

16  
ЧЕЛЯБИНСКИЙ  
ЮЛІ  
1956 года  
ВЫПУСКА  
Горюхина

# МЕТАЛЛУРГ

Орган парткома, завкома и заводоуправления Высокого металлического завода

## Новый антикоррозийный сплав

Фирма Крупп и Эссен (Германия) запатентовала новый антикоррозийный сплав следующего состава: углерод 0–1 проц., хрома 10–25 проц., никеля 20–40 проц., сурьмы 2–7 проц., меди 0–10 проц., остальное железо – чистое или с примесями. Закалка сплава производится при температуре 1100–1200°.

"Английский патент"  
№ 440788, (НИИЭИ).

## Злостные аварийщики — расхитители социалистической собственности — враги народа

### Металлурги одобряют решение парткома

На смешанных собраниях в стартрубном цехе и в других цехах, рабочие активно высказывались об аварии произошедшей в листопрокатном цехе и явно откликнувшись телеграммой Наркомата тяжелой промышленности в г. Орджоникидзе.

### К «сугоровой» ответственности саботажников стахановского движения

Активисты рабочих листопрокатного цеха вполне осознают тот изъян, который принесла смена Козловка с 1 на 12 июня этого года крупнейшую аварию по ломке станины и вала. Этим самым листопрокатчики проявляют выполнение программы заводом по прокату и привнесли году работы 100 тысячный убыток.

«Сугоров» неудержим и требует судебной ответственности в отношении неисправных вынужденных аварий — Агееев, Кунинца, Козловка и Беброва, которые являются виновниками как саботажников стахановского движения, коллеги рабочих считают, что единственный возможностью покончить свою вину перед государством является подлинно стахановская работа. В ответ на решения парткома и письмо товарища Орджоникидзе, мы заявляем, что не позднее августа освоим новую техническую мощность, раз и навсегда вытеснив разваленность, разрывистость и утвердим же лонгитюдную дисциплину в цехе.

Постановление принято всеми сменами рабочих листопрокатного цеха.

### Не забывать о мелочах

Последняя крупная авария в листопрокатном цехе еще раз говорит о том, что трудодисциплина в некоторых цехах ослабла. Радикальность, беззаботность отдельных рабочих и браконьерство руководителей приводят к тому, что кроме тяжелых убытков, некоторые командиры и наилевелательное отношение к мелочам.

Вот Агееев — прогулщик, раз, симулянт, приказом начальника был снят с работы, потом каким-то способом опять попал в цех и из листоготовов был переведен в листовщики.

Начальник цеха тов. Бобров об этом знал. Потому что он сам открыл сквозь пальцы на то, что его приказ не выполняется. Здесь по моему тов. Бобровым проявлено многочленность, ускоковость и неделикатность в русском языке.

Харитеев — сварщик, нечестивый.

### Надо быть обязательными

Мелкие и крупные аварии срачивают выполнение программы в листопрокатном цехе. Что приводит к этим авариям? — Отсутствие трудодисциплины, успокоенность некоторыми командирами и наилевелательное отношение к мелочам.

Вот Агееев — прогулщик, раз, симулянт, приказом начальника был снят с работы, потом каким-то способом опять попал в цех и из листоготовов был переведен в листовщики.

Начальник цеха тов. Бобров об этом знал. Потому что он сам открыл сквозь пальцы на то, что его приказ не выполняется. Здесь по моему тов. Бобровым проявлено многочленность, ускоковость и неделикатность в русском языке.

Аганов.

### Изучать каждого рабочего

Также, какие недостатки есть у того или другого рабочего, га, знать все хорошие и плохие его стороны это дело, необходимо и об этом на минуту нам не надо забывать.

Бригадир — Филин.

### Против „союза“ с аварийщиками

В связи с телеграммой Наркома тяжелой промышленности Орджоникидзе о решении парткома избрать избранников из аварий в листопрокатном цехе, посыпавшиеся смены рабочие собираются в цехах завода.

Все аварийщики листопрокатного цеха настаивают на заводе с головой, то аварийники новомартеновского цеха подрывают его с основания.

Так сказал тов. Шуминский на собрании смены Плотникова новомартеновского цеха. И, обратившись к собравшимся спросил: «Долго ли еще нам быть посмеянами позорного звания „союзников“ с листопрокатчиками — аварийщиками?»

