

Год издания 10-й  
№ 23 (618)  
ЧЕТВЕРГ  
27 марта  
1941 г.

# ГОЛОС ударник

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

Газета выходит по четвергам.

## Встретим юбилей завода перевыполнением плана марта и I квартала

5 апреля коллектив нашего завода будет отмечать славное 25-летие.

Завод, основанный акционерным обществом «Отто Эрбе» с 1915 года прошел большой путь в своем развитии.

За годы советской власти завод неузнаваемо вырос и дал социалистической стране тысячи качественных плит, промышленных ножей, сотни тысяч тонн качественной стали, проката.

Вместе с гигантским ростом продукции, с увеличением производительности труда, с техническим оснащением завода, выросли люди, их материально-культурно-бытовое положение.

Вот, Игнатий Андреевич Стариков поступил на завод слесарем, сейчас он вырос до нач. цеха. Работают начальниками цехов тт. Шишалов, Смирнов, Ермилов, зам. нач. цеха работает т. Барыкин. На заводе есть немало старых производственников, которые на всем своем протяжении работы добросовестно работали и строили завод. Вот они: Роников Ф., Павлов С., Луковников Ф., Орлов А., Мяскин И., Белов В., Маркелов И., Круткин А., Мышляев Г., Нагаев Н., Шапкин И. и десятки других людей, которые не только приняли участие в росте завода, но и сами выросли до квалифицированных мастеров производства.

Завод за годы сталинских пятилеток превратился в завод качественной стали и освободился от импорта инструментальной стали, на закупку которой страна расходовала тысячи золотых рублей.

За это время металлургические цехи — сталелитейный и прокатный — добились огромных успехов в улучшении выпуска продукции, освоили выплавку сталей-заменителей. Например, вместо остродефицитной хромованадиевой дорогостоящей стали марки 85ХФ введена в производство хромистая сталь марки ШХ15 для большинства видов ножового и пилювого производ-

ства. Это дало заводу полностью отказаться от дорогостоящего ванадия и сэкономить только в 1940 году 360 тыс. рублей. Так же частично была заменена вольфрамовая сталь марки В2 хромистой сталью марки ШХ15 на крутых ножах фортруна и в стали компаунд.

Получена и освоена сталь компаунд своего собственного производства. Больших успехов добился и прокатный цех. До 1937 года этот цех шильный лист не производил, а весь подкат завод получал с завода «Серп и молот». С 1937 года начал осваивать прокатку шильной стали и с этим делом справился прекрасно.

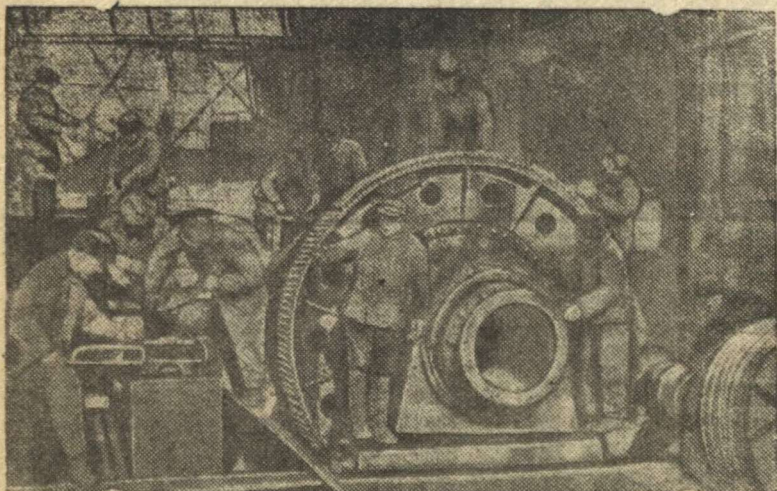
Повысилось и качество плит. Например, освоенная на заводе мотопила в 1938 году делала только 25 резцов. При этом были обрывы режущего звена, зубья оказывались тупыми, с зазубринами, были разрывы и замка. В 1940 году эта пила делала уже до 2000 резцов и этих дефектов не наблюдалось.

