

Год издания 10-й  
№ 22 (617)  
ЧЕТВЕРГ  
20 марта  
1941 г.

# ГОЛОС ударник

Орган партбюро  
завкома и  
заводуправления  
завода имени  
М. М. Кагановича  
г. Горький,  
Кагановичск. р-н.

Газета выходит по четвергам.

*О. М. Мещеряков*

21 марта, в 5 ч. 15 м., в помещении красного уголка завода состоится общезаводское партийное собрание с вопросом об итогах XVIII партконференции.

## Претворим в жизнь решения XVIII партконференции

По всей стране с большевистской энергией претворяются в жизнь решения XVIII партийной конференции.

XVIII Всесоюзная партийная конференция со свойственной большевистской прямотой вскрыла причины недостатков в работе промышленности и транспорта, в руководстве ими (со стороны партийных организаций) и указала конкретные пути устранения этих недостатков.

В докладе секретаря обкома и горкома ВКП(б) тов. Родионова об итогах конференции и выступлениях в прениях на собраниях актива нашей городской парторганизации приводились многочисленные примеры, показывающие исключительную своевременность и важность указаний XVIII конференции ВКП(б) о том, что необходимо «ликвидировать безучастное отношение парторганизаций к состоянию промышленности и транспорта и решительно повернуть внимание парторганизаций в сторону максимальной заботы о нуждах и интересах промышленности и транспорта».

Так же максимальной четкостью и ясностью сформулировала установка партии о повороте партийных организаций в сторону промышленности и транспорта.

Заниматься промышленностью повседневно, чтобы план выполнялся каждым цехом, сменной, бригадой и не целью штурмов и авралов, а равномерно, изо дня в день, из месяца в месяц, — такова задача всех хозяйственных и партийных организаций завода и цехов.

Как же работает завод, цехи, как перестраивают работу и руководят промышленностью цеховые партийные организации?

Безусловное выполнение программы I квартала всеми цехами, — таким должен быть большевистский ответ хозяйственных и партийных организаций на решения партийной конференции. Но этого как раз на заводе и не чувствуется.

Февральская производственная программа по товарной продукции была выполнена на 81,5 проц. и по валовой — на 89,4 проц. Неудовлетворительно завод и цехи работают и в марте. За 17 дней марта производственная программа завода выполнена по валовой продукции на 90,9 и по товарной — на 86,8 проц. Плохо работают инструментальные цехи, они систематически не выполняют план. Не выполняется план и в марте. За 17 дней марта цех № 1 выполнил план на 87,6 проц., цех № 2 — на 76,9 проц., цех № 3 — на 82,2 проц.

Все это говорит о том, что партийные организации этих цехов попрежнему поверхностно занимаются хозяйственными вопросами. Особенно неудовлетворительно руководят партийные организации цеха № 1 (секретарь тов. Овчинников), цеха № 3 (секретарь тов. Туганов) и цеха № 2 (секретарь тов. Канашин), которые вьвязались с тем, что ряд операций у них систематически не выполняется.

Одной из основных причин слабого руководства хозяйственными вопросами со стороны некоторых партийных организаций является то, что секретари партбюро повседневно не влезают в дела цеха, смены, бригады, не помогают хозяйственникам в деле выполнения производственных заданий, не вскрывают недостатки и не помогают устранить их.

Слабо развернута в цехах и партийно-политическая работа. Партийные группы собираются редко, да и те, которые собираются, мало разрешают производственных вопросов.

Некоторые секретари парторганизаций цехов не знают, как коммунисты выполняют план, какие имеются у них трудности в работе.

В своем докладе на XVIII партконференции тов. Маленков говорил, «что сами хозяйственные успехи, их прочность и длительность целиком и полностью зависят от успехов партийно-организационной и партийно-политической работы, что без этих условий хозяйственные успехи могут оказаться построенными на песке».

Это обязаны помнить каждая партийная организация, каждый член партии.

21 марта на заводе состоится партийное собрание, которое должно обсудить решения XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), наметить пути к быстрейшему их выполнению.

Необходимо (добиться, чтобы это собрание, а за ним партийные собрания первичных парторганизаций цехов прошли под знаком большевистской критики и самокритики, чтобы все выступления носили строго деловой характер, помогали бы партийным организациям быстрее искоренять недостатки, вскрытые XVIII партконференцией.

Надо вооружить решениями XVIII конференции ВКП(б) каждого партийного и непартийного большевика и уже сейчас, изо дня в день настойчиво бороться за осуществление этих решений, выполнять план строго по графику, давая высокое качество стали, проката, инструмента.