Этот вопрос был очень интересен, так как за последнее время в смене Плотникова произошло несколько аварий и ярких примеров беспечности, розогрева и разложения трудовой дисциплины.

Дело дошло до того, что подрядчики Адрианов и Казаров совершенно перестали слушаться старшевца Золоткова, и более или менее добровольно стали относиться к работе только после того, как мастер тов. Баландин посоветовал на собрании приобрести для большого удобства разгильдяи, — матразы! —

Начальники смены тов. Плотников, вместе того, что на показателях за первую неделю июня мобилизовав рабочих, носят сквозь карманы. Машинисты Кунинца и Ярославцев не знают своего заработка за день. Администрация часто жалуется на плохую работу кранов, а вот машинист Новиков выполнял задание за месяц 160 рублей и занял, что ему не дают работы

Ново-мартиновцы одобрили решение созыва комитета об увольнении сазавода и привлечении к судебной ответственности аварийщиков Любимова, Агееева, Демидова и Козловка.

Ответ же на телеграмму товарища Орджоникидзе на первом общезаводском стахановском совещании требовалось, чтобы мы должны держать делом, ибо слишком много уже было несостоительных обещаний

М. Б.

### Саботажники наказаны

Бездобная работа листопрокатного цеха за последние времена свидетельствует о почти полном отсутствии технического руководства в цехе, несмотря на достаточно большое количество инженеров и техников в составе руководящего персонала цеха.

Ежедневно повторяющиеся аварии ничему не научили руководство цеха, в результате 12 июня в цеху произошла крупная авария, которая вывела из строя на несколько дней цеха.

Приказывая конкретных вынужденных аварий — начальнику смены Козловка, штурмового Либшича, вальцовщиков Агееева и Демидова о работе снять, с завода уволить и отдать под суд.

Бригадир Бобров непримиримо выдвинул на должность бригадира смены на прежнюю работу.

В целях уточнения обязанности технического персонала производить следующие изменения в составе руководства цеха.

Сократить одного заместителя нач. цеха, назначившего начальником смены, возложить всю работу по руководству горячим отделом на мастеров, увеличив им соответствующими окладами. Укрепить состав мастеров с учетом обстоятельств, находящихся начальников смен.

Инженер Гуленко на рабочем дежури свободить его работать в исследовательскую секцию.

Начальнику цеха Боброву в суточный срок представить мне на утверждение состав мастеров и бригадиров в соответствии с настоящим приказом.

Директор завода — Попов.

### О „стрелочниках“

Иногда и для очень серьезного начальника создает в жизни предложений стахановцев, в котором между прочим говорилось:

«Под ответственность начальника цеха тов. Лопаты в думанский срок освободить завалку на печи № 4 — заходящей машины».

10 июня состоялось второе общезаводское совещание стахановцев.

Ну какой же я, братцы, начальники! Стрелочники, я, а не начальник.

Именно так стоял на виду из нового положения начальников старомартеновского цеха тов. Лопаты.

Но бывает на глазу, как живой уор недопустимого отношения к механизации труда, как доказываетство ходоков заинтересован в механизации и подсобном стахановском движении в цехе.

В течение очень длительного времени было беледи стахановской завалочной машиной.

Многие рабочие указывали Лопате на необходимость принятия мер к тому, чтобы машину пустили в работу, но увы... Машину продолжали сиротливо стоять в угол цеха.

Тогда вылез из деда стахановки. Она на первом общезаводском стахановском совещании требила потребовать прекращение безобразного отношения к исользованию завалочной машиной.

На другой же день (23-VI-) директор завода —

стахановцы не одобрили такого отговорки.

Лопаты бывший хороший механик и мастер.

А когда речь идет о развертывании стахановского движения, о необходимости воспитывать его как науку

и метод, то Лопата — бывший механик и мастер. — Ну и вдруг все на меня — бедного строчечника...

Стахановцы не одобрили такого отговорки.

Лопаты бывший хороший механик и мастер.

А когда речь идет о раз

# Возглавить руководство стахановским движением

В июне, за исключением крольчего цеха, производственная программа цехами не выполнена. Недостатков в нашей работе много, а ИТР устремлен в ма- зинование. За исключением старо-трубыного и еще одного — двух цехов изготавливаемые производственные сооружения стахановские с ними.