Значительных успехов добился коллектив завода и по другим объектам.

Претворяя в жизнь решения XVIII партийной конференции, на заводе широко разворачивается социалистическое соревнование. Сталевары сталелитейного цеха из-за дня в день выполняют производственную программу, работают по графику. Лучшие стали работат и прокатчики. Немало стали работать и некоторые инструментальные цехи, но они еще не добились того, чтобы план выполнялся ежедневно по всем операциям.

Коллектив завода, несмотря на невыполнение некоторыми цехами плана первой половины марта, имеет все возможности для успешного выполнения плана не только марта, но и первого квартала. Готовясь к проведению юбилея завода, мы должны направить все силы для того, чтобы к этому дню прийти с новыми производственными победами.

По Советскому Союзу



Монтаж мельницы на обогатительной фабрике (Киргизская ССР).



На снимке: стахановцы прокатного цеха (слева направо) резчик тов. Захаров и подручный тов. Курмев. Они в цехе считаются лучшими резчиками.

## Растет производственный подъем

Среди сталеваров сталелитейного цеха растет производственный подъем.

Сталевар электропечи тов. Веретенников 19 марта дал выполнения плана на 119,8 проц., а 21 числа он выполнил план на 135,9 проц. Сталевар Батраков 23 марта дал плавку на электропечи № 1 в 11 тонн 590 кг, или выполнил задание на 119,7 проц. Сталевар Ситнов в этот день дал выполнение на 107,5 проц.

Хорошо работают и сталевары электропечи № 2. Тов. Крылов выполняет задание на 118,5 проц., тов. Тихонов на 111,6 проц. Сталевар мартеновской печи тов. Доможиров 23 марта выплавил стали 27 тонн 230 кг, или 120,6 проц.

## Выработка прокатчиков за один день

Вальцовщики прокатного цеха систематически, изо дня в день повышают свою выработку.

24 марта вальцовщик тонколистового стана тов. Егоров прокатал 756 листов, выполнив задание на 128,6 проц. Вальцовщик тов. Януков дал выполнение 117,8 проц., Замахин—112,2 проц., Бабаскин—137,9 проц., Бершев—118,9 проц., Желтов—112,4 проц.

28 марта, в 5 ч. 15 м., в помещении красного уголка завода состоится партийно-техническая конференция по технологии.

## Итоги работы завода за 25 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 . . . . . 105 проц.

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

### Цехи, не выполнившие плана

**Прокатный цех** (нач. цеха т. Фоминцев, секретарь партбюро т. Носов, председатель цехкома т. Алешин). План выполнен на . . . . . 98,8 проц.

**Инструментальный цех № 4** (нач. цеха т. Шишалов, секретарь парторганизации тов. Мышляев, пред. цехкома т. Федоров) план выполнил на . . . . . 93,1 проц.

**Инструментальный цех № 3** (нач. цеха т. Ермилов, секретарь парторганизации тов. Туганов, пред. цехкома т. Прохоров) план выполнил на . . . . . 79,7 проц.

**Инструментальный цех № 1** (нач. цеха т. Смирнов, секретарь партбюро т. Овчинников, пред. цехкома т. Гольцев) план выполнил на . . . . . 91,6 проц.

**Инструментальный цех № 2** (нач. цеха т. Стариков, секретарь парторганизации тов. Канакин, пред. цехкома т. Богатырев) план выполнил на . . . . . 75,9 проц.

## Соревнование смен

В сталелитейном цехе за 23 дня марта смена начальника тов. Вдовика выполнила план на 111,8 проц., смена Головкина—на 105,8 проц. и смена Скрипачева—на 102 проц.

По прокатному цеху за это время вперед по выполнению плана вышла смена начальника Пилицына, выполнив задание на 102,3 проц. Смены начальников Худикова и Горнова задания не выполнили.



## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ С ПАРТИЙНОГО СОБРАНИЯ

На днях на заводе состоялось общезаводское партийное собрание, посвященное итогам XVIII Всесоюзной партийной конференции.

