

Пролетарии всех стран, соединитесь!

ВСТУПИТЕЛЬНАЯ РЕЧЬ П. МОЛОТОВА



№ 3 (37)
1
февраля 1934 г.
Выходит 12 раз в неделю
Горький край, Выксунский район, Партизанский завод

Товарищи! Прошед три с половиной года со времени XVI съезда партии.

Прошел сравнительно небольшой период со времени съезда, поставившего по существу задачу — развить и довести до конца наступление против капиталистических элементов. И мы можем сказать теперь, что эти годы, на протяжении которых велись борьба рабочего класса с врагами социализма, годы гигантского роста нашей промышленности и создавшая тяжелой индустрии, как основы технического прогресса в развитии народного хозяйства, годы могучего строительства колхозов и совхозов и отчаянного сопротивления новому строю со стороны последних капиталистического класса — кулачества, эти годы отмечены громадными победами социализма в нашей стране.

Под влиянием развернутого наступления социализма в довоенный этот наступления до конца партия слободна рабочий класс и миллионные массы крестьян. Под этим влиянием велись борьбу за осуществление первого пятилетнего. И, как вы знаете, наша страна о незначительном провале пятилетки, партия добилась победоносного окончания пятилетия в четыре года. Теперь наша страна имеет такую мощную промышленность, вооруженную такой техникой, такими машинами и может строить все это в дальнейшем в таком количестве, которое необходимо для технического перевооружения всех отраслей народного хозяйства, и самой промышленности, и сельского хозяйства, и транспорта, и для укрепления обороноспособности страны.

Успехи выполнения первой пятилетки подготовили базу для широчайшего осуществления второго пятилетия, пятилетия полной ликвидации капиталистических элементов и классов вообще. Мы уже развернули борьбу за осуществление обязательств пятилетия, и настоящее время должно означать свое окончательное слово о программе второй пятилетки, пятилетия построения бесклассового, социалистического общества.

Под влиянием развернутого наступления против капиталистических элементов шла со времени XVI партийного съезда борьба

за ликвидацию кулачества как класса. В осуществлении этой исторической задачи мы сумели преодолеть много трудностей на пути социалистического строительства в деревне.

Настоящий съезд собрался в момент, когда колхозный строй в деревне окончательно победил, и шаг за шагом добивает остатков кулачества. Правильной политикой и огромной организационной работой партии в деревне, разгромом кулачества и борьбой за организационно хозяйственное ускорение колхозов и совхозов мы добились крупнейших успехов в сельском хозяйстве. Нонашествующие успехи являются результатом выской урожайности последнего года. Открылась и уже началась острая борьба на производственной базе за ликвидацию кулачества, за ликвидацию остатков кулачества, за ликвидацию остатков кулачества, за ликвидацию остатков кулачества.

У нас еще немало нерешенных задач. Мы стоим крайне отсталые отрасли в нашей хозяйстве. Мы еще далеко отстаем от производства вперед в деле освоения новых, техник и новых производств, созданных за последние годы. Но одно бесспорно и очевидно — Страна освоит все новые производственные и все новые трудности на своем пути и неуклонно идет по пути быстрого хозяйственного и культурного подъема. По пути все более широкого привлечения масс безработных рабочих и крестьянских масс.

В этом заключается коренная отличия строящей социалистической советской буржуазной государственной и капиталистическим строем.

Если за все эти годы наша страна немаломо шла по пути быстрого экономического подъема, то с другой стороны, мировой экономической кризисе и растущая революционная борьба рабочих против капитализма и диктатуры буржуазии ведут нас к все более широкому выявлению близости краха буржуазно-капиталистического строя.

Вот почему в нашей стране, рабочем классе и во всей массе трудящихся крика вера в свое дело, растет зыбучим строем социализма. Рабочие и колхозные массы встречают XVII съезд ленинской партии с исключительным подъемом. Наш съезд будет связан тысячами и тысячами людей с заводами, фабриками,

Товарищи! Орган партийного комитета, заводского комитета и заводоуправления призван вести работу по подготовке и проведению съезда, как съезд, направленный стремлениям миллион рабочих и колхозников и их творческую волю к борьбе за победу социализма в нашей стране. Наш съезд должен быть не только более высокой ступень мобилизации и сплочения масс вокруг большевистской партии, вокруг советского правительства и нашей страны. Ставляя (Бурные аплодисменты).