Тов. Орджоникидзе на при- мере Совета при Наркоме предложил руководителям предприятий «организовать совещания со стахановцами». Он сказал, что «нечего жалеть пока за него (руководителя) сделает то другое это дело».

Проведенные директором два совещания стахановцев 22 июня и 10 июля вскрыли все недостатки нашей работы, в результате этого по- могло устранить их в дальнейшей работе. Надо при- творять друг друга и указывать на все недостатки, чтобы бызы завтра устранили», — говорил тов. Орджоникидзе.

Приказ директора т. Попова от 22 июня на основе первого совещания стахановцев, совместно с руководителями цехов и рабочими завода управления был направлен на осуществление предложения стахановцев.

Задачи инженерно-технического персонала и всех командиров производственных подразделений из этого приказа, директора, в главном из речи тов. Орджоникидзе на Совете, сводятся к тому, чтобы возглавить стахановское движение, а не находиться в хвосте его.

Командиры завода все еще плохо руководят технологической производством, мало инструктируют рабочих в их работе, не изучают условия работы стахановцев, не советуются со стахановцами о работе, не создают им необходимых условий для лучшей работы и так далее.

Почему так? Не саботаж, а неумение им мешает это выполнять. Стахановское движение требует руководства по-новому. Оно требует выполнения всех процессов, связанных между собой.

Конечно надо начать с заключения индивидуальных союзников между собой, охватывающих передачу своих обязательств и требований. Не формально, а по существу проверять их при проведении итоговых производственных со- вещаний о работе цеха за истекший месяц.

Этим делом руководители цехов не занимаются. Индивидуальные союзники на смене инженерно-технических работников имеются только в старо-трубыном цехе. Задача всех цехоргани-

заторов инженерно-технических работников, организаторов индивидуальное союзное руководство среди ИТР, за-личити союзников между собой и систематически проверять их, освещая опыт работы и руководство ИТР стахановским движением в заводской газете.

Добиться отзыва всех инженерно-технических рабочих подчиненных на технических газетах, как то: «За индустриализацию», «Техника» и другие, где широко освещается опыт руководства технического персонала стахановским движением.

Кроме того, по примеру залопорожского и энергетического инженерно-техническим движением надо вовлечь своих же в работу, которые могут быть хорошими помощниками в деле устранения недостатков и нальяния культуры бытового обслуживания в цехах.

Были руководители цехов сердечно и со всей ответственностью вошли в работу, чтобы помочь в реализации этих небольших мероприятий, то безусловно руководство стахановским движением будет поддержано инженерно-техническим персоналом, будущим.

Таким образом, «Советская техника» и оборудование, производственные программы, заводом будет выполнена

Секретарь бюро ИТР  
М. КАЛИНИКИН.

## УГОЛОК ТЕХНИКИ

### Холодная завалка шихты за 30 минут

Машинист завалочкой машиной новомартеновского цеха Малеевского металлургического завода имени Кирова т. Синичка превозит холодную завалку шихты за 30 минут при графике в час. Тов. Синичка 3 июня сделал 3 холодных завалки на первом и втором блоке печей и поставил 3 желоба для заливки жидких чугунов. О своем методе работы тов. Синичка пишет:

«Иногда среди поданных мулья с шихтой попадаются четыре-пять целых баллонов. Если подать в печь одну баллонку и опрокинуть ее сразу же перед окном, то вторую баллонку не легко подать, так как первая займет много пространства. И тут возникает задержка. Чтобы избежнуть этого, я сначала кладу на подиум магнитный материал, причем высыпаю его конусообразно. Затем беру мулью с баллонкой, опрокиндую ее на конус и она откатывается за угол окна. Вторую баллонку опрокиндуваю на другую сторону и она лежит там, как и первая. Слой материала выравниваю.

Каждую мы даем из чугунной материи, камень, руду. Я вначале завалку с первого окна, кладу магнитный материал, даю из него окна, опять же на материала кладу камень до первого

окна и так по порядку, не на пересеках с машиной с места на место и не загружаю ее. Таким образом мне удается быстро делать заливку на всех трех печах. Когда ставлю желоб для заливки жидкого чугуна, наблюдают внимательно за сигналами слесаря. Он мне подает команда, на сколько ниже и выше поднять хоботом машину же лоб и я никогда не боязен крашены или боязен окна. Во время постановки желоба моя рука лежит на контроллерах, чтобы бросить включать и выключать их.

