Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Год издания X

МЕТАЛЛУРГ

Орган парткома, завкома и заводоуправления Выксунского металлургического завода

№ 2 (1383) | СУББОТА, 21 июня 1945 года | Выходит один раз в неделю по субботам. | Цена 20 коп.

Обсудили обязательства

18 июля в Деловом клубе состоялся профсоюзно-хозяйственный актив завода. На активе обсуждался доклад директора завода тов. Соболева об итогах работы во II квартале и о мероприятиях, обеспечивающих выполнение обязательств, взятых в соревновании имени Победа.

В прениях по докладу директора выступили тт. Куделькин, Суслов, Гуссаковский, Терентьев, Сокол, Войцеленок, Кукинов.

Выполним социалистические обязательства в соревновании имени Победа

Вызов магнитогорцев и кузнечан поднял новую волну социалистического соревнования во всех областях промышленности. Соревнование имени Победа вдохновило тысячи металлургов, машиностроителей, работников автомобилестроения и других на новые производственные подвиги.

Сейчас, когда наша Родина вступила в период мирного развития, когда наша партия мобилизует народ на быстрое залечивание ран, нанесенных стране войной, на дальнейшее укрепление военно-экономической мощи Советского государства, вновь и вновь на первый план выступают задачи под'ема черной металлургии.

Коллектив нашего завода с большой активностью включился в стахановскую работу, имея одно желание дать стране столько стали, проката и труб, сколько это от нас требует Родина.

Во II квартале текущего года коллектив завода значительно улучшил показатели своей работы. По всему металлургическому циклу мы выполнили производственный план. Основные и вспомогательные цехи завода во II квартале работали *на много лучше, чем в первом.*

В числе передовых цехов завода *стоит мартеновский* цех № 1 (начальник цеха Родионов, секретарь партбюро Ермаков, председатель цехкома Гуссаковский), мелкосортный цех (начальник цеха Калинцев, секретарь партбюро Зубаков, председатель цехкома Кулаков), листокровельный цех (начальник цеха Лебедев, секретарь парторганизации Козочкин, председатель цехкома Куликов) и др.

За хорошую работу в июне м-це общезаводские знамена были присуждены коллективам мелкосортного, листокровельного, чугунолитейного и огнеупорного цехов.

Стахановцы и ударники беспрерывно совершенствуя методы своей работы добиваясь повышения часовой производительности оборудования, значительно снижен процент брака и увеличены выхода годного.

Во II квартале отдельные коллективы цехов сумели обеспечить экономию дефицитного топлива. Так, например, мартеновский цех № 1 во II квартале сэкономил 568 тонн условного топлива и листопрокатчики 252 тонны.

Хорошая работа коллектива завода в прошлом квартале, обеспечила рабочим повышение заработной платы. По сравнению с I кварталом заработная плата рабочих увеличилась на 6,5 процента.

На 50 процентов снижено число рабочих не выполняющих производственные нормы.

Удовлетворительные результаты работы во II квартале ни в коей мере не дают нам права успокаиваться на достигнутом. Мы в большом долгу перед Родиной, и для того, чтобы ликвидировать этот долг, коллектив всего завода обязан добиться довоенной производительности. Вот основная задача, выполнением которой должен проникнуться каждый рабочий, каждый командир производства.

На нашем заводе имеются сотни стахановцев, на образцах работы которых мы можем учиться правильно организовывать свой труд.

К числу передовых людей нашего завода надо отнести, прежде всего, машиниста тов. Авдошина, сварщика тов. Быкова, нарезчика тов. Гуляеву и многих других.

Сейчас перед коллективом нашего завода стоят задачи не менее сложные, чем во время войны. Нам надо смотреть не назад, а вперед. Страна ждет от нас четкой и слаженной работы.

Товарищи рабочие, стахановцы, инженерно-технические работники и служащие, помните о тех социалистических обязательствах, которые мы взяли, включаясь в соревнование имени Победа.

Молодые рабочие

В 1944—45 учебном году в стенах школы ФЗО № 33 было подготовлено не мало молодых рабочих, которые в настоящее время, самостоятельно работая на производстве, показывают подлинные образцы стахановского труда.

