

Неукоснительно выполнять постановление о борьбе с прогульщиками

Постановление СНК СССР, ЦК ВКП(б) и ВЦСПС о мероприятиях по упорядочению трудовой дисциплины, улучшению практики государственного социального страхования и борьбе с злоупотреблениями в этом деле встречено с подъемом рабочими, инженерно-техническими работниками и служащими нашего завода. Рабочие потребовали решительной борьбы, борьбы без всяких послаблений с малейшими нарушениями социалистической трудовой дисциплины.

Однако, опоздания и прогулы в первые дни января не прекратились. Это сигнализирует о том, что с трудовой дисциплиной у нас на заводе все еще неблагополучно. Говорит оно о том, что нельзя ограничиться разъяснительной «кампанией». Требуется неустанно повседневно разъяснять каждому рабочему и служащему смысл и значение постановления. Надо установить строжайший контроль за неукоснительным проведением его в жизнь.

С 24 часов 31 декабря опозданий на час и более по заводу было 33, не считая опозданий в учреждениях и предприятиях комбината, находящихся вне территории завода. А 1 января количество опозданий даже возросло до 89.

Количество прогулов также велико. Так, по коксовому цеху за 6 дней прогуляло без уважительных причин 11 человек. По доменному только за один день — 1 января — было три прогула.

1 января три дежурных электрика цеха сетей и подстанций — Ерошин, Бочарников и Бедарев начали выяснять на производстве.

Экспедитор цеха вырубki Киселев в декабре не являлся на работу, ссылаясь на то, что у него, якобы, бюллетень. Не выходил он на работу и в первые дни января. При проверке оказалось, что никакого бюллетеня у него нет.

Отмеченные прогульщики уволены. Но есть и такие руководители, которые продолжают размышлять о том, выполнять или не выполнять постановление правительства. В паровозном депо железнодорожного цеха за 6 последних дней сделали прогул 5 человек. Машинист Карпов, прогулявший без уважительных причин, начальником службы тяги был уволен, но начальник цеха тов. Масло восстановил его на работе. Остальные прогуляли в связи с утерей пропусков.

Профсоюзные организации завода по-настоящему в борьбу за упорядочение трудовой дисциплины не включились. Завком металлургов не только не возглавил этой борьбы, но находится в полном неведении о количестве прогулов и опозданий по заводу и о том, какая же борьба с ними ведется.

Нужно помнить, что растрата рабочего времени идет не только в форме прямых прогулов и опозданий. Бездельничанье, беспечное хождение вразвалку по цеху или учреждению и т. д., — со всем этим требуется упорная, настойчивая и, надо признать, длительная борьба.

Борьба с нарушениями трудовой дисциплины и с мелкобуржуазным либеральничаньем должна вестись без всяких послаблений.

Пытки заключенных в концентрационных лагерях фашистской Германии

Английские газеты сообщают о зверских пытках, которым подвергаются заключенные в германском концентрационном лагере Дахау. Здесь находятся заключенные в возрасте от 14 до 80 лет. По прибытии в лагерь заключенных выстраивают в ряд и заставляют стоять несколько часов без движения. Некоторых заключенных заставляют смотреть, не сводя глаз, на сильный электрический свет. Тех, кто закрывает глаза или смотрит в сторону от света, фашистские охранники избивают шомполами или дубинками. Иногда фашисты заставляют узников бить друг друга, а в случае отказа избивают неповоротливого.

В бараках жертв фашистского террора ожидают дальнейшие мучения. Бараки настолько переполнены, что нет никакой возможности не только лечь, но и сесть.

В концентрационном лагере в Бухенвальде находится 15 тысяч заключенных. Помещение же рассчитано только на 500 человек. Заключенные разбиты на группы и снят по очереди.

В лагерях очень большая смертность. Многие умирают после пыток, многие кончают жизнь самоубийством. Среди заключенных большой процент сходит с ума. Этих людей фашисты расстреливают. Многие заключенные превращены фашистскими охранниками в калек. (ТАСС).

Кадровики нашего завода

Климентий Ефимович Ломицкий

Климентий Ефимович Ломицкий — один из лучших производственников нашего завода. За плечами у него большой производственный стаж. За 15 лет он прошел путь от чернорабочего до сталевара — мастера первого класса. Много лет работал каталом на бывшем Юзовском заводе.

С 1929 года он самостоятельно варит сталь. На первых порах не все шло гладко, но молодой сталевар быстро преодолевает трудности и уже через два года получает от наркомата тяжелой промышленности почетную грамоту.

В 1935 году Климентий Ефимович как лучший сталевар, командирован в мартеновский цех нашего завода. Здесь пришлось переучиваться. Климентий Ефимович стал к печам новой конструкции, к печам, представляющим последнее слово техники. Он упорно работает и добивается замечательных успехов.