На снимке: Коммунисты-сталевары электропечи № 1 сталъцеха тт. Крепышев и Батраков. Они систематически выполняют план, варят качественную сталь.

### Производственные победы сталеваров

Ритмично работают сталевары сталъцеха. Сталевар электропечи № 1 тов. Крепышев 14 марта выполнил план на 140,3 проц., 15 числа — на 114,7 проц. Сталевар этой же печи тов. Олехович 14 марта дал выполнение 119,5 проц., а на другой день выполнил план на 128,6 проц. Сталевар Веретенников 15 марта выполнил план на 131,4 проц.

Прекрасно работали сталевары и 16 марта. Сталевар тов. Батраков в этот день дал выполнение 147 проц., Ситнов — 134,8 проц. Систематически изо дня в день перевыполняет план сталевар мартеновской печи тов. Доможиров. 14 марта он выполнил план на 124,1 проц., 15 числа на — 107,7 проц. и 16 марта — на 110,4 проц.



На снимке: пультонница электропечи № 1 стахановка т. Иванова М. Она является лучшей работницей цеха, быстро плавит сталь и систематически экономит электроэнергию.

### Итоги работы завода за 18 дней марта

#### Цехи, перевыполнившие план

**Сталелитейный цех** (нач. цеха т. Осипов, секретарь партбюро т. Мамаев, председатель цехкома т. Быков) Коллектив этого цеха выполнил план по выплавке стали на . . . . . 108,1 проц.

**Цех холодного проката** (нач. цеха тов. Степанушкин, партгруппорг т. Царев, председатель цехкома т. Котия) производственную программу выполнил на . . . . . 104,9 проц.

#### Цехи, не выполнившие плана

**Прокатный цех** (нач. цеха т. Фоминцев, секретарь партбюро т. Носов, председатель цехкома т. Алешин). План выполнен на . . . . . 99,9 проц.

**Инструментальный цех № 4** (нач. цеха т. Шишалов, секретарь парторганизации тов. Мышляев, пред. цехкома т. Федоров) план выполнил на . . . . . 92,2 проц.

**Инструментальный цех № 3** (нач. цеха т. Ермилов, секретарь парторганизации тов. Туганов, пред. цехкома т. Прохоров) план выполнил на . . . . . 82,2 проц.

**Инструментальный цех № 1** (нач. цеха т. Смирнов, секретарь партбюро т. Овчинников, пред. цехкома т. Гольцев) план выполнил на . . . . . 89,2 проц.

**Инструментальный цех № 2** (нач. цеха т. Стариков, секретарь парторганизации тов. Канашин, пред. цехкома т. Богатырев) план выполнил на . . . . . 76,3 проц.

### Равняйтесь по вальцовщику Бабаскину

Передовые вальцовщики прокатного цеха борются за досрочное выполнение и перевыполнение плана марта.

Вальцовщик тонколистового стана стахановец тов. Бабаскин 15 марта прокатал 635 листов, выполнив план на 107,6 проц., 17 числа он прокатал 960 листов или дал выполнение 163,3 проц.

Вальцовщик Егоров 15 марта выполнил план на 122,6 проц., Замахин — на 120,1 проц., Алешин — на 127,2 проц., Желтов в этот день прокатал 905 листов, выполнив программу на 153,9 проц.

Выполнили план вальцовщики Дмитриев, Кузьмин, Шохов и другие.

# ВОТ ПОЧЕМУ ДОРОГОГО СТОИТ НАМ МЕТАЛЛ

## ТЕХНОЛОГИЯ И СЕБЕСТОИМОСТЬ

Приказ Наркомчермета № 393 на потерю металла, но что не дает вполне ясное и законченное описание технологии выплавки стали и производства проката.

Следя этому приказу, естественно, надо бы ожидать значительного сокращения брака и улучшения качества продукции. Но на деле имеются частые нарушения технологии и как следствие этого — большие потери от брака.

В прокатном цехе в январе обнаружено брака на обоих станах 39 тонн, что составляет 1,1 проц. к годовому, в феврале брак увеличился до 101 тонны, или 1,5 проц. к годовому.

Основными причинами появления брака как в январе, так и в феврале являются: песок, плена и вдавленная окалина. Ясно, что первые две причины есть следствие нарушения технологии при отливке стали и третья — недостаточная обивка ступицы перед прокатом.