За эти годы партия отбыла на одну ступень к ее великому генеральному линии со стороны ополчения рабочих масс. В этой борьбе с врагами и «левых» ополченцами партия еще более закалялась. Партия мобилировалась для того, чтобы дальше ее острей борьбу против кулачества и всяких капиталистических шпанами.

В последний период партия провела четкую линию своих организаций, острей борьбу против кулачества и примазавшихся элементов, против перекопанных и двурушников, против нарушителей партийной и советской дисциплины. Наша партия, не допуская никаких побед, ставит теперь своей задачей — на основе разгрома кулачества и примазавшихся элементов, острей борьбу с бюрократизмом во всех наших органах и, прежде всего, в коллективизированном аппарате.

Если среди рабочих других стран мы имеем много жалобных верных друзей, то в лагере империалистических сил мы можем не думать, закладывая врагов. Ленин всегда указывал, что работа ведется в лагере империалистических сил, которая снова перейдет к открытому нападению на страну социализма. За последние годы мы уже не раз приходилось сталкиваться с приближением лондонской оппозиции. Теперь, особенно в связи с обстановкой на Дальнем Востоке, мы должны усилить нашу бдительность и готовность в лагере рабочих завоевать Октябрьской революции. Неуклонно проводя политику мира и укрепления мирного сотрудничества с другими государствами, мы в дальнейшем и в будущем должны проявлять особую заботу о безопасности нашей славы Красной армии (Бурные аплодисменты).

Настоящий съезд собирается через 10 лет после смерти великого вождя и организатора нашей партии в социалистической революции — Ленина. В разгар великой партии иб и восторг бить кулаками, который не понимал бы, что только на основе проведения в жизнь ленинского учения, на основе осуществления ленинской политики партия добилась великих успехов за этот период. В последовательном продвижении в жизнь ленинско-

го учения на практике — величайшая заслуга нашего Центрального Комитета во главе с верным продолжателем ленинского дела — тов. Сталиным. (Бурные аплодисменты).

За эти годы партия отбыла на одну ступень к ее великому генеральному линии со стороны ополчения рабочих масс. В этой борьбе с врагами и «левых» ополченцами партия еще более закалялась. Партия мобилировалась для того, чтобы дальше ее острей борьбу против кулачества и всяких капиталистических шпанами.

ТРАНСПОРТ РАБОТАЕТ ВСЕ ЕЩЕ ПЛОХО

ДИСВЕТЧЕРЫ БЕЗРАЗЛИЧНО ОТНОСЯТСЯ К ДЕЛУ

Среди самых главных бы перегрызть се в литейной цех для разгрузки и потребовало не много, и в паровозе, тогда как и расстояние до всего вагоном. 200 метров. Види другая платформа, нагруженная лифтом в чуточку — лифтом цехе, 15 января не могла проехать и была сломана. Не лучше и в других цехах. С трудовой дисциплиной на транспорте также плохо.

После перерыва вследствие отсутствия бумаги газета «Металлург» начинает выходить регулярно.

ТОВАРИЩИ, ПОДПИСЫВАЙТЕСЬ НА ГАЗЕТУ «МЕТАЛЛУРГ»!

В порядке информации

БОКСИТ, КАК ДОБАВКА П-И ОСНОВНОМ МАРТЕНОВОМ ПРОЦЕССЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ЗНАНИЯ - В РАБОЧИЕ МАССЫ!

Одним из путей омаоления заводской общественности о техничеких информации является заводская печать.

Редакция заводской газеты «Металлург» с отделом технической пропаганды и бюро инженерно-технической секции с 1 февраля начинают выпуск технической странички.

Техническая страничка является прямым путем к систематическому расширению технического кругозора рабочего читателя, путем к научной произ-

водства, путем к научению теоретических и практических достижений в технике.