Процесс плавания в огромных

печах идет быстро и легко, когда его направляет Климентий Ефимович. Он учит работать подручных. Первый его подручный тов. Жакаба — примернейший работник. Стальное и шлаковое отверстия тов. Жакаба сдает безукоризненно, столбики всегда подмазаны, инструмент на месте и в порядке.

В прошлом году Климентий Ефимович достиг блестящих показателей. Съем стали с квадратного метра пода печи в среднем за год тов. Ломицкий довел до 7 с лишним тонн. В отдельные дни сьем поднимался до 10 и выше тонн.

В 1936 году за высокую стойкость свода тов. Ломицкий получает премию в размере 1130 рублей, затем он был премирован патефоном.

Старый сталевар повышает свой технический уровень, учится на курсах мастеров социалистического труда. В этом году Климентий Ефимович обязался сварить 29000 тонн стали против 28 тысяч по плану.

Д. КОЗЛОВ.

На фронтах в Испании

На Восточном фронте 5 января после ожесточенного боя, республиканцы вынуждены были оставить Борхас Бланкас. Бой на этом участке продолжают. Республиканцы оказывают упорное сопротивление атакам итальянских войск. Интервенты несут огромные потери.

На Эстремадурском участке центрального фронта республиканские войска 5 января перешли в наступление и, прорвав фронт интервентов к западу от Пособланка, усиленно продвигаются вперед.

В течение двух дней республиканские войска заняли зону в 250 квадратных километров и захватили при этом большое число пленных.

В секторе Толедо республиканцы заняли Каса Акабаласа и Бариа. (ТАСС).



Бойцы армии республиканской Испании твердо уверены в своей победе.

На снимке: молодой артиллерист республиканской армии после удачного отражения атаки фашистской авиации. Союзфото

СБРАЩЕНИЕ РУЗВЕЛЬТА

4 января при открытии американского конгресса (парламента) президент США Рузвельт обратился с большим посланием к обеим палатам конгресса — сенату и палате представителей. Обращение Рузвельта, направленное против фашистской опасности и определяющее программу внешней и внутренней политики Соединенных Штатов, имеет большое политическое значение.

Обращая внимание конгресса на рост международных осложнений, Рузвельт указывает на то, что единственным средством защиты от фашистского нападения может быть только оружие и призывает к объединению сил и укреплению единства всей нации. «Даже хорошо во-

оруженная с военной точки зрения, нация, — говорится в послании, — может терпеть поражение, если она обессилена изнутри. С успехом встретить нападение врага можно только при условии, если весь народ будет объединен общим духом патриотизма».

Высказываясь за усиление борьбы против фашистской агрессии, президент США в своем обращении отражает настроения самых широких слоев американского народа. Движение против фашизма, в которое вовлечены не только рабочие массы США, но и широкие круги интеллигенции, принимает в Америке все более и более широкие размеры. (ТАСС).

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Партком не подготовился к собранию

4 января — очередной партийный день. Члены партии справляются в парткоме, состоится ли партийное собрание, какие вопросы партком вынесет на обсуждение членов и кандидатов партии. Но секретарь парткома парторганизации завкома металлургов тов. Жиров не особенно склонен до собрания знакомить коммунистов с повесткой дня. Это своего рода «секрет».

«Секрет» раскрывается только после того, как избраны председатель и секретарь собрания. На повестке дня три вопроса: прием в партию, обсуждение постановления СНЕ СССР, ЦК ВКП(б) и ВЦСПС о мероприятиях по упорядочению трудовой дисциплины, улучшению практики государственного социального страхования и борьбе с злоупотреблениями в этом деле, персональные вопросы.

Ни партком ни, тем более члены и кандидаты партии не оказались подготовленными к обсуждению вопросов, стоящих на повестке дня.

Началось собрание, прежде всего, с опозданием на 30 минут. Отдельные товарищи (Гладков — заместитель председателя завкома, Алексеев — работник сектора обучения взрослых) пришли на собрание с опозданием на час.

Полтора часа собрание разбирало заявление К. о приеме в кандидаты партии. В итоге полтора часового обсуждения оказалось, что К. не имеет достаточного числа поручателей. Партком, как и поручатели, не сочли своим долгом проверить прошлое К. На собрании вскрылись такие факты, что поручатели тт. Николаев и Перминов вынуждены были снять свои рекомендации. Поведение парткома тем более странно, что ему накануне стало известно, что один из поручателей снимает рекомендацию, которую он дал К. Этого К. несколько дней тому назад пленум завкома металлургов освободил от ответственной работы в завкоме.

Обсуждение второго вопроса шло долго. Говорили много. Но только в

прениях главное внимание было уделено вопросам «ведомственным», мало имеющим касательства к обсуждаемому вопросу. О том, каким образом члены и кандидаты партии, работающие в аппарате завкома металлургов, каждый на своем участке, будут бороться за реализацию постановления правительства, сказано было немного.