На нашем заводе молодые рабочие с первых дней своего практического обучения, встретили радушный прием у старых кадровиков. Через два месяца после начала учебного года уже 30 процентов учащихся школы, заняли штатные места на ответственных производственных участках завода.

О хорошей работе наших учеников красноречиво говорят следующие цифры: за 6 месяцев практики только три группы учеников, своими собственными руками сделали около 3000 тонн различной продукции, стоимостью более чем в семьсот тысяч рублей.

Хорошие знания своих специальностей показали ученики при сдаче выпускных зачетов. Подавляющее большинство молодых рабочих по спецделу получили оценки хорошо и отлично.

Молодой рабочий т. Кукушев, работая в ново-трубном цехе, за короткий период отлично освоил свою специальность, получил 8-ой разряд. Молодой рабочий т. Приказнов самостоятельно работая сварщиком, неустанно повышает свои знания, готовясь стать бригадиром. Ученик из группы мартеновцев т. Аносовский, добиваясь высокой производительности, ежемесячно зарабатывает от 1000 до 2000 рублей. Всего молодые рабочие, подготовленные школой ФЗО и работающие только на нашем заводе, во II ом квартале текущего года имеют заработок около сорока тысяч рублей.

Молодежь, недавно пришедшая к нам на завод, закончившая обучение в школе ФЗО, в свободное от работы время охотно посещает кино, библиотеки. Многие наши бывшие ученики с большим интересом прочитали такие книги, как „Война и Мир", „Толстого, „Как закалялась сталь" Островского, „Радуга", Ванды Василевской, „Молодая гвардия" Фадеева и другие.

З. ФЕДИНА
помощник директора школы ФЗО № 33.

Вызов приняли

С огромным удовлетворением встретили мы обращение коллектива Магнитогорского комбината, призывающего всех металлургов страны включиться в социалистическое соревнование имени Победы.

Наша бригада в дни войны отдавала все силы производству. Мы ежедневно думали только о том, как бы скорее обеспечить победу. И вот то о чем мы мечтали свершилось. Великий русский народ полностью разгромил гитлеровскую Германию. Страна мракобесия и бандитизма поставлена на колени.

Большое рабочее спасибо Великому Сталину за то, что он и только он, так мужественно вел и привел к победе наш многомиллионный советский народ.

Включаясь в социалистическое соревнование имени Победы мы берем обязательство досрочно закончить выполнение июльского плана и призываем всю молодежь завода последовать нашему примеру.

ЗОТОВ Д.
Бригадир молодежно-комсомольской бригады вилопрокатного цеха
КАЗАРОВ, ЕПИФАНОВ, БОРИСОВ, НОСКОВ
члены бригады.

Равняйтесь по передовым

Очень часто в бригадном помещении между машинистами можно слышать такие разговоры. — Паровозы работают плохо и часто заходят в депо только потому, что их недоброкачественно ремонтируют...

Так-ли это на самом деле? Нет. Ларчик открывается очень просто. Если мы возьмем таких машинистов, как т.т. Власова, Левашева, братьев Ерохиных, Маслова, Баландина, Фролкова, Пантелеева, то у них, как правило паровозы работают безупречно, без заходов в депо и неслучайно поэтому межпромывочные пробеги их паровозов составляют к плану 140—150 проц.

Машинисты, работой которых гордится весь коллектив нашего цеха, горячо любят свое сложное и почетное дело. Они, как правило, в своей практической работе, неуклонно руководствуются той инструкцией по уходу за паровозом, которую имеет каждый машинист. Все мелкие ремонты, эти товарищи производят сами без захода в депо. Они во время крепят машину, чистят топку, правильно ведут форсировку котла, своевременно производят продувку дымогарных труб.

Почему же плохо работают паровозы у машинистов Воробьева, Платонова, Варенова, Еремина, Соколова, Мелентьева? Только потому, что они халатно относятся к порученному делу, не выполняют инструкцию по уходу за паровозом.

