

# МЕТАЛЛУРГ

№ 164 (310)

Пятница 13 ноября 1936 года

№ 164 (310)

В маргеновском цехе № 1 лучших результатов добился сталевар печи № 2, выходящий план на 112 проц. и сталевар печи № 1 на 103 проц.  
 Сталевар БИРЮКОВ план выполнил на 129 проц. ВСЕВЕС на 123 проц., СВАТКОВ 113 проц., СВДОВ 116 проц. и ХОХЛОВ 115 проц.

ОРГАН  
 ПАРТИОМ, ЗАВХОМ, ЗА  
 ВОДОУР. ВУСКОГО  
 МЕТАЛЛУРГА ЗАВОДА

## СПАСИБО СТАЛИНУ ЗА СЧАСТЛИВОЕ ДЕТСТВО



На снимке: Иосиф Виссарионович Сталин с Гелой Маризовой.

### Учиться будем хорошо и отлично

Мы, ученики УП класса «а», школы № 4, в течение всей четверти упорно боремся за дисциплину и успеваемость.  
 С самого начала учебного года широко развернуло социалистическое соревнование. Закладывая договор с УП классом «а», являя видуемые договоры за ключица все учащиеся.  
 Это социалистическое соревнование дало следующие результаты в успеваемости: 95,5 проц. посещаемость 99 процентов. Дисциплина 27, отлично и хорошо 3. Прогресс не было 25 учащихся выполнили свои обязательства. Наша отличница Весполова Нана, Бугуров Ваня.  
 В соревновании с УП «а» наш класс остался по

белителю. Но на этом мы не успокаиваемся, мы хотим учиться еще лучше, еще ярче усваивать основы науки. Всеми этими достижениями мы обмениваемся нашей любимой классной руководительнице Марии Петровне Кавымир, которая наполнила много сил, что бы вывести нас в передовые.  
 Во вторую четверть будем еще лучше бороться за успеваемость и социальную дисциплину, так бы товарищ Сталин оказал «отлично ребята».  
 ВУЛЬЧЕВА Т. ВЕСЛА  
 ПОВА И. БУГУРОВ, МАЛЬ  
 ДИЯ, СКУЧНИЦА, ЧУРП  
 НА, СОРОКИНА, МАХОВ,  
 ОРЛОВ, СВДОВ.

Вожатая отряда  
 П. ВОДИЦКАЯ.

### Положение не изменилось

В вилпрокатном цехе все еще не созданы условия для работы по стахановски, хотя об этом уже писали в газете.  
 Вальцовщиком приходится работать в бурчатной, но они почти никогда не выполнят установленных норм, потому что большую

часть рабочего времени они убывают на подготовку рабочего места.  
 В бурчатной завальено много разных материалов, так что нельзя повернуться, а что нельзя повернуться, а что является значительной помехой в работе.  
 Вальцовщик  
 Водян В. А.

## За 60 тысяч тонн стали и 45 тысяч тонн проката

### Изжить скачкообразность в работе

Мелкосерийный цех работает не плохо. Но в работе смен наблюдается еще скачок производительности. Сегодня одна смена дала не плохие показатели, но на следующий же день эта смена следила в плане и даже не выполнила нормы.  
 10 ноября смена Чуглаева при норме 56,8 тонн, прокатала 59,7 тонн, что составляет 105,4 проц. Так могут работать и другие смены, но они план не выполнили.

В предельном соревновании мелкосерийным цехом должны ликвидировать эту скачкообразность. Это достигается прежде всего, полным освоением новых технических норм и новых мощностей.

Именно на этом в данный момент должны быстрее достигнуть вынужден коллектива красновозмного цеха.

МЯХ РУДИНЬ.

### Почему понизили наш заработок?

Не так давно мы зарабатывали около 500—600 р., а теперь наш заработок не превышает 300 рублей, хотя разряд все тот же.

— Почему такая разница? Об этом мы спрашивали и у начальника смены тов. КИСЕЛОВА и в итоге, но никто не мог нам добиться правого и точного ответа.

Может быть потому мы меньше стали зарабатывать, что работаем хуже, пренебрегаем? Ничего подобного. Работаем мы так же хорошо, как и работали прежде. Мы сами не можем понять, почему получается такая разница в нашем заработке.

Становщики вилпрокатного цеха: Водян В. А., Водян П. А., Демин, Облянов.

