

После четырехлетнего перерыва открылся Дворец культуры металлургов.

5 ноября Дворец культуры был открыт. Торжественное заседание, посвященное 28-й годовщине Октября проходило во Дворце культуры.

Орган парткома, завода и заводоуправления высшего уровня металлургического завода

№ 18 (1939)

Суббота, 10 ноября 1945 года  
Выходит один раз в неделю по субботам.

Цена 20 коп.

## Основные направления технической политики на заводе

Гениальная проницательность товарища Сталина определила курс производства черных металлов в Советском Союзе в период доверенных пятилетних и в годы Отечественной войны.

Размах этого производства являлся одним из решающих факторов, обеспечивавших победу в войне против Германии и Японии.

Сейчас, в период перехода к мирному строительству, когда составлен пятилетний план восстановления и развития народного хозяйства Советского Союза на 1946—1950 г. г., снова необходимо выделить серьезные внимание основным направлениям в дальнейшем прогрессе черной металлургии.

Перед металлургией нашего завода стоит целый ряд неотложных задач, направленных на рост производительности труда, увеличение выработки металла.

Необходим рост производительности может быть достигнут в результате прогрессивных изменений технологии, увеличения мощности печей, механизации производства и ряда организационных мероприятий.

Для обеспечения увеличения выработки стали необходимо навести строжайший порядок в складском хозяйстве материалов на заводе. Нельзя допускать захламленности шихтового двора мартеновского цеха № 2, неубранной шихты и тем более нельзя оставлять мартеновские цеха без должного запаса запасных материалов нужного качества. Наведение порядка в складском хозяйстве тоже неотложная задача сегодняшнего дня в нашем заводе. ИТР мартеновского цеха и технического отдела совместно со старшими обьявами получить над вопросом увеличения продолжительности жизни работ мартеновских печей. Тот факт, что своды наших печей выдерживают не более 130—140 плавов, чем резко снижается производительность является

си тревожным и мы обязаны принять все необходимые меры к доведению выработки плавов до 150—300 плавов.

Повысить производительности производных плавов, добиться по пути увеличения мощности нагревательных печей, обеспечивая равномерный нагрев металла до температуры 1300—1350°, сокращения простоев и механизацию трудоемких процессов.

В мелиораторном цехе целесообразно доложить о задаче по вопросу сокращения числа пропусков и замены возможности перевода производства максимального количества сортов на атомную, третью линию.

Листопрокатчики должны довести начатую работу по механизации подвешенных столов стана № 2 до конца, что значительно облегчит труд выкатчиков и составит благоприятные условия жизни их от поражения переноски и ядовитой при прокате. Здесь требуется коренная перестройка всей технологии с целью увеличения выхода первых сортов.

Не плохо работает стартерный цех, выдает ту же продукцию ежедневно, но в этом цехе непочатый край работы по механизации трудоемких процессов, по упорядочению потока металла.

Завод может и должен поднять производительность и вывести культуру в производство, но для этого необходимо финансировать постройку мелиоранского цеха, цеха дымовых насыщенных механизмов печей сопряжено с необходимостью обеспечить их ремонтами.

Я считаю необходимым выдвинуть много вопросов обсудить в широком активе с привлечением передовой индустриальной бригады нашего завода. Только при активном участии всего коллектива завода может быть достигнуто успешное разрешение всех поставленных нами задач.

Инж. Николай П. КАВАН.

Тов. Агратьянов М. А.—один из лучших специалистов металлургического цеха

## Бригадир Наталья Кирова

Наталья Андреевна Кирова одна из передовых стахановок нашего завода, завоевавшая известность и уважение у коллектива цеха своими честным и самоотверженным трудом на порученном ей участке.

Наталья Андреевна юту уже в течение нескольких лет возглавляет женскую бригаду грузчик, бригаду, которая работает намного лучше грузчиков мужчин.

В течение всего прошлого года в 1945 году за восемь месяцев 1945 года бригада Натальи Кировой выдала 1 млн 400 тысяч пудов металла по погрузке шихты, в которой так остро нуждаются наши мартеновские цеха.

У меня в бригаде есть женщины молодые, есть и пожилые,—рассказывает Наталья Андреевна—но стоить нам присутствовать к работе, так не уводящихся сменяя пробасть.

Деятельно в бригаде Кировой все работают по молодому: с оном и задором. Да это видно из того, как коллектив добывает грузчик женский коллектив участвующий в соревнованиях. В первой декаде августа бригада Натальи Андреевны Кировой выдала на 184 процента, во второй декаде на 105,6 и в третьей декаде на 160,3 процента. Замечательно справились с выполнением задач бригады Кирова и в сентябре месяце. Руководство завода и администрации цеха придают большое значение работе бригады на отличное выполнение производственных заданий.