Я приведу несколько фактов иллюстрирующих неудовлетворительную работу отдельных машинистов. Так, например, Варенов и Еремин на паровозе № 566, вывели из строя три шейки, расплавили 8 подшипников, один подшипник разбили. Машинист Платонов перед началом работы не считает нужным тщательно осматривать машину, а поэтому у него очень часто происходят поломки паровоза в пути.

Отстающие машинисты транспортного цеха должны улучшить свою работу. В нашем цехе не должно быть ни одного отстающего рабочего, особенно такой ведущей профессии, как машинист. На транспорте не должно быть плохих паровозов, не должно быть плохих машинистов. Пора покончить с авариями и поломками. Все отстающие товарищи в своей работе должны равняться по передовым.

А. КОНОПЛЕВ.
зам. начальника транспортного цеха

Хорошая бригада

Большой известностью на нашем заводе пользуется молодежно-комсомольская бригада, возглавляемая бригадиром тов. Трусовым.

— У листопрокатчиков одна бригада Трусова может в полгода годовую программу выполнить—так поговаривают руководители других молодежных бригад, подзадоривая молодежь, работающую в их коллективах.

— Все для фронта, все для победы,—под таким лозунгом работала бригада Трусова в дни Отечественной войны. Работала в эти дни она действительно не за страх, а за совесть. На протяжении пяти месяцев бригада тов. Трусова (лучшая бригада в листопрокатном цехе), перевыполняла производственный план, занимая первое место в соцсоревновании. Изо-дня в день, из месяца в месяц, они выполняли и выполняют план от 135 до 165 проц.

Обсуждая обращение коллектива металлургов Магнитогорского комбината, призывающего включиться в соревнование Победы,—коллектив бригады тов. Трусова взял на себя обязательство досрочно выполнить план июля и во втором полугодии 1945 года не уступать первого места среди коллективов молодежных бригад.

И. СМОЛЬЯНИНОВ.

Создать условия для продуктивной работы

В летний период, особенно в горячих цехах, условия работы не из легких. В это время требуется особое внимание по вопросу обеспечения цехов вентиляционными установками и питьевой водой.

В каких условиях на заводе работают коллективы горячих цехов в период лета? Отвечая на этот вопрос надо отметить, что по всем цехам вентиляционные установки были своевременно подготовлены и пущены в эксплоатацию. Завод имеет по всем горячим цехам преимущественно обдувную вентиляцию. Но необходимо сказать, что в таких горячих цехах, как листопрокатный, старо-мартеновский и в горячем отделе фитингового цеха, имеющаяся обдувная вентиляция мало-эффективна. В будущем надо подумать над тем, как лучше установить обдувную систему в этих цехах.

Завод до сих пор имеет участки, где вентиляция совершенно отсутствует, вследствие чего условия труда рабочих на этих участках на много осложняются.

К числу таких участков относятся помещение дизеля, паровой тысячасильной машины и вагон электростанция. Здесь температура воздуха достигает 35—45 градусов по Цельсию и вполне понятно, как тут трудно работать коллективу без обдувных установок.

Руководство завода мало обращает внимания на условия работы вышеперечисленных коллективов.

В. КИРЕЕВ.

Подготовка рабочих кадров

В период Великой Отечественной войны на заводах нашей Родины огромную роль в деле небывалой в истории блестящей победы сыграли молодые кадры, которые заменили ушедших защищать отечество, старых квалифицированных рабочих. На заводы приходил неопытный, неквалифицированный молодняк. С сознанием долга перед Родиной начиная он учебу, сначала на рабочем месте под руководством опытных мастеров или рабочих, затем на краткосрочных курсах получал от квалифицированных инженеров или техников основы теоретических знаний по выбранной им профессии и, наконец, с энтузиазмом патриота начинал работать на победу над фашистским зверем.

В 1945 году Главк предложил учебному комбинату охватить техучебой 2000 человек, из них: подготовить новых квалифицированных рабочих—400 чел., повысить квалификацию—1600 человек.

На 1-е полугодие нам положено обучить 1225 человек, из них: подготовать новых квалифицированных рабочих на производстве 400 чел., повысить квалификацию 825 чел. Как же справился учебный комбинат с поставленной Главком перед ним задачей выполнения плана на 1-е полугодие 1945 года?