В сталелитейном цехе в январе обнаружено 114 тонн брака, или 3,24 проц., а в феврале 158 тонн, или 4,6 проц. Следует отметить, что, как и прошлый год, основной причиной брака является непопадание в анализ и плены. Значительно хуже дело обстоит в цехе № 1, где убытки от брака в январе составили 95 тыс. рублей, в феврале 24 тыс. рублей. Правда, за последнее время здесь брак резко снизился, но достигнутым утешаться нельзя. Приведенные цифры говорят в первую очередь о том, что в связи с браком снижается выпуск готовой продукции, что страна не получает определенного количества металла.

Нужно признать, что факт появления брака есть следствие или нарушения технологии или небрежного отношения к своим обязанностям отдельных работников. Но в этом и другом случае завод и страна теряют не только

на потерю металла, но что не менее, а может быть и более важно, на повышении себестоимости выпущенного годным металла.

В феврале в сталелитейном цехе выпущено слитков инструментальной электростали 672 тонны по цене 535 рублей 89 коп. за 1 тонну, при плановой себестоимости в 493 рубля 24 коп. за 1 тонну. Как видно себестоимость повышена против плана на 8,7 проц. При ближайшем анализе становится ясным, что основной причиной повышения является большой брак, составивший 88 тонн. Не безынтересно указать, что если бы весь металл был отлит годным, то себестоимость одной тонны составила бы 488 рублей 07 коп., т. е. ниже плановой на 1,1 проц.

В инструментальном цехе № 1 в январе было выпущено годных рамных пил 1830 мм 931 шт. по цене 22 рубля 53 коп. за штуку при плановой цене в 11 рублей 72 коп., т. е. повышение против плана составило 92 проц.

В чем здесь дело? Оказывается, что кроме годных пил цех выпустил 1049 штук брака, стоимость которых 8362 рубля полностью легла на годные пилы. Выходит, что на каждую годную пилу легло убытков от брака 9 рублей. Если бы цех не допустил такого большого количества брака, то себестоимость рамных пил может быть имела повышение, но безусловно, не в таком большом объеме, как это фактически получилось.

Такие примеры можно найти в каждом цехе. Надо всегда иметь в виду, что результатом каждого нарушения технологии является снижение выпуска продукции, повышение себестоимости и снижение рентабельности завода.

Нач. плано-экономического отдела **Дебольский.**

## Обеспечить цех чистыми слитками

Продолжительное время сталелитейный цех посылает в прокатный цех слитки исключительно грязные. В результате этого наш цех имеет ежемесячно брака по металлу больше 60—80 тонн.

Мартеновские слитки посылаются без обрубки от их приставшей земли, заворотов, наросов, плен, шлаковины. Но, несмотря на это, дирекция завода отправку металла с этими явными дефектами свела технический контроль по приему мартеновских слитков к нулю.

Такое положение породило в сталелитейном цехе безответственное отношение к качеству выпускаемой продукции.

Мы не раз пытались вызвать в цех для оформления акта на брак по металлу тт. Осипова и Салапанова, но последние отказывались явиться. В результате этого брака по металлу у нас за февраль вышло 60 тонн.

Возмутительней всего то, что акты эти на брак сталелитейного цеха, будучи подписаны начальником ОТК, заводоуправлением не утверждены, и все убытки из-за брака, как это ни странно, снесены на прокатный цех. Это получается потому, что якобы акты на брак своевременно не подписывались начальником сталелитейного цеха.

Подобная практика порождает на заводе безответственное отношение к браку и не способствует уменьшению брака на заводе, а, наоборот, ухудшает качество выпускаемой продукции.

Г. Кричевский.

## КОРОТКО

Все работающие завода, желающие получить землю под индивидуальные огороды, обязаны записаться в течение пяти дней у цеховых комитетов.

Верное мнение руководителей цеха, которые считают, что на некоторых постах нет никакой экономии времени вести обработку двумя суппортами, мотивируя тем, что для этого якобы потребуется лишнее время, резец, инструмент и обучение рабочего.

Надо напомнить этим руководителям, что при использовании двух суппортов на станке железорезальных цехов сокращается время на 40 проц.

На заводе давно назрела необходимость в упорядочении вопроса об изготовлении штампов и инструмента, но цех № 5 изготавливает его примитивным способом, где около 80 проц. всей работы обрабатывается ручным способом высококвалифицированными слесарями. Цех до сих пор не может применить механическую обработку на вертикально-фрезерном станке и вести ее оперативно.

Перейдя на это, цех мог бы удешевить стоимость обработки на 45 проц. и давать высокое качество продукции.

Например, штамп (чертеж № П-423), обработка которого при существующей технологии выражается в 161 руб. 86



На снимке: Коммунист-вальцовщик стана № 2 цеха холодного проката тов. Мальцев. Он за февраль выполнил программу на 125,5 проц. 18 марта дал выполнение 144,2 проц.