Крупнейшим источником для технической странички может служить основной материал о борьбе с браком, за улучшение и удешевление продукции, лучшую организацию труда и т. д., а также материалы, касающиеся, например, в т. д. Ставка, засконого инженера, техника, мастера, рабочего - передать через техничекую печать свои опыт работы, свои нововведения.

СТАТЬИ ЗАКАЗЕВЧА «КРАСНЫЙ ПУТИЛОВЕЦ»

Сокращение простоев мартенов торкретированием

На заводе «Красный Путиловец» были проведены опыты по сокращению простоев мартеновских печей.

В качестве сыпучего материала для осековой 40-тонной печи употребляется магнитный порошок, просеянный через сито с отверстиями 4 мм.

К концу шланга центрифуга приваривалась железная труба длиной 27 см (исходательно она была увеличена до 4 см) и наделенная на конце стальным конусом. Это сопло по форме и размерам соответствовало соплу, примененному для бетонных работ.

С помощью железной трубы сопло может привариваться в торкретируемой поверхности на нужной высоте, что позволяет торкретировать заднюю стенку и ее откос. Для того, чтобы магнит хорошо приваивался, не следует покрывать поверхность сразу толстым слоем, а, как разогреть ранее нанесенному слою, торкретировать вторично, качество завправки при этом значительно более высокое, чем при первом докатые.

Затем были проведены опыты на кислой мартеновской печи. Завправка подвергалась стенка печи. В качестве сыпучего

материала применялся сухой жареный песок, просеянный через сито с 4 мм отверстиями торкретировалось несколько остуженную печь, ее дала удовлетворительных результатов, так как песок не прилипал к торкретированной поверхности.

При разогрете же печи до рабочей температуры торкретирование проходило удовлетворительно и песок вылетал прочно прилипал к торкретированной поверхности. Такое явление высокой температуры является поведением, так как кремнеземистый материал обладает большой вязкостью (железо вытекает плавялется).

В кислой печи также не следует наносить сразу толстый слой, а дать разогреваться прежде нанесению слоя.

Проведенные опыты показали возможность завправки мартеновских печей с помощью торкретирования и необходимость дальнейших опытов в этом направлении.

Применение торкретирования мартеновских печей может дать положительный эффект вследствие значительного сокращения простоев мартенов на горячих ремонтных.

ПРЕДЛОЖЕНИЕ ЯВЛЯЮТ - СЕРП И МОЛОТ

Новый способ кладки свода мартеновской печи

При кладке свода печи первый кирпич притирается ко второму кирпичу, третий и четвертый и т. д.

При таком способе кладки свода во время разгара печи кирпич расширяется и свод сдвигается.

Предложено при кладке свода класть между кирпичами толстую прокладку в

1,5 мм толщиной. При разогрете печь только выгорает и дает место, нужное для расширения кирпича.

Это предложение разрешает вопрос о получении гладкой поверхности свода мартеновской печи, что удлинит срок ее службы.

Новая Форма Шторного кирпича В сталеразливочных ковшах

Во время мартеновских работ обкладка шторной сталеразливочных ковшей делается из круглого кирпича.

В отступном цехе единого из крупных горняцких заводов предлагается и применяется новая форма кирпича, близкая к ромбовидной форме, т. е. кирпич удлиненной формы с двумя острыми и с двумя округленными углами.

Кирпич изготовляется по образцу работников мартеновского цеха для применения в футеровке шторной сталеразливочных ковшей, вместе с тем применяется круглого кирпича.

Дошли в передку из ромбовидной формы кирпича, заключающаяся в следующем:

Во время разливки стали в слитки, особенно при сильной разливке (при второй, и отдельных случаях требуется в зависимости от размеров слитков и ковшей) присутств в один прием почти весь ковш, при чем разливка может длиться несколько минут, во время которого образуется вырываемые дымчатые слитки.

ВЫДЕЛЕН Е МЕТАЛЛА ИЗ МАРТЕНОВОГО ШЛАКА

В каждом коммунальном хозяйстве есть. Эти работы разработаны новый метод выделения металла из мартеновского шлака.