Подготовлено новых квалифицированных рабочих при плане 400 чел. —469 чел., т. е. 117,3 проц. Повышена квалификация рабочих при плане 825 чел.—1208 чел., т. е. 146,4 проц., в том числе пропущено через стахановские школы 149 человек. Кроме этого охвачено производственными лекциями—351 чел. рабочих. Через специальные курсы пропущено бригадиров—9 человек, молодых техников—43 человека.

Многие рабочие, окончившие обучение и сдавшие соответствующие испытания, а также и повысившие свою квалификацию, сейчас работают самостоятельно, хорошо справляются с работой, а некоторые показывают образцы отличного, бесперебойного стахановского труда.

Так токарь механического цеха тов. Горячев Н. И. обучался 2 месяца, вместо положенных 3-х, и сейчас выполняет производственное задание на 177 проц; тов. Ванюшин В. С.—слесарь 4 разряда того же цеха, обучался 2,5 месяца, вместо 3-х выполняет производственное задание на 143 процента. Тов. Моров А. Ф. и Меркулов И. В. освоили вторую профессию —машинистов дизеля за 1 месяц и прекрасно справляются с работой. В мартеновском цехе № 2 отлично работают тт. Фокин В. В.—токарь 3-го разряда, молодые казахи Козыбаев—машинист завалочной машины и Маханбетов-подручный разливщика и другие. Тов. Барынина З. П., окончившая обучение в 1945 году и получившая квалификацию счетовода, четко, с полным знанием дела работает в главной бухгалтерии завода. Много других молодых товарищей работают отлично.

Необходимо считать, что основная работа по подготовке новых рабочих лежат на инструкторах техучебы, как на методистах (т.т. Горячева Г., Самсонова В., Мирошина З.), так и на инструкторах производственного обучения. Из последних нельзя не отметить следующих товарищей: по новому мартену-Кукуничкова И. А., Шарокова М. В., Ухова П. В. по электроцеху—Капустина С. П.—мастера дизельной установки, по механическому цеху—Малыганова И. И., Орлову Е. и многих других товарищей. Они передают все свои знания и опыт молодым ребятам-ученикам, которые в итоге показывают прекрасные образцы работы.

Начальник УКК
А. ОВЧИННИКОВ

Весело проведут выходной день

Завтра будет организовано массовое гуляние рабочих и служащих нашего завода.

На живописном берегу Верхне-Выксунского пруда рабочие и служащие весело проведут свой выходной день.

На месте гулянья будет организован буфет, в котором отдыхающие смогут получить охладительные напитки, красное вино, холодные закуски.

Спорт обществом „Металлург" организуются две волейбольные площадки. Силами кружка художественной самодеятельности будет организован концерт.

К месту отдыха рабочие и служащуе выедут на девяти авто машинах.

Комсомольско-профсоюзная жизнь

Комсомольцы за учебой

В комсомольской организации центральной химической лаборатории (комсорг т. Сергеева) в январе месяце 1945 года был организован кружок по изучению истории ВКП(б), в составе 14 человек. Кружок начал свою работу с изучения книги товарища Сталина „О Великой Отечественной войне Советского Союза". Средняя посещаемость кружка составляет 90 процентов.

Работа кружка проходила и проходит дружно. За 11 занятий комсомольцы не плохо изучили книгу товарища Сталина. Лучшие знания при собеседовании показали комсомольцы: Бланжевич А., Снопкова Н., Севостьянова Н. и др.

Пропагандист т. Александров П. А. умело и интересно проводит занятия, сочетая пройденный материал с текущими событиями.

В настоящее время кружок приступил к изучению истории ВКП(б) I-II глав.

Характерно отметить, что комсомольцы, хорошо изучившие книгу товарища Сталина „О Великой Отечественной войне Советского Союза" показывают хорошие знания и при изучении истории ВКП(б).