И в этом меньше всего повинны члены и кандидаты партии парторганизации завкома металлургов. Коммунисты проявили и проявляют исключительный интерес к решению партии и правительства. Но партком забыл о своих самых элементарных обязанностях. Он забыл, что о собрании и о повестке дня собрания нужно было рассказать членам и кандидатам партии хотя бы за два-три дня, известить их о собрании, побеседовать с ними, подготовить их к активному участию в обсуждении вопросов.

Ничего этого партком и его секретарь тов. Жиров не сделали. Вот отчего и прошло собрание неорганизованно, бледно. П. С.

Обходят честных работников

Во втором мартеповском цехе иногда прогульщики и аварийщики бывают на лучшем счету, чем добросовестные работники.

Член комсомола тов. Аверин кончил на «отлично» школу ФЗУ, сдал техэкзамен на первого подручного сталевара. За хорошую работу был оформлен по 7 разряду. Первым подручным тов. Аверин работал около 5 месяцев, никаких замечаний не имел.

В бригаду приходит новый начальник смены тов. Блинов. По каким-то соображениям Блинов переводит тов. Аверина во вторые подручные.

Блинов хотел также снять с подручных тов. Остапенко, который кончил курсы сталеваров и работает хорошо.

Блинов не знает, что за люди работают у него в смене. Ему неизвестно, кто и где из них учится, повышает свою квалификацию.

КОМСОМОЛЕЦ

ДАТЬ СКАТЫ

Главный механик завода не выполняет неотложных заказов на запасные части для подвижного состава стриппера.

Не разрешен на стриппере вопрос о стандартном роликовом подшипнике для скатов. Работаем мы на тележках допотопного образца. Бандажи на скатах тележек изнашивались на 60 процентов. Для смены старых скатов стриппер должен получать ежемесячно не менее 20 новых, но в прошлом году главный механик изготовил их только 18. Из-за отсутствия скатов 50 тележек — без движения.

Вопрос о скатах для тележек — серьезный вопрос. Если отдел главного механика и дальше будет игнорировать выполнение заказов стрипперного цеха, то завод может оказаться в тяжелом положении: возить металл с мартеповских цехов на блюминг будет не на чем.

ЛОБАНОВ

мастер механизации мартеповского цеха № 3.

ВНИМАНИЕ КУЛЬТМАССОВОЙ РАБОТЕ СРЕДИ МОЛОДЕЖИ

Во время отчетно-выборной кампании комсомольских органов были вскрыты крупные недостатки в организации культурного отдыха молодежи. Невнимание и пренебрежение к этим вопросам порождало нездоровые явления среди отдельных комсомольцев — пьянство, хулиганство, явления, создающие благоприятную почву для вражеской работы. Этого, однако, не хотят понять отдельные товарищи, рассматривающие культурно-массовую работу, как дело второстепенного значения.

С этим, конечно, мириться нельзя. Секретари комсомольских комитетов должны обратить на культ-

массовую работу самое серьезное внимание.

В январе завком комсомола намечает провести собрания несоюзной молодежи во всех цехах завода с докладами о решениях четвертого, шестого и седьмого пленумов ЦК ВЛКСМ.

17 января в клубе инженерно-технических работников завком комсомола проводит собрание молодежи мартеповских и прокатных цехов. Это собрание будет посвящено обмену опытом стахановской работы.

23 января в клубе ИТР организуется лекция на тему: «Венерические заболевания и борьба с ними».

Первичные комсомольские организации должны также практиковать собрания молодежи цехов, смен, бригад по вопросам стахановской работы, постановку лекций на научные темы, антирелигиозные, на темы: семья, быт и т. д.

Нужно шире практиковать культпоходы в театры, кино.

Все это позволит нам удовлетворить часть культурных запросов молодежи и тем самым приблизить ее к комсомолу и вовлечь в стахановское движение.

МАЛЫШЕВ,

заведующий культурно-массовым сектором завкома комсомола

В помощь изучающим историю ВКП(б)

Тридцатилетие пятой конференции РСДРП

Тридцать лет тому назад в Париже состоялась пятая конференция РСДРП (Российской Социал-Демократической Рабочей Партии). Конференция работала с 3 по 9 января 1909 года (по старому стилю — 21—27 декабря 1908 года). Она собралась в тяжелые для партии времена.

В. И. Ленин написал статью «На дороге», в которой обрисовал политическую обстановку момента, рассказал о смысле решений пятой конференции и дал ясные указания, по какому пути партия должна пойти, чтобы добиться победы (см. сочинения Ленина, том XIV, стр. 24—32).

Революция 1905 года была разгромлена.

Крестьянство не получило помещичьей земли, рабочие не получили 8-часового рабочего дня, ненавистное царское правительство не было свергнуто, напротив, оно задушило даже те небольшие политические свободы, которые народ отвоевал у

него в 1905 году.