Сущность нового метода заключается в отделении металла от шлака по удельному весу в жидком состоянии.

Помещают в виде разливки слитки в колодезь расплавленного металла с высотой 4-5 м вымущается струей через разливочное отверстие в воду с температурой 15-20 градусами С. Объем воды и высота колодезя не менее 10 объемов полученного гранулата. В дальнейшем производится разделение смеси «горячий металл от шлака» посредством магнитного сепаратора без разлома.

Полученная смесь гранулата и металла с легкостью разделяется под действием магнита. Выпуск шлака из ковши продолжается не более 10 минут и, следовательно, не может выдержать нормального хода производственного процесса.

Упомянутый вырываемый усиливается тем более, чем меньше металла становится в ковше или, вернее, чем продолжительнее непрерывность спуска стали при одномоментном увеличении абсолютного количества металла в ковше.

Так как при наполнении ковши металлом имеется много вредных примесей, получившихся отчасти в самом поступающем в ковш металле, а отчасти за счет футеровки ковши, то такая вырываемая вырываемая металл может ускорить примеси в слитки и тем самым загрязнить их, а следовательно ухудшить качество металла, помимо того, что указанный процесс вырываемый вырываемый при перемешивании. Между тем, ромбовидная форма кирпича избавляет металл от указанных последствий, так как остроугольный его, образует снизу до верку ковши, как бы проталкивая, получившиеся от перемешивания одного кирпича за другой, затрудняя образование вырываемости металла, а следовательно и вырываемости вырываемых вредных примесей в металл.

Изделие с термической обработкой - качественную продукцию

Это правило для технических работников, связанных с обработкой металла, должно быть знакомым, как дважды два четыре.

Должно быть, но на самом деле нет...

Высоким механическим мастерству, которая выпускает, главным образом изделия для ремонта агрегатов Вокзальных заводов.

Технические работники механической мастерской, как видно, забыли это правило, и вырывают, а приносят и ему термическую обработку забывают.

В результате: медленность работы, расход металла, простой агрегатов, в конце концов, вторичный заказ этой же детали и т. д. как говорится, «на месте мочала-пачинай» сива.

Так было, так есть, но так не должно быть, потому что нам дорого обходится металл, нам самым дорого обходится простой.

При основном мартеновском процессе для разливки шлака и ускорения растворения вырываемых металлов в шихту целесообразно по старому применять плазмиковый шихт. Кроме того, плазмиковый шихт способствует удалению серы. Наряду с этим условия технологическими свойствами плазмиковый шихт действует регулярным образом на футеровку печи и ковши.

В Германии предложено заменить плазмиковый шихт при основном домном процессе бокситом, имеющим по сравнению с ним следующие преимущества:

1. Быстрое разжижение шлака;
2. Более легкое выделение серы;
3. Лучшая теплопередача в ванне;
4. Небольшое потребление по отношению к футеровке ковши и печи, что уменьшает расход топлива при прожарке шихты;
5. Прочность и увеличенная стойкость ковши, примерно на 20 процентов;
6. Значительная экономия;
7. Быстрый вынос шлака из ванночки металла, что при плазмиковом шихте и свод не подвергается разрушению;
8. Боксит способствует в более сильной степени деульфации металла, чем плазмиковый шихт.

Для того же, чтобы изделие было качественной продукцией нужно одно: изделие привнести термическую обработку.

Пример вырываемых ковши для стана Лягуша, делается в кузнечной механической мастерской, мартов в горне без контроля температуры, без контроля знания техника, «маникула» кузнечного, что является чем-то пошлым, в конечном счете не удовлетворение изделия.

Учитывая, что крупное предприятие и заводская механика не и заказчик его металла, термометром можно только термическую обработку - нормализацией, для чего при дислоцированном цехе и отсутствует специальная термометрия, так можно сделать любую термическую операцию как по деталям, так и по инструментам.

Техник термист В. КОМАРОВ

Отв. редактор - М. БАЛАНОВ