Но в работе кружка имеются и недостатки: некоторые комсомольцы недооценивают важности марксистско-ленинской учебы. Например, т. т. Боброва Т., Сычева Л.—технический отдел и некоторые другие. Этим товарищам необходимо сейчас при изучении первых 2-х глав истории ВКП(б) исправить имеющиеся недостатки и таким образом сделать наш кружок образцовым.

Слушатель кружка,
М. ЕВСЮКОВ.

Образцовая профгруппа

Николая Ивановича Боброва шесть месяцев тому назад избрали групппрофоргом вагонного депо.

— Этот работу наладит, у него из рук не одно дело не вырвется,— говорили вагонники, единогласно голосуя за Николая Ивановича.

Авторитет среди рабочих, тов. Бобров завоевал самоотверженной работой на производстве и активным участием в общественной жизни. Он систематически выполняет свое производственное задание не ниже чем на 300 процентов.

Выбирая Николая Ивановича групппрофоргом рабочие не ошиблись в нем. Стахановец Бобров горячо взялся за порученное дело в тесном контакте с партийной группой и с начальником вагонного участка. Николай Иванович сумел добиться того, что его профгруппа стала подлинным организатором социалистического соревнования среди вагонников.

В профгруппе тов. Боброва насчитывается 35 человек. Все члены этой профгруппы, прежде всего дисциплинированные члены профсоюза, образцовые работники на производстве. Честно выполняя порученное им дело они добились того, что план по ремонту вагонов в отдельные дни выполняется на 300—400 процентов. Перед началом каждой смены, по инициативе Боброва в вагонном депо проводятся десятиминутки и ежемесячно производственные совещания.

В своей практической работе Николай Иванович Бобров не одинок. Ему активно помогают начальник вагонной службы тов. Суханов, группарторг тов. Корнеев, профактивисты Бирюков, Мохов, Немчинов, Киров и др. Только благодаря слаженной работы всей профгруппы, коллективу вагонного депо из отстающих удалось выйти в ряды передовиков.

Председатель цехкома транспортного цеха
БОРИСОВ.

Выполняем решение партийно-энергетической конференции

После принятия решения партийно энергетической конференции прошло 5 месяцев. За это время коллектив завода проделал немалую работу в области экономии всех видов энергии и топлива. Это подтверждается следующими цифрами: в феврале с. г. завод перерасходовал 194000 киловатт-часов электрической энергии, в марте 174000, в апреле 127000 и в мае 3000 квтч.

По топливу можно привести такие цифры: в феврале пережог составлял 2355 тонн условного топлива, в марте 2192, в апреле 353 и в мае 59.

Снижение расходов электроэнергии и топлива достигнуто проведением в жизнь мероприятий, принятых партийно-энергетической конференцией.

Из всех мероприятий со сроками выполнения в первом и втором кварталах общим числом 37, выполнено 14. Семь мероприятий в процессе выполнения с готовностью от 50 до 80 проц. и остальные 16 мероприятий должны быть безусловно выполнены коллективом завода до наступления осенне-зимнего периода. За это время завод с помощью НКЧМ и Главка добился увеличения мощности ЦЭС на 400 квт, что уже теперь, при довольно жостких ограничениях со стороны Горэнерго, дало возможность более бесперебойно снабжать цеха завода электрической энергией.

В дальнейшую задачу всего коллектива завода входит безотлагательное выполнение точно в сроки предусмотренные приказом № 58 директора завода мероприятий 3-го и 4-го кварталов и проведение капитальных ремонтов энергетического хозяйства. Только тогда результаты будут особенно ощутительны и завод, покончив с позорным и пережогами, вступит в экономию, как энергии, так и топлива—столь необходимых нашей стране.

Главный энергетик з-да
К. МАКСИМОВ.

Добыча и сушка кирпичей омегообразной формы

Сушка кускового торфа является весьма сложной и трудоемкой операцией. Техническая мысль в торфяной промышленности уже несколько лет работает над изысканиями такой формы кирпича, которая при минимальной затрате труда дала бы возможность высушивать торф до 30—33 проц. влажности. Эти изыскания привели к уменьшению сечения кирпичей, к новым формам—кубикам, трехгранникам, цилиндрам и т. д.