## Бережно хранить оборудование

В цехе № 3 (пач. тов. Ермаков) не по-хозяйски относятся к оборудованию, не берегут народное добро, выводят его из строя.

Не так давно в цехе № 3 был поставлен пилочный ка-

мень для заточки резцов. Токарь Рупев, считая, что этот камень недоброкачественный, решил его разбить.

Так хранят оборудование в цехе № 3.

А. В.

## Резервы повышения производительности труда

Решения XVIII партийной конференции обязывают нас использовать все резервы повышения производительности труда, полностью загрузить оборудование, повседневно заниматься вопросами экономики, бережно относиться к расходу средств.

Как же некоторые цеховые руководители используют резервы, улучшают экономические показатели?

В ремонтно-механическом цехе совершенно отсутствуют технические расчеты на механическую обработку запасных частей. Цех более 50 проц. деталей обрабатывает из случайных материалов с недопустимыми техническими припусками, на что расходуется более 50 проц. рабочего времени и загрузки оборудования. Например, проводки для универсального стана (чертеж № 151778) стоимость механической обработки из случайной болванки выражается в 47 руб. 28 коп., из расчетной же болванки 21

руб. 91 коп. Вес указанной болванки равен 250 кг, а вес детали 45 кг, переведено в стружку 205 кг. Другой пример, для токарной обработки гаск траверсы универсального стана (чертеж № 651770 и 1056), доставлена болванка весом в 1715 кг, в стружку же было переведено 1259 кг, или 74 проц. А из болванки весом в 3140 кг для вертикала этого же стана было превращено в стружку 2038 килограммов. Об этом знают начальник цеха и главный механик завода тов. Ласкин, но, как это ни странно, эта растрата металла повторяется до сих пор.

На днях в ремонтно-механический цех поступила болванка весом в 4580 кг, из которой надо перевести в стружку 3478 кг, или 76 проц. металла.

Не берегут металл и производительное время и другие цехи.

В цехе № 3 продольно-строгальный станок, оборудованный с двумя и тремя суппортами, работает одним. Совершенно не-

то об этом всегда умалчивают. Возьмем, например, нормирование вспомогательных рабочих. Здесь очень часто неправильное нормирование приводит к тому, что вспомогательные рабочие зарабатывают значительно больше, чем производственные.

Средне-сменная зарплата слесарей и электриков прокатного цеха за прошлый год составила: у электрослесарей Носова 35 руб. 12 коп., Быкова—30 руб. 16 коп. У слесарей Кузнецова—30 руб. 64 коп., Трифонова—37 руб. 68 коп. За этот же период вальцовщик универсального стана Шохов имел среднюю зарплату 25 руб. 28 коп., вальцовщик листового стана Януков—27 руб. 47 коп. Необходимо к тому же не забывать, что при высокой зарплате слесарей и электриков механизмы прокатного цеха работали плохо и имели много простоев.

Надо добиться того, чтобы все резервы были использованы лучше и с полной загрузкой—такова неотложная задача всего коллектива завода.

С. Бутнов и Харитонов.

Начальник цеха тов. Смирнов это мероприятие признает ценным и производительным, но не спешит его быстрее провести в жизнь. Очень много таятся резервов в повышении производительности в неправильно рассчитанных и действующих нормах. Не понимая этого, некоторые начальники цехов привыкли давать так называемые поправочные коэффициенты к нормам, мотивируя тем, что условия для рабочего ухудшились. Когда же внедрено какое-либо организационно-техническое мероприятие, повышающее производительность,

К предстоящей партийно-технической конференции по технологии

**За качество слитков сталелитейного цеха**  
(Вниманию Главспецстали)

Не считая недоливков и аварийного скрапа, сталелитейный цех дал за январь 114 тонн и за февраль 157 тонн брака. Есть все основания ожидать, что за март брака будет значительно больше.

Достаточно сказать, что с 2 до 10 марта за отсутствием литниковых трубок для центровых слитки отливались сверху, а не сифоном. Некоторые же плавки отливались сверху без воронок, что давным-давно запрещено инструкциями, а с 7 марта и техническими условиями. Футеровка прибыльных шастанов не смазывается сульфидной щелочью, так как ее нет на заводе. Это обстоятельство, а также разливка сверху без воронки способствует тому, что кусочки футеровки прибыльных шастанов во время разлива плавки обваливаются в изложницу и загрязняют слиток неметаллическими включениями.