С докладом выступил секретарь партбюро завода тов. Аранович, который рассказал собравшимся о работе конференции.

— Недостатки в работе промышленности и транспорта, — говорил докладчик, — отмечены в докладе тов. Мамникова, целиком и полностью относясь к нашему заводу. Решения партийной конференции требуют от нас уметь видеть и исправлять недостатки в работе.

Тов. Аранович на конкретных примерах цехов и отделов показал, что мы еще мало вникаем в технику и экономику производства. В связи с этим наш завод неудовлетворительно работал в 1940 году, не выполнил плана по снижению себестоимости продукции. Далеко неблагоприятно обстояло дело и с качеством продукции.

Работать по графику — должно быть законом на производстве. Однако, некоторые цехи с этим делом справляются пока плохо. На ряде примеров докладчик показал на отсутствие учета продукции, материалов, чистоты и культуры производства.

Свой доклад тов. Аранович закончил уверенностью, что решения партийной конференции будут заводом выполнены.

Выступая в прениях тов. Саламанов (стальщик) говорил, что руководство цеха по-большевистски взялось за выполнение решений партийной конференции. Производственная программа цехом выполняется, но нельзя еще похвалиться успехами экономических показателей. Администрация цеха наметила ряд мероприятий по наведению в цехе чистоты и культуры в производстве, особенно в обрубном пролете. Для повышения технического уровня сталеваров, цехом организована и проводится техническая учеба.

Секретарь партбюро прокатного цеха тов. Носов в своем выступлении остановился на вопросах организации труда и заработной платы. Листоотделка играет большую роль в снабже-

нии цеха № 1 качественным листом, но ей со стороны цеха и отдела организации труда мало уделяется внимания. Вместе с этим тов. Носов вскрыл недостатки проведения аспирационно-массовой работы со стороны некоторых членов партии. Например, коммунист тов. Рылько не только не проводит массовую работу в цехе, но и сам еще не принял решений партийной конференции и является в хвосте отстающих.

Нач. цеха № 1 тов. Смирнов поделился опытом перестройки производственной работы в цехе. Здесь сейчас введен точный ежедневный учет брака по каждой смене, по плакам и вальцовщикам. Нач. смены завели такой порядок, что без подготовки работы для другой смены не сдают смену. Все это дало возможность улучшить труд, загрузить полностью рабочий день. И не случайно цех с 15 марта стал ежедневно выполнять производственную программу.

Тов. Щербakov (зам. лесной базой) уделил в своем выступлении большое внимание хранению материалов, топлива и поднял вопрос о расширении складского хозяйства на заводе.

Зам. нач. прокатного цеха тов. Кричевский рассказал собранию, как коллектив цеха работает по графику, вскрыл причины срыва его со стороны сталевара, который сдает продукции 25—30 процентов. Вследствие этого цех не может навести надлежащий порядок в планировании.

Говоря о выполнении производственной программы, тов. Кричевский отметил, что цех за последнее время на много улучшил работу, особенно по сдаче готовой продукции. Каждый случай нарушения технологии и получения брака, обсуждается на сменных собраниях.

Затем, в прениях выступили гг. Кузнецов (нач. шихтового цеха), Сандлер (зам. нач. цеха № 2), Стругацкий (главный инженер завода), Мотыков (директор завода) и другие.

Собрание приняло резолюцию, направленную на выполнение решений XVIII Всесоюзной партийной конференции.

### Новый листок нетрудоспособности

Гознак приступил к печатанию утвержденного ВЦПС листка нетрудоспособности. Новый бланк значительно отличается от прежнего и дает возможность лучше осуществлять контроль за выдачей пособий.

Каждый листок имеет корешок, который заполняется врачом и остается в лечебном учреждении. Внесены изменения в текст самого бланка. На листке фиксируется решение совета (цеховой комиссии) социального страхования или фабрично-заводского и местного комитета о назначении или отказе в пособии по временной нетрудоспособности. Раньше отмечали о непрерывном стаже работы на данном предприятии делала администрация. В новом листке эта графа заполняется профсоюзным органом, согласно записи в Трудовой книжке.



