дисторированные «Продатки» дисторированного цеха, Редколлегии не считают нужным подписать свои газеты, перепечатанный на машинке материал не проверяет. Редакторы не считают нужным дисторированного цеха, делая на это делать серьезные выходы и коренным образом перестроить свою работу.

Просятривая и анализируя стеновые газеты цехов мы видим, что наряду с положительными сторонами работы стеногазет мы имеем и крупные недостатки, а именно, то, что и некоторых стеногазет не имеют от своих грамотных ошибок. Вот пример: в стеновой газете «Попринк» корового цеха имеется 166 грамматических ошибок. Другие газеты также имеют грамматические шибки.

Стеновые газеты совершенно недостаточно освещают актуально-важную работу в цехах, не показывают лучших агитаторов, не передают опыта остальным агитаторам. Также недостаточно в газетках освещается деятельность партийных, профсоюзных и комсомольских организаций.

Две Луны

— Партия не должна стоять без лица, ни железа и этот металл ни дадим до того бы ни стало, — говорили люди управо.

Особенно высоких производственных показателей добивались и добиваются две лучшие бригады цеха, руководят которыми тов. Демьянов и Петров. На протяжении всего прошлого года и в 1941 году они систематически перевыполняют план.

Б. Л.

Большинство цеховых газет малоинтересны, исключение составляет только газета «Организиатор» цехового цеха.

Проведя смотр стеновой печати показала, что стеновые газеты в цехах выходят далеко не регулярно, из 17 цехов участвовавших в смотре только несколько газет было под № 4 или 3. Это газеты: «Масового» и «Новотрубного» цехов. Моек также выходят 3 раза в месяц, а в других цехах газеты выходят один-два раза в месяц. Это говорит о том, что партийные и профсоюзные организации не выполняют указания партийного комитета завода о том, чтобы газеты выходили 3 раза в неделю.

Мы должны работать стеновой печати коренным образом улучшить с таким расчетом, чтобы наши стеновые газеты были грамотно написаны, хорошо оформлены и полностью отражали бы жизнь цеха.

Необходимо всем редакторам стеновых газет добиться того, чтобы газеты во всех цехах выходили три раза в месяц. Редакторы стеновых газет: мелкоротного, новотрубного и мартовского цехов должны стараться продумать вопрос о порядке на следующий выпуск газет, используя замечательный опыт транспортников, которые выпускают стеногазету ежедневно.

К сведению членов профсоюза

Заказ металлургов доведен до сведения членов нашего цехового о том, что в соответствии с решением Секретариата ВЦСПС от 8/III—1941 года ЦК нашего цеха имеет возможность предоставлять членам цеховых комитетов-управлений за плату их стоимость. Абсолютно приобрести в цехе должны дать заявку в заказе до 20/III—41 года и внести полную стоимость покупки в кассу цехового.

Земсков.



Фединаут на должности мастера смены сталевар комбината С. Т. Кочетков в лаборатории цеха оказывает результаты анализа стали. На первом плане — лаборанты Н. И. Белкина.

Фото ТАСС

Извещение

12 марта, в 5 часов вечера, в помещении завода будет проходить расширенный пленум заводского комитета. На пленуме будут обсуждаться вопросы:

- 1. О работе комсомольского цеха.
- 2. Об охвате союзными членами рабочих завода и об охвате членских взносов.
- 3. О распространении печати на второй квартал.

На расширенный пленум приглашаются все председатели цеховых комитетов и условноночные по распространению печати.

помогает молодежи осваивать партерное дело. При его же посредничестве проводил организационную работу также товарищи как сталевар Шеслов, извещающий смены барьяны и многие другие. За отличное выполнение производственных заданий тов. Царев получал много ценных премий, среди которых вышеслед. часы, вышеслед. разномарки и др. В 1940 году Народный Коммунар Черной Металлургии награжден тов. Царев значком «Орденника социалистического соревнования».

Сейчас Налы Масхинович учится в школе стеновой, продолжает свой практический опыт замечательными теоретическими знаниями.

Б. Лично.

Ответственный редактор М. С. БАЛЛА.

ров сталеварения. Ескоре молодой мартовский план, что одного практического навыка недостаточно для того, чтобы стать действительно хорошим сталеваром.

Учился — вот и чему переучился Налы Масхинович Царев. Вскоре и начал успешно осуществлять свою инициативу как одного из своих способных рабочих посылает на специальные курсы мастеров сталеваров, которые он успешно заканчивает. Вернувшись с курсов Налы Масхинович получает возможность самостоятельно руководить работой цеха. Он горячо берется за дело и скоро завоевывает авторитет лучшего сталевара. Одним из первых в мартовском цехе № 1 тов. Царев быстрее раздал планку задачу, добившись выпуска спорных

планов. На цехи № 2 бригады возглавлял тов. Царев вынул планку в 6 час. 30 мин и в отдельные смены и за 6 часов.

В 1933 году в новомартовском цехе была пущена в эксплуатацию мощная сталеплавающая № 6. Первыми освоившими эту плавильную печь являлись цеховые цеха тов. Царев. В 1935 году Налы Масхинович Царев назначен мастером. Теперь он руководит уже не одной бригадой, а двумя коллегатами, насчитывающими в себе несколько десятков человек. Из мартовского цеха много возможностей и тому, чтобы варить сталь быстро и качественно, — рассказывает тов. Царев. — Нужно только уметь находить причину неполадок и быстро устранять их.

Налы Масхинович продолжает учиться и тому, чтобы рационализировать — провол-