Кроме того, отливка сверху слитков сравнительно мелкого развеса влечет за собой получение слитков с грязной поверхностью, которые частично идут в брак. Имеют место факты, доложенные мною на оперативке директору завода, когда сталелитейный цех отливал по десять плавов в некоторые забракованные ОТК изложницы. В результате этого мы имеем больше работы при зачистке поверхности слитков, хотя и без того малая пропускная способность бригады обрубщиков, лимитирует выпуск слитков.

Нельзя не отметить, что у мартеновских слитков, за исключением лишь марки 40X, поверхность вообще совершенно не зачищается. Главспецсталь об этом прекрасно знает, но никаких мер к изменению этого странного положения не принимает. В упомянутых технических условиях сказано, «что в исключительных случаях по требованию ОТК (сталейцеха) у особо грязных слитков должна быть зачищена поверхность». Но это несколько не улучшает положения, так как мартеновские слитки на стеллажах не осма-

триваются (за исключением слитков марки 40X), слитки из электропечи проходят осмотр на стеллажах.

Если указанные выше «художества» в некоторой степени частично могут быть оправданы объективными причинами, за исключением разлива сверху без воронок, то отливка слитков развесом 970 кг с уменьшенными прибыльными наставками, предназначенными для слитков развесом 760 кг происходит исключительно по вине самого сталелитейного цеха. Для руководящих работников должно быть ясно, что такие прибыльные наставки не могут выполнить своего назначения. Только в первой декаде марта за разливку сверху без воронок и за отливку 970 кг слитков с прибыльными наставками, предназначенными для 760 кг слитков, переведены в брак 2 мартеновские плавки и 3 плавки из электропечи (№№ 9187, 9190, 8192, 8193, 7202).

Изложницы смазываются в вертикальном положении, на поддонах без «зонтиков», что влечет за собой попадание смазки в сифонные стаканчики. В результате, при разливке металла получаются взрывы смолы и взрывызвигание стенок изложниц металлом, что влечет за собой получение дефектной поверхности слитков. Лишь во второй декаде марта сталелитейный цех изготовил такое очень простое приспособление как «зонтики».

После разлива плавки ковши для разлива металла подмазываются, но просушка ковши после этого не производится. Сушка центровых и прибыльных наставок до этого времени не производится, что совершенно недопустимо. Нельзя же считать сушкой центровых и наставок подпреванием таковых на теплых слитках.

Сталелитейный цех работает на явно бракованной извести с содержанием серы до 0,40 проц. и на известняке с содержанием серы до 0,25 проц., к тому же известь некоторых партий разложилась и превратилась в тапленную известь. Хотя такая известь и известняк являются браком, о чем ОТК подписывает на отправляемых цеху анализах, но начальник сталелитейного цеха такие материалы пускает в производство. Распоряжением от 5 марта главный инженер завода тов. Юзефович приказывает начальнику сталелитейного цеха тов. Осипову — «в связи с отсутствием доброкачественной извести и огнеупоров» отливать сталь марок ШХ15, У10ГА и У8А, зная об этом отлично, что сталь марок ШХ15 и У10ГА предназначена исключительно для производства шп. Обо всех указанных выше нарушениях технологии и технических условий директор завода товарищ Мольков знает. Однако, все мои сигналы мало достигают цели.

Необходимо энергичное и весьма срочное вмешательство Главспецстали.

Нач. ОТК завода

Б. Берлин.

**Наши задачи**

По инструментальной группе цехов можно указать на ряд задач, разрешение которых имеет большое значение. Например, по цеху № 2 в настоящее время уже начата подготовка к замене штамповки зубьев у рельсорезательных ножек и ножек Робея механической их обработкой на горизонтально-фрезерных станках.

Это мероприятие диктуется необходимостью получения определенной геометрии режущих элементов у зубьев ножек и резко повысит режущие свойства ножовочных полотен.

Остро стоит вопрос с получением качественного развода зубьев. Нужно модернизировать так же и зубонасекальные станки. Применение высокочастотной закалки зубьев ленточных и других пил, которая является наиболее совершенным способом термической обработки и заставит нас поднять качество геометрических данных этих пил.

Цех № 2 должен производить впервые в Союзе круглые пилы со вставными зубьями типа «Русалка».

В настоящий момент по освоению этой пилы наиболее остро стоит вопрос о взаимозаменяемости деталей. В этом вопросе большое значение должен сыграть переход на работу по шаблонам и предельным калибрам, а также применение специальных приспособлений для производства отдельных технологических операций.

Вновь осваиваемая шпирезная пила потребует комплексно разрешения всех технологических задач и максимальной механизации механической обработки.