На снимке: Бригада стахановцев тонколистового стана прокатного цеха (слева направо) болтовщик тов. Литовов, вальцовщик тов. Дмитриев, смазчик тов. Матыженков и вальцовщик т. Кукушкин.

## Подготовка к юбилею завода

Коллектив нашего завода деятельно готовится к проведению двадцатипятилетнего юбилея завода.

В цехах, отделах, участках растет большой производственный подъем. Стахановцы, старые производственники к этому дню готовят производственные податки. Большая работа идет по

подготовке диаграмм, витрин, плакатов, в которых будет отражено развитие завода, роста производительности труда.

По решению юбилейной комиссии, торжественный вечер, посвященный 25-летию завода, назначен на 5 апреля в Дворце культуры имени В. И. Ленина. Порядок вечера комиссия реши-

ла провести следующий: доклад директора завода тов. Молькова о 25-летию завода. Премиявание старых производственников.

После деловой части будет дан спектакль силами артистов областного драмтеатра — «Сон на Волге».

Председатель комиссии  
Н. Барабошкин.

## ИЗ ПРОШЛОГО НАШЕГО ЗАВОДА

### ЭВАКУАЦИЯ ЗАВОДА \*)

В. ГЛАДЫШЕВ, Н. БАЛАШОВ.

В 1887 году в городе Риге на Ревельской улице Отто Эрбе был основан металлический завод, выпускавший напильники, молотки, клещи, гладилки, трещотки, клуппы, молотки, полотна по металлу, ленточные пилы по дереву, рамные, продольные, перечные и лучковые пилы, ножи для обработки дерева, бума- ги, железа и другой всевозможный инструмент.

В 1897 году этот завод перешел в собственность акционерного общества «Отто Эрбе», основным акционером, которого являлся бывший владелец завода.

В 1915 году, когда немецкие войска, подступавшие к Риге, уже находились в 40 километрах от города, после категорического приказа (от 7 июня 1915 г.) военного генерал-губернатора Прибалтийского края Миллер-Закомельского о немедленной эвакуации промышленных предприятий из Риги — началась эвакуация и завода «Отто Эрбе».

Ниже мы публикуем отрывок из книги, готовящейся к печати.

Акционерное общество «Отто Эрбе» начало эвакуацию завода. Часть завода была эвакуирована в Петербург, часть в Златоуст и часть в Нижний Новгород. Около 20 вагонов оборудования, полуфабрикатов и рабочих с семьями в первой половине июля прибыло в Нижний Новгород.

Часть эвакуированного завода разместилась в Канавине на Напольно-Вокзальной улице в полуподвальном помещении бывшего шивного склада, площадью около 500 квадратных метров.

Переоборудование шивного склада под завод шло с тихой, но настойчивой поспешностью. Управляющий заводом Ингельман и главный инженер Капельмерн прекрасно понимали, что сейчас — в военное время, как никогда можно привлечь хорошие барыши.

\*) Печатается в сокращен. виде

Каждый день, управляющий и главный инженер появлялись в цехе и торопили мастеров с монтажом оборудования.

Наконец, через несколько недель, без каких-либо торжественных мероприятий, завод был пущен.

Основное оборудование завода состояло из эксцентрикового прессы, на котором нарезались пилы, ручных ножниц, одного двухкаменного горизонтального станка, одного однокаменного точила, отпускательного прессы, станка для ручной насечки рамных и продольных пил, полировочного станка для пил, трех токарных станков, одного продольно-строгольного, одного шепинга, станка для насечки лучковых пил, двух станков для насечки напильников, ножниц для резки полосовой стали.

Завод работал в одну смену. В нем насчитывалось 50 рабо-

чих и 11 служащих. В первое время русские на заводе почти не было, на заводе работали преимущественно латышские и литовские, приехавшие вместе с заводом из города Риги.

Вновь пущенный завод стал выпускать ту же продукцию, что и до эвакуации, но в значительно меньшем объеме, как по количеству, так и по качеству.

Условия труда на заводе были тяжелыми.