### К сведению членов редколлегии и редакторов стенгазет

Редакция газеты «Металлург» 14 ноября в 4 часа 30 минут созывает совещание членов редколлегии газеты «Металлург». Совещание обудит следующие вопросы:  
 а) Утверждение плана работы редакции.  
 б) Об учебе редакторов стенгазет и рабочих.  
 На совещании приглашаются члены редколлегии: ТАРАКОВА, МОРДВИН, ГЛУШИН, КУДЕЛЬНИН, АЛЕКСЕЕВ, КОРДЕЛОВА, СУВОРИН, ЧЕРНЫШЕВ, ДЯТЛОВ, КАДИНИН, ФОШНИА, СЕРОВ, КУШНЕР, ЯГОРЦЕВ и редактор всех стенгазет: Приглашаются и рабочие. Редакция «Металлург».

### „Дайте качественные изложницы“

В заводской газете «Металлург», за № 155 под таким заголовком была помещена статья тов. Шахова, который правильно поставил вопрос о нашем качестве изложниц, обслуживающих наши чугульцовальные цехи. Подозревая, что да изложница вытарахит качественные изложницы и в обязанности этих старостарьевского цеха, заводуправление проводит следующие мероприятия.  
 В один изложниц своего чугульцовального цеха старостарьевского цеха в 1936 году получила изложницы из Саратова и Таганрога более лучшего качества. Но надо отметить, что при том же качестве изложниц в 1935 году, она зараскоряла их 2,4%, а в 3 месяца 1936 года она зараскоряла их 3,5 проц. при том же в том и другом случае 2,5 проц. Это явление указывает на то обстоятельство, что уход за изложницами на линии старостарьевского цеха является так же изложниц из старостарьевского цеха.  
 Изложницы должны вымываться, вымываться и трамбовки не подниматься. Сильным частым случаем неправильной постановки изложниц на фабрике является также изложниц из старостарьевского цеха изложниц из старостарьевского цеха.  
 Уход за изложницами при ок-

вом и том же качестве их является неправильным. Достаточно указать, что за первый квартал 1936 года расход по цеху составил 2,8 проц., а за третий квартал 4,3 проц. Такая громадная разница в расходе может быть объяснена только плохим уходом, так как качество изложниц за протяжении 9-ти месяцев одинаково изложницостарьевского.  
 Поэтому заводуправление, продела большую работу по реконструкции изложниц цеха, обновлению руководства чугульцовального цеха и заказав изложницы на трех заводах (Саратов, Таганрог, И-Девороски) situated прином обратили внимание на качество изложниц, поставляемых в таганрогский старостарьевского цеха на то, что уход за изложницами должен быть в работе лучше, так как зараскоряло в 1 проц. лучше посылать заводом изложниц со стороны. А надо знать, что поставленные изложницы со стороны при их бездефектности вообще, дало чрезвычайно трудное.  
 По этому работа должна быть такая, как по линии чугульцовального цеха—борьба за качество изложниц, так и по линии старостарьевского цеха—борьба за качество ухода.  
 ЗАМ. ЗАВУДСКОГО  
 ГРЕБЕТОРА—МОДРОВСКОГО

### На родственничестве предприятий Прокатка кровли в один нагрев

Инженер «Востокстали» — Бельский

Становщики-протяжки № 2а большого завода применяют в эту работу способ прокатки кровли в один нагрев. Но с тех пор работа шла в погоне-два нагрева, а те перья — один.  
 Находясь подается сразу три ступени, которые не разоблажаются, слышна огул на эту работу, а потом — слышались в погоне в погоне. При этом изложница не обрывается, поэтому на пол, как это было прежде, а перемещается и на погоне в погоне с тем же изложницей «сплошь». Выходит, что в погоне подает два нагрева, а в следующей две ступени. Тем временем погоне с изложницей, перемещаясь в погоне, прокатывает ее в, и моменту прокатки разоблажаются, под-

лет мы сначала погоне. Затем обрывается изложница на эту работу прокатки кровли. Дальше изложница раскатывает погоне (поступит), как обрывается. Этот способ получения изложницы «сплошь» как «сплошь в один нагрев», так как обрывается изложница на погоне в погоне.  
 На прокатку в один нагрев погоне перекладываю Таганрогский и Михайловский заводы. Начав работу по погоне в Уфаевский завод, Бельский, чтобы этот изложница метод прокатки применили на всех металлургических заводах, где прокатывается кровельное железо.  
 («Механизация промышленности» № 36 «Индустриализация» «Техника».)

### РАБОТА МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА

за 10 ноября

ВЫКАСА	
МАРЕН № 1	70,3 проц.
МАРЕН № 2	83,8 проц.
МЕЛКОСЕРИИ	108,4 проц.
ЛИСТОПРОКАТ	61,4 проц.
КРОВЕЛЬНАЯ	77,9 проц.
ВЫВАЛЫ	81,5 проц.
ТРУБНЫЙ № 1	120 проц.
ТРУБНЫЙ № 2	процент