Царский министр Столыпин открыл всю страну виселицами. Казнено было несколько тысяч революционеров.

Столыпин издал земельный закон, по которому росло и наживалось кулачество, разорялось и впадало в нищету бедное крестьянство. Кулаки получили возможность по дешевой цене скупать землю у маломощных крестьян. Через несколько лет больше миллиона крестьян совсем лишилось земли. Эти земли перешли в руки кулаков.

Самодержавие пасаждало и поддерживало кулаков, чтобы в лице этого многочисленного класса деревенской буржуазии создать себе прочную опору в деревне.

Рабочий класс и его партия понесли большие потери. Торжествующая контрреволюция повела широкое наступление на трудящихся, в первую голову — на пролетариат. ...Налицо был упадок революционного движения, огромная усталость рабочего

класса, серьезное усиление реакционных классов» («История ВКП(б)», стр. 128).

Число членов партии резко уменьшилось. Попутчики партии, наименее устойчивые, колеблющиеся мелкобуржуазные элементы, в страхе перед преследованиями царского правительства покидали ряды партии.

Меньшевики, позорно отрекаясь от революционных требований программы и революционных лозунгов партии, требовали ликвидации революционной нелегальной партии пролетариата. Такого рода меньшевиков называли ликвидаторами. Они готовы были примириться с столыпинским режимом, приспособиться к нему.

В противовес предательским требованиям меньшевиков-ликвидаторов, которых поддерживал Троцкий, вожди нашей партии, гениальные стратеги революции Ленин и Сталин говорили: не ликвидировать, а укреплять, всемерно укреплять надо партию в подполье и расширять ее связи со всеми легальными рабочими организациями, усиливать влияния на них, чтобы быть готовыми к новому революционному подвигу.

Новые условия момента требовали новых форм борьбы. Цели же борьбы большевистской партии оставались прежние. В решениях пятой конфе-

ренции РСДРП указывалось, что борьба попрежнему ведется за полное уничтожение монархии и завоевание политической власти пролетариатом и революционным крестьянством.

Пятой конференцией РСДРП пришлось отразить атаки не только ликвидаторов — этих прямых противников партии, но и отзовистов — скрытых ее недругов. Отзовистами называли часть большевиков, сколотившую особую антиленинскую группу и требовавшую отъезда социал-демократических депутатов из Государственной думы. Богданов, Луначарский, Алексинский, Покровский, Бубнов и другие отзовисты решительно отказывались работать в легальных, открытых организациях рабочего класса (например, в профсоюзах). Отзовисты пытались обособить, оторвать партию от беспартийных масс, лишить ее связей с рабочим классом. Нетрудно понять, под какой удар отзовисты — «ликвидаторы наизнанку» — хотели поставить партию и рабочий класс. Отзовисты «на деле отказывались от пролетарского руководства широкими беспартийными массами, отказывались от революционной работы» («История ВКП(б)», стр. 131).

Пятая конференция РСДРП приняла специальное постановление «О

БОРЬБА ЗА КАЧЕСТВО МЕТАЛЛА — ГЛАВНАЯ ЗАДАЧА КОЛЛЕКТИВА ЗАВОДА

Начальник отдела технического контроля завода т. Д. Ф. НАГОВИЦЫН.

Итоги 1938 года неудовлетворительны

Сталинский парком тов. Л. М. Каганович обязал работников тяжелой промышленности «...предусмотреть в планах на 1939 год максимальное, технически возможное, сокращение расходных коэффициентов по сырью, топливу и материалам, максимальное снижение брака и выпуска вторых сортов, повышение качества продукции».

Итоги 1938 года по качеству металла на Кузнецком заводе неудовлетворительны.

Выход первых сортов у нас недопустимо низок — всего около 84 процентов. Брак в отдельные месяцы превышал 13 процентов от осмотренного проката (апрель — 13,4 процента, октябрь — 13,6 процента). Мы еще много теряем металла на пути от мартенов до стеллажей осмотра.

Что значит одна сотая

Нам планируется 1 тонна 400 килограммов на каждую тонну годного проката (в среднем), мы же расходует 1 тонну 550 килограммов. Если бы мы уложились в план расхода металла, то за год получили бы дополнительно товарного проката около 120 тысяч тонн.

Плановый расходный коэффициент на рельсы 1,50. Стоит снизить коэффициент в среднем за год на одну сотую и наш завод получит дополнительно около 4.000 тонн рельсов. То же самое и по другим видам продукции.

Фактически же в 1938 году мы имели коэффициент на рельсы 1,68 вместо плана 1,50, на оси — около 1,85 вместо плана 1,80, на листы — около 1,55 вместо 1,51 по плану, на балку — около 1,43 против 1,30 по плану.