В цехе стояла пыль, смрад. Помимо станков и другого сложного оборудования в этом же помещении находились каменные и отпускательная печь, от которых всегда шел удар и копоть. Причем, в цехе не было ни одной вентиляции. Еще в те дни, когдаливной склад переоборудовался под цех, директор завода Ингельман, мастер Фельдман осторожно заметил:

— Не плохо было бы вентиляцию устроить.

Директор с удивлением взглянул на мастера и сквозь зубы ответил:

— Какой вы наивный, а ведь человек взрослый.

Шотом, видимо, недовольный медленным ходом работ, Ингельман закричал это, не признавая никаких рамок приличия:

— Золотое время пропадает, люди сейчас зашатались наживают, а вы о вентиляции хлопотите. Продукцию надо давать, а не рассуждать!



Не так давно дирекцией завода из аппарата заводоуправления был направлен на производство техник тов. Боголюбов. Сейчас он работает начальником тонколистового стана прокатного цеха. На снимке: Начальник стана тов. Боголюбов.



## К предстоящей партийно-технической конференции по технологии

### За твердую технологическую дисциплину

Установление твердой технологической и точное соблюдение ее является непреложным законом для всех. Как же обстоит дело с вопросом технологии в цехе холодного проката ленты? У нас еще не все благополучно.

При закалке ленты часто получается очень много брака. В существующей технологической инструкции указаны предельные интервалы температур закалочной печи, закалочной и отпускной ванны, при которых должна получаться лента нужной твердости. Фактически же, для получения нужной твердости эти интервалы не соответствуют нужной температуре и в результате лента бракуется.

Например, конусная лента должна иметь твердость по Роквеллу 49—54 ед., для получения этой твердости температура закалочной печи должна быть 800°, закалочной ванны от 290° до 300°, отпускной ванны от 340° до 380°.

Фактически кастильными держат температуру закалочной печи 800°, закалочной ванны от 300° до 310°, отпускной ванны от 420° до 430°.

Все это является результатом недоработки технологии и отсутствия приборов точной фиксации температур в закалочной печи.

Лаборатории завода необходимо срочно заняться проверкой температурного режима в печи и в ваннах и ликвидировать недостатки. Тем самым мы избежим брака и дадим возможность кастильщикам работать не впопыхах.

Не «подумал» Интельман и о печах для обжаривания помещенных.

— Не замерзнут, — говорил он про рабочих.

Поэтому, ввиду отсутствия отопления зимой, в цехе стоял нестерпимый холод. Правда, это Интельман чувствовал мало. Редкие его появления в цехе были непродолжительными. Он приходил всегда чисто выбритый, в богатой шубе, на меху, во фраке, в черной, как смоль, шляпе, с тростью в руке. Его сопровождал главный инженер завода Капельман, мастер Брисс и другие. Он мало обращал внимания на тяжелый 10—12-часовой труд, на грязь, захлапленность в цехе. Его любимой фразой была:

— Больше продукции.

Однако, следует отметить, что продукция завод выпускал крайне мало. На единицу оборудования или каждого рабочего продукция выпускалась значительно меньше чем до эвакуации завода.

Директор завода, жаднейший наживы, больших барышей был вечно недоволен. Однако, рабочие редко или почти совсем не замечали этого: Интельман с чинами вообще никогда не разговаривал, он считал ниже своего достоинства говорить с рядовым рабочим. Зато через некоторое время спустя, после его посещения рабочим приходилось прекрасно чувствовать плоды недовольства Интельмана. Делалось это очень просто. Директор, важный вышагивающий по цеху в сопровождении мастера, вдруг за-

а по точно установленным температурам.

Много получается бракованной ленты по серповидности после закалки.

Для того, чтобы избежать серповидности, применялся способ прокатки ленты на серп на толстую сторону после закалки, эта серповидность устранялась. Второй способ: прокатка ленты без серповидности, перед закалкой, проводя нормализацию (снижать напряжение, получившееся при прокатке), пропуская ее через закалочную печь.

Первый способ представляет затруднение в смысле получения определенной нужной серповидности и ее измерения в процессе прокатки. Второй способ вызывает лишнюю операцию на закалочной печи и технологической инструкции он не предусмотрен.