С общим подъемом стахановская бригада грузчик цеха выдала в течение 25-го ноября Великого Октября. Великий праздник Советского народа о. т. м. е. т. н. и в бригаде выполняем производственного цеха.

И. ЗИТОВА.

## Готовимся к выборам в Верховный Совет СССР

Выход в свет Указа Президиума Верховного Совета СССР о назначении 10 февраля 1945 г. днем выборов в Верховный Совет СССР и опубликование Положений о выборах в Верховный Совет СССР, встречи коллективом листопрокатного цеха с большим интересом. Особую радость проявил молодой рабочий Чернышев примет участие в выборах.

Агитаторы т. Агеев Ф. И., Козлова М. П. и я приступили к работе. Подготовили о выборах в Верховный Совет СССР. На оперативных совещаниях с большим интересом рабочие слушают агитаторов, после чего задают много вопросов. Подготовка к выборам по

одушеванию всех коллектив на переизбрание цеха. Бригада стана № 2 под руководством Ульянова ежемесячно переводит нормы в среднем на 10 процентов, бригады стана № 2 тов. Трусова и тов. Ермакова тоже работают высокопроизводительно.

Самостоятельно работают бригады заводского управления Шенкина, Пестелева и Гребенчука, выполняющие нормы свыше 110 процентов. Бригады т. Пестелева 23 октября выдала норму на 121,5 процентов.

В цехе вывешены плакаты, посвященные выборам в Верховный Совет СССР.

П. Малый секретарь избиркома листопрокатного цеха.

## Неиспользованные резервы по экономии электроэнергии

Рационализация технологических процессов и улучшение организации производства на данном этапе является решающими факторами экономии электроэнергии.

Отсюда непочатый край работы для коллектива технологов и энергетиков завода. Резервы по экономии электроэнергии кроются в проведении рационализации прокатки в листопрокатном, листокромальном и мелиораторном цехах, в сокращении механических режимов работы. Эффективностью мероприятий по рационализации прокатки, согласно решению партийно-энергетической конференции составляет 60000 киловатт-часов, оставшихся до сих пор заводом не освоенными.

Третьим направлением имеет также повышение интенсивности нагрузки или, как говорят, интенсификация остальных, более мелких агрегатов завода, станочного парка и храмового хозяйства. Проведение весной этого года обследования показало в ряде случаев весьма низкую интенсивную нагрузку, доходившую всего лишь до 20—30 проц. При тех условиях мощность холостого хода составляет преобладающую часть расхода энергии, в поэтому борьба с холостыми ходами и увеличение процента загрузки агрегатов имеет основной стороной работы по снижению расходов электроэнергии.

Большое значение по снижению стоимости части расхода электроэнергии имеет сокращение мощности холостого хода. Этот показатель расхода энергии в значительной степени связан с эксплуатационно-техническим состоянием оборудования, потому что сите-

матически, в особенности после ремонтов, должно производиться определение мощности холостого хода по доступному методу измерения, преследуя цель выявления потерь рабочих машин. Выбег характеризуется не только излишним изтрату электроэнергии, но и одорожено с этим является тоном перепорот, техническое состояние самой машины. Работа втя, невзирая на указания партийно-энергетической конференции, сводится на заводе очень слабо, и поэтому эффективность проекта в год 175000 квт. часов лежит неиспользуемым резервом.

Установлено, что большая часть моторов на заводе работает с холергозом, т. к. мощность их завышена. У 55 моторов нагрузка составляет всего 40—50 проц. их номинальной мощности. Отсутствие на заводе мелких моторов для замены и перегруровки, оставляет не реализованным предложение в годовой эффективности 200000 квт. часов.

Основной особенностью отечественной индустриальной борьбы за экономию электроэнергии является в конечном счете повышение производительности труда, выходящее плана производства и улучшение всех общих технико-экономических показателей производства. Только при этих условиях могут быть получены реальные результаты экономии электроэнергии. В. МАЛЫЙ секретарь избиркома цеха.

## Организованы кружки самодеятельности

В доме № 10, где проживают молодые рабочие нашего завода, недавно было проведено собрание, в котором молодежь высказала желание организовать кружки художественной самодеятельности. Купив краски и материалы наперекор желанию молодых рабочих.

Желания организован драматический кружок, руководит им воспитатель т. Дятлов. Драматический кружок готовый пьесы «Счастие».

Начал работу кружок хором нения. На днях в организации молодых рабочих кружок организован струнный ансамбль.