думской социал-демократической фракции». Через социал-демократических депутатов Государственной думы, партия, пользуясь трибуной думы, должна была разоблачать чудовищную эксплуатацию трудящихся, произвол и насилия, чинимые самодержавием и капитализмом, и готовить массы к новым боям.

Большое значение для партии имела также резолюция пятой конференции РСДРП об организационном вопросе. В этой резолюции указывалось, как партия должна была использовать все формы легальной и нелегальной работы для собирания сил и подготовки нового штурма самодержавия.

Меньшевики-ликвидаторы, троцкисты, отзовисты, все эти оппортунисты, скатившиеся на путь измены революции, не подчинились решениям конференции и продолжали свою раскольническую деятельность и наскоки против революционной партии рабочего класса. Но на них, подлых предателей и паникеров, Ленин и не полагался. Ленин говорил, что именно к сознательным рабочим России в первую голову обращены решения пятой конференции РСДРП, призванные вывести партию на дорогу нового революционного подъема.

Н. БАШИЛОВ.

Бракоделы и лучшие мастера

В 1938 году мартеновцы выпустили брака 8,1 процента от общего количества плавов (не по анализу, холодных, разлитых без стопора и т. д.). В первом мартеновском цехе наихудшие результаты имеют мастер Широков, выпустивший за год 45 плавов брака — 13,2 процента, мастер Власенко, выпустивший 29 плавов брака — 11,3 процента, Федоров, выпустивший 42 бракованных плавки.

Наилучшие показатели имеют мастера Никитин, который дал 2,8 процента брака. Мельников (теперь диспетчер завода), давший 2,9 процента, Могилевцев — 4,4 процента и Седых — 5,5 процента.

По второму мартеновскому цеху наихудшие показатели имеют мастера Блинов (ныне начальник смены), давший 12,7 процента брака, Шугарев — 12,3 процента и Ходатский — 11,1 процента.

Варить сталь только по заказу

Конечно, большая часть забракованных плавов прокатана, на копер пошло незначительное количество из них. Но, ведь, они пошли не по назначению, не по заказу, а на сравнительно неответственные изделия: поддоны для стриппера, рудничные рельсы, подкладку, на изделия марки «нуль».

Внимание мартеновцев, сверху донизу, должно быть сосредоточено на том, чтобы выпустить металл по заказу. Если взять для примера одну сторону вопроса, именно финансово-экономическую, то мы увидим, что от перевода плавки в марку «нуль», на рельсы рудничные вместо рельсов НКПС и т. п.,

завод, государство несут большой убыток. Так, плавка № 5-835 пущена 28 декабря в брак по фосфору по вине центральной лаборатории. Она прокатана на рудничные рельсы. Убыток от этой плавки составил 5983 рубля. Плавка 3-219 в тот же день также выпущена в брак по вине центральной лаборатории. Вместо рельсов НКПС она прокатана на рудничные рельсы. Убыток 9674 рубля.

Но подход только с точки зрения убытков и прибылей был бы неправилен. Здесь речь идет о соблюдении государственной дисциплины, так как завод выполняет важнейшие государственные заказы.

Катать металл поплавочно

Одни мартены решить более или менее удовлетворительно вопросы качества не могут. В прокатных цехах надо добиться строжайшего централизованного учета металла. Необходимо ревниво оберегать от потери каждый блок, каждую штангу. У нас нередко бывает так, что плавка весом в 250 тонн сравнительно удовлетворительного качества на стеллажи к осмотру приходит весом в 80—100 тонн. Если бы мы попытались найти металл, то обнаружили бы вопиющую картину. Во-первых, не так просто разыскать растасканные части плавки. Во-вторых, мы нашли бы их частью в виде слитков на стриппере в парке, на складе холодняка, на складе блюминга, затем в виде блокомов где то между блюмингом и станами. Часть плавки можно обнаружить на складе 40.

Необходимо покончить с такой безалаберщиной, с разрывом плавов. Ведь, есть четкое указание главного инженера катать поплавочно.

Ликвидировать кустарщину

Надо разработать и ввести технологические инструкции на всех переделах прокатных цехов. Нельзя дальше мириться с вопиющей технической отсталостью на первоклассных прокатных станах.

Доменщики нашего завода стоят в этом отношении на правильном пути. Они ввели жесткий технологический режим, осуществляют инженерный подход к эксплуатации агрегата, с учетом передовой сталеновской технологии.

У прокатчиков же господствует кустарщина, они работают «на глазок».

Техническому отделу, центральной лаборатории и цеховым коллек-

тивам прокатных цехов надо вконец изменить самый подход к эксплуатации агрегата, к режиму нагрева металла, к прокатке, к планированию движения и учета металла. Необходимо установить технологические инструкции на каждом участке и добиться проведения их в жизнь.