По цеху № 3 требуется кардинальное разрешение вопросов шлифования с целью увеличения производительности шлифовальной группы станков. Некоторые достижения в этой части уже мы имеем. Узким местом в цехе является обработка отверстий у ножек. Обработка их на шпингалтах и долбежном станке мало производительна.

В цехе № 4 предстоит разрешить ряд технологических задач, из которых можно указать на замену непроизводительной ручной полировке изделий полировкой на специальном щеточном полировальном станке. Не решен в этом цехе и вопрос с химической оксидировкой, которая задерживается вследствие отсутствия необходимого качества обработки поверхности. Крайне желательным является ускорение цикла обработки деревянных и металлических (железных) ручек, их окраска, сушка и шлифовка. Существующий большой период времени сушки их после окраски создает тормоз в сборке ножек.

В цехе № 1 до последнего времени наблюдается брак на операциях разводки зубьев у попережных пил и на термической обработке пил. Все эти вопросы технологии настоятельно требуют своего немедленного разрешения.

Технолог Розенберг.



На снимке: Исполнитель освоения пилы «Русалка» т. Тухкляпер. Наркомом черной металлургии за изготовление пилы он премирован двухнедельным заработком.

**Покончить с нарушениями технологии**

Вопросы технологии и новизны производства являются основой работы всякого промышленного предприятия. Исключительное внимание этим вопросам было уделено тов. Маленковым в докладе на XVIII партийной конференции.

Внедрение работы по графику, пунктуальное выполнение всех требований технологических инструкций и дальнейшее совершенствование технологии — вот основная задача, стоящая перед нашим заводом. К числу основных моментов технологии, подлежащих рассмотрению, в первую очередь, надо отнести вопросы сталелитейного производства. Основными вопросами качества металла надо считать газонасыщенность стали и ее разливку. Факторами, влияющими на обогащение металла газами являются: применение сырых материалов (руда, известь, боксит), чрезмерное окисление металла в периоде рудения и холодный ход плавки. Обогащенные газами стали резко понижают механические свойства, являются причиной неоднородности и приводят к появлению дефектов в виде пузырей, расслоений, флекспов и в других пороках металла. Исправление такого металла даже самыми сложными видами термической обработки не всегда бывает возможно.

Наряду с этим высокие качества стали могут быть значительно снижены неумело проведенной разливкой металла. Факторами, влияющими на качество разливки, являются: хорошее состояние парка изложниц, тщательная очистка и смазка их, высокое качество огнеупоров, скорость и температура разливки.

По линии проката — помимо формозменения — прокат преследует цели улучшения физических свойств металла путем нагревов и правильных обжатий. Температуры начала и конца прокатки, а также степень деформации металла должны полностью обеспечивать соответствующую структуру стали для качественного получения продукции. Особое внимание должно быть уделено режиму нагрева со стороны газовой атмосферы печи во избежание поверхностного обезуглероживания

стали. Надо решительно положить конец длительным нагревам слитков в методических печах универсального стана (14—12 часов вместо 8—10 по инструкции) и прекратить практику многократных нагревов пильной сутунки, вызванных неправильной работой листовых станов.

Особенно отстающим участком технологии на заводе является термообработка. Отсутствие необходимого оборудования в виде специальных электрозакалочных и отпусковых печей, свинцовых и соляных ванн, наличия свободных площадей в термических мастерских сильно осложняют работу по внедрению современных методов термообработки.

Недостаток термических печей инструментального цеха № 3 не дает возможности цеху нормально проводить операцию отпуска инструмента, что болезненно сказывается на качестве продукции. Вопрос расширения площади термической мастерской цеха должен быть поставлен во всей его широте.

Имея значительные сдвиги в направлении внедрения технологии в ряде цехов завода надо указать и на случаи нарушения технологии, которые на заводе далеко еще не изжиты. Так, например, по причине недостаточного внимания к вопросу отпуска в инструментальном цехе № 1 за один день в марте было получено более 800 шт. мягких попережных пил. Зачастую имеют место случаи нарушения технологии по причинам недоснабжения материалом. Работа на некачественной извести, сталелитейный цех отлил ряд плавов с повышенным содержанием серы. Отсутствие огнеупоров заставило цех заменить сифонную разливку металла разливкой сверху, что болезненно отразилось на чистоте поверхности слитков и повысило брак по песку в металле прокатного цеха.

Наконец, для более детального изучения технологии завода должен быть коренным образом перестроен контроль качества выпускаемой продукции.