Приближается время сдачи смеси. Я осматриваю свою машину, вычищаю ее на весь пиль, проверяю исправность контроллеров и установившихся моторов на машине. Моя машина работает прекрасно потому что уход за ней поставлен образцово.»

«Денис» № 134 ЦИТИНГ

### С'ем стали в США

Семь с глубиной ванны до 900 миллиметров дает стем от 4,4 до 6,4 т на квадратный метр под давлением, никаких подборов о печах, в которых это относится эти сведения.

В другом доказало приведенными данными о распространении медных поддонов в угледробильных установках изложением в 1936 г. ко-

в Свердловске открылась замечательная выставка, на которой показывавший лучший опыт стахановцев всех отраслей уральской тяжелой промышленности. Здесь же представлены (в фотографиях, чертежах, схемах) последние достижения стахановцев других индустриальных центров СССР, в частности Донбасса, Кривого Рога, мартеновского цеха завода «Коминтерн».

Выставка постоянная. Она неизменно пополняется новыми экспонатами о новых достижениях стахановцев. Рассказано о стахановском методе, иллюстрированные чертежами и фотографиями, будут рассмотрены с выставки на заводе, руднике и шахте. («ПРАВДА»).

Семь с глубиной ванны до 900 миллиметров дает стем от 4,4 до 6,4 т на квадратный метр под давлением, никаких подборов о печах, в которых это относится эти сведения.

В другом доказало приведенными данными о распространении медных поддонов в угледробильных установках изложением в 1936 г. ко-

# Не медлить с подготовкой к конверсии

Наряду с реализацией нового займа четвертого года второй пятилетки, параллельно конвой и профсоюзные организации должны начать работу по подготовке к конверсии (обмену) облигаций старых займов на новые.

Эта работа в цехах свое- временно не была начата. В цехах занимались реали- зацией займа, упустив из виду учет в рабочих облигаций старых займов.

Данными 14 июня говорят о том, что в большинстве цехов учет проходит

## ШИХНЫ

### ГРАФЕВ — Ковчевые производство

И. В. БОРОДИН — Укладка на наливационных трубах.

Н. ЛИВАЙД — Справочник для монтеров, установщиков городских телефонных сетей.

Д. Я. ЛЕБАН — Основные вопросы внутривнешзаводского планирования.

ВАСИЛЬЕВ — Парковка, издана в 1936 году.

Оправочник по термо-обработке.

ШИТУЕР — Вода для питания паровых котлов.

МЕСКИН — Производство трансформаторной стали.

ДАРМАН — Производство качественных сталей.

Н. А. СМАЧНИК — Смачивательные установки, изданы в 1936 году.

НИКОЛАЕВ — Порочерные и ионитерапевтические инструменты.

И. Н. ПРИМОНСКИЙ — устройство и ремонт жел. дор. вагонов.

В. А. ЛИПСКИЙ — Конструкции и эксплуатационные характеристики нагревательных печей, изданы в 1936 году.

В. А. ЛАРИНОВ — Словарь — сборник.

КАРИГИН — Автомобили ГАЗ.

ОРОЛ — Лицевая отделка деревя.

В. А. МОРНИН — Термическая обработка спасателей

МАЛОВ — Холодная штамповка.

КРАКОВСКИЙ — Ремонт и содержание железо-дорожных путей, часть первая и вторая.

БЛЯНОВ — Иллюстрации. Технические нормы заво-дов черной металлургии.

Стахановские методы че-рной металлургии.

Стахановские методы ма-тавновской плавки.

Ометьев сорвачивание пла-новых цепей в 1935 год, часть I, II и III.

Технико-экономическая характеристика миницио-культурного бытового ст-роительства.

Памятник архитектуры. К. РОНЧЕВСКИЙ — Варя-тии римских капитолий.

БЕЗКАЛЮЧИНО — Правка труб.

РОЗЕН — Электрический привод прокатных станов.

Зам. от редактора

— М. ВАЛАНОВ

Уполномоченный правительства

— т. В. Р. № 4095