Насколько важен этот режим, приведу один пример по рельсобалке. За декабрь смена Тульского имеет 20 недокатов, 16 возвратов холодных, один сожженный и 109 оплавленных блокомов. Это, конечно, плохо. Нельзя мириться с таким количеством неправильно нагретого ме-

талла и с таким количеством недокатов, а недокаты — это бич производства. Но смена Носова имеет 50 недокатов, 119 возвратов холодных. Смена же Мишарева — 13 блокомов сожженных и 524 оплавленных.

У Тульского брак в работе составляет 3,4 процента, а у Мишарева — 14,9 процента.

Чем объяснить такую разницу в работе? Ведь, речь идет не об одной смене, в течение которой могут влиять какие-либо привходящие обстоятельства. Цифры взяты за ме-

Объясняется это тем, что никакого режима на рельсобалке в нагреве и прокатке не установлено, укоренилась кустарщина в работе. Поэтому-то на прекраснейшем стане, каким является рельсобалка, прокатчики не дают образцов стахановской производительности. Цех систематически не выполняет плана. Работники рельсобалочного цеха всегда при этом ссылаются на «объективные» причины.

Энергобюро центр тяжести своей работы надо перенести на прокатные цехи. Нельзя терпеть такого положения, когда в течение пяти—шести лет нагревательные печи и станы работают без аппаратуры; когда на колодах аппаратура не отрегулирована и показывает неправильно расход газа и воздуха; когда на рельсобалке ардометр так «отрегулирован», что показывает 960 градусов, прокатка же фактически идет при 1150 градусах; когда на стане «1100» вместо пирометристки можно было бы поставить ардометр. Он показывал бы объективно. Пирометром делают разовые замеры, но не постоянные. Поэтому часто бывает так, что вместо помощи стахановцу, неотрегулированный прибор сбивает его с толку и запутывает дело.

Качество шамота неудовлетворительно

В борьбе за качество металла значительную роль призван играть огнеупорный цех. Если два — три месяца тому назад ковши в мартене выдерживали в среднем 14—15 плавов, то сейчас они выдерживают не более 10 плавов. Это и не удивительно, так как первый сорт шамота составляет всего лишь 20—26 процентов, а в отдельные дни спускается до 10,5 процента (например, 31 декабря). Между тем, недоброкачественный шамотный кирпич для ковшей и жолобов и сифонной разливки очень сильно загрязняет металл, получается большой брак по песку и другим неметаллическим включениям.

В 1938 году мартеновцы и прокатчики осваивали новые качественные стали, которые не варились раньше, например, бандажную для Новотажильского завода, рессорную высококремнистую для автозавода им. Сталина в Москве, трубную для уральских и южных трубных заводов и ряд других.

1939 год должен быть годом упорной борьбы за дальнейшее повышение качества металла, за освоение новых марок стали.

Будут ли изготовлены запасные детали

Механическая мастерская № 2 отдела главного механика (заведующий Тарасов) не выполняет заказы на пуансоны, матрицы, шпунтеры и т. д. Из-за отсутствия этих деталей рельсоотделка цеха вырубкой часто простаивает, а там работает 80 человек. Сбивается сдача готового проката. Так, бригада № 3 не работала 26 и 27 декабря.

В отделе главного механика не уделяют внимания мастерской. На изготовление запасных деталей поставлены малоквалифицированные слесари, которые делают по 4—5 пуансонов, тогда как нам нужно не менее 50 штук в день.

Не выполняет заказов также мастерская школы ФЗУ. Заказ ей дан еще 15 декабря. Цех рельсовых скреплений изготовил цеху вырубкой подушку для пробивного прессы, оказавшуюся браком.

Начальник цеха вырубкой мало заботится о скорейшем продвижении заказов.

Работник цеха вырубкой.

Металл пошел через порог

3 января печь № 10 была немножко перегружена. За плавкой надо было смотреть да смотреть.

Сталевар Ходатский, не проверив состояние порога, поднимает крышку третьего окна и дает команду машинисту Щербакову загружать раскислители. После того, как муфта с раскислителями оказалась в печи, Ходатский заметил, что порог не надежен, сталь, того гляди, его простет. Начали подсыпать его доломитом. Но было поздно. Щербаков не успел скантовать в печь раскислители, как металл пошел через порог.

Всем было известно в цехе, что Ходатский работает плохо, скверно сдает смену. И все же Ходатского держали на работе.

Приварка поддонов

Мартеновцы жалуются на недостаток газа. Этим они оправдывают выпуск холодных плавов, разливку их без стопора и т. д. Перед плавкой сидят в печи по 20 и более часов.

Раз газа нехватает, значит нужно его беречь. А что же мы видим? Мастер Акридин выпускает конструкционные плавки так, что они наполовину привариваются к поддонам. 30 декабря было приварено 24 слитка из 32 (плавка с 12 печи). В тот же день было приварено 18 слитков из плавки № 429 и 13 слитков из плавки № 430.