Надо надеяться, что упорной работой всего коллектива завода будут изжиты все случаи нарушения технологии.

Нач. лаборатории завода М. Иванов.



На снимке: Редактор стенгазеты «Сталевар» сталелитейного цеха тов. Маргулис. Эта газета считается лучшей в заводе

## По партийным организациям

В связи с тем, что секретарь партбюро сталелитейного цеха тов. Комаров постан на однодневные областные курсы партийных работников, на состоявшемся цеховом партийном собрании секретарем партбюро цеха избран тов. Мамаев, ранее работавший корпусным электриком цеха.

## Подписка на IV издание сочинений В. И. Ленина

С 12 марта в Горьком и области началась подписка на IV издание сочинений В. И. Ленина.

Четвертое издание сочинений В. И. Ленина выйдет в свет в период 1941 и 1942 гг. Обьем издания 40 томов.

Подписку принимают все магазины Когиза районов города. Условия подписки: цена тома — 8 рублей, при подписке вносится задаток в размере 8 рублей, который засчитывается при выдаче последнего тома.

В нашем районе подписку на IV издание сочинений В. И. Ленина принимает книжный магазин Когиза № 12 (поселок имени Калинина).

\*\*\*

По неполным данным, среди партийного актива заводской партийной организации подписались на IV издание сочинений В. И. Ленина 35 человек. Лучше всех подписка прошла в парторганизации главной конторы (секретарь тов. Демидов).

## Получены путевки на курорты

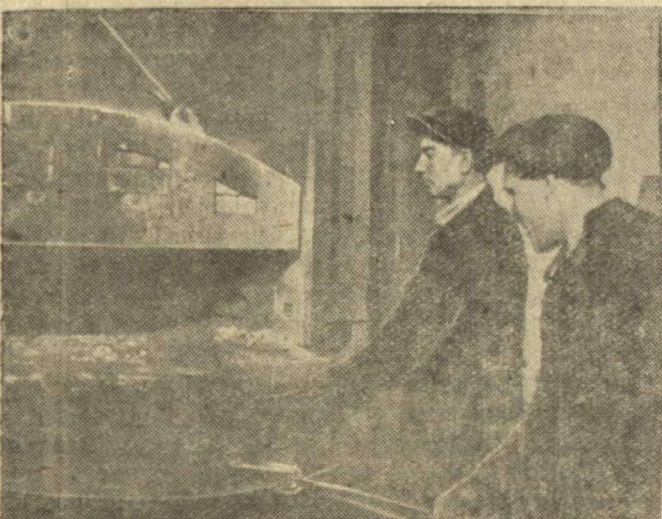
Страховой совет завкома завода доводит до сведения всех рабочих, служащих и инженерно-технических работников завода о том, что им получены санаторно-курортные путевки на II квартал.

На апрель получены путевки в Феодосию, Сочи, Ессентуки, на май — Зеленый мыс, Старая Русса, и Ливадия, на июль — Одесса, Евпатория, Пятигорск, Кисловодск, Сочи, Железноводск.

Все нуждающиеся в лечении должны подать заявления в страховой совет завкома, имея на руках заключение лечащего врача, а при отсутствии такового, получить направление от завкома для врачебного заключения.

Страховой совет завкома.

А. Разуков.



На снимке: (Справа налево) калильщик цеха № 2 тов. Скворцов и его подручный тов. Паушин качественно закаляют пилы и выполняют программу от 120 до 130 проц.



На снимке: Сталевавар мартеновской печи тов. Доможиров и мастер этой печи тов. Усиний. Их производственная работа считается лучшей в цехе.

## Общезаводской смотр

По решению ЦК профсоюзов, с 15 марта на заводе проводится смотр рационализации и изобретательства на заводе. Для проведения смотра создана общезаводская и цеховые комиссии. Председателем общезаводской комиссии является член пленума завкома тов. Замирахин. Членами — гг. Влфимов, Кохов и другие.

Общезаводская комиссия уже приступила к работе. Она проверила все поступившие принятые и отклоненные предложения. Незаконно отклоненные по мнению комиссии предложения взяты на учет для детального ознакомления и проверки. Хуже дело обстоит с приступлением к работе цеховых комиссий по смотру.

Заводскому комитету, общезаводской смотровой комиссии и цеховым комиссиям нужно лучше руководить смотром рационализации и изобретательства, направив его на увеличение притока и внедрения рабочих предложений.

## Пилы — „Русалка“ и шипорезные — освоены

Инструментальный цех № 2 ладом начальника цеха № 2 в этом году освоил новые виды пил — «Русалка» со вставным зубом и шипорезную пилу. Они имеют огромное значение для народного хозяйства.