Основное требование, которое предъявляется к новой форме кирпича,—это возможность сушки в растиле (исключая: фигуры змейки, пятки, клетки и т. д.) и рационализация процесса ворочки путем применения граблей, что резко (в 3—4 раза) повышает производительность труда на этой операции.

В 1936 г. Монетным торфопредприятием (Свердловская обл.) впервые была применена омегообразная форма кирпичей на машиноформовочном торфе, а в 1937 г. этот опыт был широко использован на торфопредприятии „Васильевский мох", где омегообразный кирпич добывался на всех транспортерных установках.

Торфопредприятие имеет залежь верхового типа при средней степени разложения 30—40 проц. Поля сушки отнесены к III и IV классам. Степень осушения полей—нижесредняя, и грунтовые воды на полях стилки в разные периоды сезона 1937 г. стояли на высоте от 20 до 60 см. от дневной поверхности залежи.

Состояние осушения залежи и III и IV класса полей торфопредприятия исключают возможность добычи на транспортерных установках нормального (большого) трехгранника. Добыча же двухручейного трехгранника с начала сезона потребовала бы значительного удлинения полей стилки.

Для перевода транспортерных машин на добычу кирпичей омегообразной формы необходимо было изготовить специальные мундштуки, которые отличаются от обычных лишь формой выходного сечения при сохранении той же площади живого сечения, как у обычных мундштуков. Диск для продольного разрезания остается без изменений, также не изменяются и размеры подкладочных досок.

При четырехгранной форме кирпича диск обычно не прорезает торфяную ленту, выходящую из мундштука, до подкладочной доски. Стилка при транспортерных машинах производится путем опрокидывания досок с торфом на 180 градусов тем самым разрез, сделанный диском а также и поперечные разрезы обращены к полю стилки, сверху же получается сплошной монолит.

Омегообразная форма кирпича исключает это явление—разрез получается полный, а опрокидывание доски также на 180 градусов ставит кирпичи в такое положение, что между двумя соседними кирпичами получается значительный зазор, обусловленный самой формой кирпичей.

По наблюдениям, проведенным инж. Шерелько, сушка омегообразного торфа с доведением его до влажности, 40%, в среднем продолжалась 33 дня, а именно: растил—9 дней, 1-ая ворочка—8 дней, клетка 16 дней.

Для иллюстрации интенсивности сушки омегообразных кирпичей, по сравнению с обычными, приводится один из характерных графиков из которого было видно, что уже в расстиле омегообразный кирпич сохнет интенсивнее, чем торф обычной формы. Змейкам для обычного торфа соответствует граблевая ворочка, сохраняя при этом достигнутое при расстиле опережение. За тем следуют пирамидки для обоих видов торфа, при чем штабелевочная влажность у омегообразных кирпичей на 3,5 проц. ниже, чем у обычных.

В итоге сроки сушки сокращаются в среднем на 5 дней. Кроме указанных преимуществ в интенсивности сушки торфа и упрощения операций, омегообразный кирпич должен найти широкое применение на крошащихся торфах, так как отсутствие острых углов уменьшает ершение и крошимость.

Граблевая ворочка кирпичей омегообразного сечения не вызывает затруднений и может производиться любыми граблями, причем опыт торфопредприятия подтверждает, что производительность на граблевой ворочке с первых же дней, даже при малоопытных 4 работницах составляла 25—30 тысяч кирпичей за 8-часовой рабочий день; в дальнейшем, с приобретением необходимого навыка норма в 30 тысяч кирпичей значительно перевыполнялась.

Таким образом добычу торфа омегообразной формы кирпичей можно рекомендовать на всех транспортерных установках, на любом типе торфяной залежи с обязательным применением первой граблевой ворочки (взамен операция змеек), а при неблагоприятных метеорологических условиях—кладка пирамидок вместо клеток со штабелевочной влажностью до 40 проц.

Составитель
В. В. БЕРЕСНЕВИЧ
Редактор инж.
М. А. МИРКИН.

Отв. редактор
А. С. ПИМЕНОВ

МЦ—01915 Типография газеты „Выксунский рабочий" Тираж 1000 Заказ 2