2 января было приварено 25 слитков из 34.

Будем надеяться, что начальники мартеновских цехов заставят мастеров работать четко, культурно.

Заместитель начальника стрипперного цеха — ПЯНКОВ.

Порода вместо угля

8 декабря я выписал на топливном складе около городского театра (заведующий складом тов. Иванов) угля на 16 рублей 08 копеек. 14 декабря мне привезли вместо угля породу, которую я принять отказался. Заведующий складом Иванов ответил, что я могу получить обратно 10 руб. 50 коп., а угля он мне больше не привезет. 5 рублей 58 коп. он удерживает с меня за подводу, на которой привозили породу.

Только 31 декабря с большим трудом мне удалось получить доброкачественный уголь. КУЛЬДУРОВ.

Рационализаторское предложение

Мастер механического цеха № 1 А. П. Орловцев предложил новый способ ремонта муфты «Шлемана» при перевалке. Сумма экономии составляет 12,974 рубля 52 копейки. Рационализатор премирован 1278 руб. 70 коп.

Академик И Бардин

Завод будущего

Я смотрю на синюю кальку, на которой тонкими белыми нитями вытянулся несложный чертеж. В моем воображении чертеж обрывается металлическими конструкциями, покрывается непривычно легким металлом. Это уже не чертеж, а законченный агрегат. Он не похож ни на что ранее виденное. Это — металлургическая печь-тоннель.

В одном ее конце происходят механическая загрузка измельченной руды и вдувание газа, который получается от угля, сжигаемого под землей. С другого выходят стальные листы.

Это по существу целый металлургический завод будущего. Ни коксовых, ни доменных, ни мартеновских печей. Никаких громоздких сооружений, никакого дорого стоящего оборудования. Ничего этого нет. Один невысокий тоннель.

Людей почти не видно. Те, что есть, только контролируют и поддерживают производственный процесс. Нет затраты физического труда (я невольно вспомнил труд катай, рабочих на колосниках, тянульщиков). Будущие металлурги, словно капитаны на корабле, только управляют.

Весь процесс упрощен. Но главное — он непрерывен и един.

В первой секции печи, куда поступают руда и подземный газ, происходит прямое восстановление железа из руды. Во второй — частицы железа оттягиваются сильными магнитами и переходят дальше, а из пустых пород, из отходов в боковых камерах попутно

вырабатываются те или иные химические вещества. Железо попадает в полосу высоких температур и плавится. Здесь уже действует электричество. Белая сталь вытекает на прокатные валки. Постепенно превращаясь в оранжево-красную, непрерывной лентой льется она день и ночь по конвейеру валков. В конце конвейера механические ножницы разрезают ее на отдельные листы.

Здесь, на этом заводе, лист представляет собой единственный вид продукции. Все металлические конструкции будут только различной комбинацией штампованных профилей из этих листов.

Самая сталь получит совершенно новые качества. Металл будущего обладает необыкновенно большой механической прочностью — примерно раз в десять большей, чем та, которую имеют лучшие современные специальные стали. Ведь механическая прочность кристаллов железа колоссальна. Мы должны сохранить металлу его первоначальную силу.

Механические свойства нового металла настолько велики, что двухмиллиметровая проволока сможет выдержать тяжесть паровоза, подвешенного на ней, паровоза, сделанного из будущего металла.

Эта оговорка — из будущего металла — очень существенна. Новые качества металла позволят облегчить все металлические изделия. Неисчерпаемые

Машина для разливы стали

Изобретение инженера Голдобина

Инженер нашего завода т. Голдобин М. Ф. изобрел машину для разливы стали.

Идея изобретателя — замена периодических процессов непрерывным. Непрерывный метод разливы стали позволяет осуществить полную автоматизацию ее при одновременном повышении качества металла. Он резко сократит количество отходов, повысит выход годного металла.

Машина т. Голдобина дает из целой плавки мартеновской печи один блюмс нужного сечения, который идет непосредственно на соответствующий прокатный стан.

Следовательно, из технологического процесса выпадет ряд таких звеньев, как разлива стали по ложницам, разделение слитков, нагрев и обжим их.

Тов. Голдобин сейчас заканчивает опыты по технологии разливы на изобретенной им машине. Опыты проходят весьма успешно. Работой т. Голдобина заинтересовались научные силы СССР.

По распоряжению Главного управления металлургической промышленности (ГУМП) т. Голдобин в ближайшее время приступает к проектировке и постройке рабочих машин.

Одновременно т. Голдобин изучает вопрос о непрерывности всего металлургического цикла.

Ум изобретателя занят вопросом производства цельнокатанных рельсов по 1000 метров каждый с одновременным повышением качества их. Основанием к этому служит американская практика укладки сварных рельсов длиной до 2650 метров.