Пила «Русалка» до сих пор ввозилась из-за границы. Сейчас она освоена цехом. 12 пил нами уже сделано, 25 пил предполагается выпустить в марте.

Произведенные опыты этой пилы показали прекрасные результаты. В наркомате как по качеству, так и по изготовлению она признана была лучшей заграничной.

Нарком черной металлургии за освоение пилы «Русалка» премировал двухнедельным отпуском.

А. М. Тухлапер.

## Работать производительно

Рабочие листоотделки прокатного цеха за последнее время не выполняют норм выработки. Резчик листоотделки тов. Никифоров работает уже несколько лет и считается «плохим» работником, систематически не выполняет нормы выработки. В январе этого года норму выполнил на 82,8 проц., в феврале — 87,5 проц. Проведенная 15 марта проверка рабочего дня резчика Никифорова нам показала, что нормы выработки вполне выполнимы и если они им не выполняются, то это исключительно по причине плохой организации труда в листоотделке.

Вместе с этим мы выяснили, как распределен рабочий день на резке листа этого резчика: обрезка листа производилась 354 мин., простои (разные) — 86 мин., прочие работы — 30 мин. и уборка стана — 10 мин.

За эту смену резчик тов. Никифоров обрезал 534 листа при норме 560, выполнив норму на 96 проц. и заработал в этот день 12 руб. 50 коп.

Но если мы проанализируем выполнение норм и возьмем в

основу только полезное время — 354 минуты, то картина станет совершенно иной. Средняя затрата времени на обрезку одного листа получается  $354 : 537 = 0,66$  мин., при работе же ножниц в 470 мин. выработка выразится  $470 : 0,66 = 712$  листов. Это даст выполнение нормы на 127 проц. и заработок выразится в 20 рублей 30 копеек в день.

Кроме того, на ножницах установлен мотор не в 930 оборотов в минуту, а в 715 оборотов в минуту, что имеет прямое действие на снижение производительности труда примерно на 20 проц. Следовательно, если использовать все возможности и максимально загрузить рабочего, механизмы полезной работой, то нормы выработки будут выполняться на 140—145 проц.

Таким образом, основная причина невыполнения норм состоит в отсутствии достаточного внимания к листоотделке со стороны руководства цеха вплоть до бригадира листоотделки.

Перевозкин.

## На профсоюзные темы

### ПРОФСОЮЗНОЙ РАБОТОЙ РУКОВОДИТЬ ПО-СУЩЕСТВУ.

В новый состав цехового комитета цеха № 3 избраны неплохие товарищи, но профсоюзная работа разворачивается слабо.

В цехе 20 рабочих до сих пор не вовлечены в члены профсоюза, имеется большая задолженность по членским взносам. Социалистические договоры рабочих не проверяются.

Это случилось потому, что цеховой комитет не ведет никакой профсоюзной работы. Он даже не сумел собрать ни одного пленума цехкомитета, на котором бы обсудил производственные вопросы, помог хозяйственному руководству в выполнении производственной программы.

Председатель цехового комитета тов. Прохоров не требует от членов цехкома исполнения вынесенных решений и не привлекает профсоюзный актив к работе. Совершенно не оказывает помощи профгруппоргам смен. Только этим можно объяснить плохое руководство в разворачивании профсоюзной работы среди членов союза.

Профсоюзник.

### НАЗНАЧЕНИЯ И ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

Приказом наркома черной металлургии главным инженером — зам. директора нашего завода назначен тов. Струпацкий Лев Файвишевич.

В связи с переходом на другую работу, бывший главный инженер завода тов. Юзевич освобожден от занимаемой должности.



Стенгазета сталлцеха «Сталевавар», (редактор т. Маргулис). Помещенный в ней материал с большим увлечением читается рабочими цеха.

На снимке: Группа работающих читает стенгазету.

### ПРИБРЕТАЙТЕ ОБЛИГАЦИИ ЗАЙМА 1938 ГОДА.

13 апреля состоится 17 тираж внутреннего займа 1938 г. (Товарищи рабочие, служащие и инженерно-технические работники завода, спешите приобрести облигации займа в ближайшей сберегательной кассе № 6651/020 при завкоме завода имени Кагановича.

Облигации займа 1938 г. свободно продаются и покупаются сберегательными кассами. Имея облигации этого займа, вы можете выиграть от 400 рублей до 25000 рублей на облигации достоинством в 200 рублей.

Сберкасса № 6651/020.

Ответственный редактор Д. СТЕПАНУШКИН.