По мнению изобретателя, производство цельнокатанных рельсов вполне возможно и представляет огромные экономические и производственные выгоды как для заводов, так и для НКПС.

П.

Перерегистрация читателей

Со 2 января техническая библиотека и ее цеховые филиалы начали перерегистрацию читателей. Каждому читателю необходимо записаться справкой с места работы, ознакомиться с правилами библиотеки на текущий год и принести все числящиеся на его абонементе книги.

БИБЛИОТЕКА.

Соревнование двух гигантов

Сталинск — Магнитогорск

Работа Кузнецкого и Магнитогорского металлургических заводов имени товарища Сталина за 6 января

Чугун	Сталинск	3916 тн.	91,6 проц.
	Магнитог.	3340 тн.	67,0 проц.
Сталь	Сталинск	4418 тн.	93,3 проц.
	Магнитог.	3431 тн.	77,1 проц.
Готовый прокат	Сталинск	2514 тн.	71,8 проц.
	Магнитог.	2268 тн.	62,5 проц.
Блюминг	Сталинск	5222 тн.	99,5 проц.
по всаду	Магнитог.	3928 тн.	79,7 проц.

ЗАВОД

за 7 января 1939 г.

Чугун	3662 тн.	85,6 проц.
Сталь	3938 тн.	83,4 проц.
1-й мартен	2178 тн.	84,7 проц.
2-й мартен	1800 тн.	81,4 проц.
Готовый прокат	3003 тн.	87,5 проц.
Блюминг	5272 тн.	100,4 проц.
Рельсобалка	1822 тн.	114,2 проц.
Листостан	472 тн.	92,2 проц.
Стан 500	1528 тн.	101,9 проц.
Цех скреплений	328 тн.	87,5 проц.

РАБОТА ЖЕЛДОРЦЕХА

за 7 января 1939 г.

Род груза	План	Вып.	Проц. вып.
Чугун	50	2	4,0
Прокат	184	37	20,1
Скреплен.	10	—	—
Итого металла	244	39	16,0
Проч грузов	94	18	19,1
Всего	338	57	16,8
Сдано маршрутов	3	—	—
Простой вагонов НКПС	11,60	9,47	122,5
График движения поездов	—	—	24,6

возможности откроются в комбинировании железа с алюминием.

Почти все профили изготавливаются ныне цельнометаллическими. Их можно будет делать полыми. Теперь вагон, скажем, весит 20 тонн. Он будет весить не больше пяти тонн. Отпадет необходимость в гигантских заводах.

Самые механизмы будут очень просты. Насколько сложнее и уродливой кажется нам сейчас паровая машина Уатта по сравнению с современной турбиной, настолько же уродливыми и анахроническими предстанут многие современные наши машины.

Всякий процесс вначале был очень прост. Совершенствуя его, человечество нагромождало все новые и новые детали, вводило все новые дополнения. Наконец, процесс так усложнился, что возникла необходимость его упростить.

В железном веке получение железа было примитивно простым. В XII веке появились домы. Вначале они тоже были просты. Современная же домна представляет собой сложный агрегат.

Сейчас мы идем к упрощению в металлургии. Конечно, совершенно на другой основе. На основе высоко развитой техники мы «возвращаемся» к прямому восстановлению металла из руды, стремимся к непрерывным плавкам стали (так, как сейчас плавится стекло), к бесслитковому прокату.

Домна отживает свой век. Но это не значит, что она отжила его. Одновременно развивается старое и возникает новое. Одновременно мы производим

опыты по прямому восстановлению металла из руды и проектируем домну объемом в 4 тыс. кубометров. Одновременно мы вводим подземную газификацию и закладываем шахты-гиганты. Такова диалектика.

Недавно в одной американской книге я читал интересные расчеты об осуществлении великих изобретений. Автор утверждает, что от возникновения идеи до создания модели проходит 175 лет; от создания модели до первого промышленного применения — 25 лет и от первого промышленного применения до внедрения в массовое производство — еще 25 лет.

В данном случае мы имеем уже не только модели, но и первые опыты промышленного применения. Можно смело рассчитывать, что в нашей социалистической стране путь к массовому производству будет пройден несравненно быстрее, чем рассчитал американский автор.

Будущая металлургия разместится исключительно по угольным, а не по рудным месторождениям. В связи с осуществлением подземной газификации заводы расположатся вблизи выходов газа: руду перевозить легче, чем газ. Кокс при новом процессе будет необязательным. Необязательным будет даже и уголь. Его смогут заменить торф и сланцы, которые тоже поддаются газификации.

...Этого пока нет. Но передо мной лежит чертеж этого будущего. Оно придет. Может быть, не через десять, не через двадцать лет, но придет.

(«Известия», 1 января 1939 г.).

Врид. редактора А. САДАКОВ.