В ближайшее же время этот вопрос должен быть разрешен.

Травка ленты проводится прокатным цехом, там же проводится и приемка качества травления работниками отдела технического контроля.

Жесткого же контроля в приемке травильной ленты до сих пор нет. Так, например, контролер Рылько вместо того, чтобы тщательно просмотреть каждый бунт ленты после травки, заявляет: «Зайду потом, посмотрю и подпишу».

В результате же плохой травки на готовой ленте после полировки обнаруживаются раковины и лента бракуется.

Нач. цеха холодного проката ленты Д. Степанушкин.

мечал, что тот или иной рабочий делает не так, как ему нравится. Интельман строго, пристально смотрел на мастера и медленно, сквозь зубы цедил:

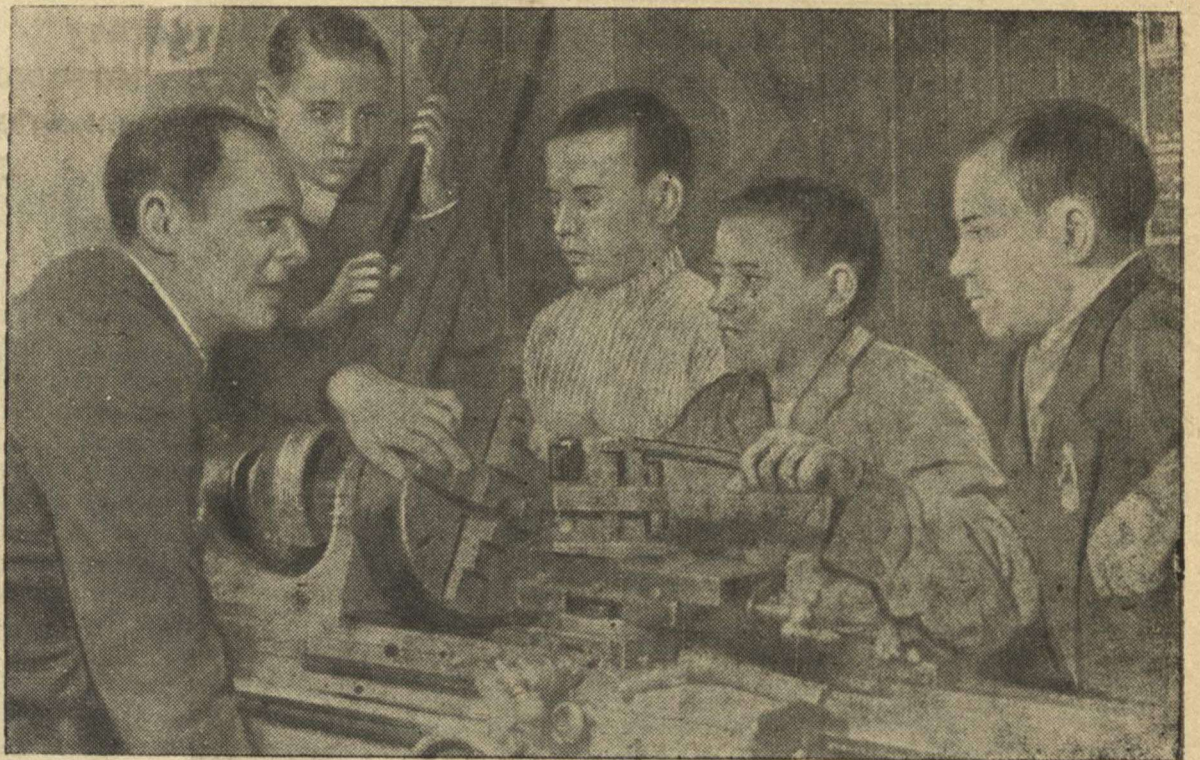
— Так...

Мастеру было все ясно: после ухода директора он вызывал рабочего, который пришелся не по душе Интельману и накладывал на него штраф, за самый пустяк, подмеченный «бдительным» оком директора. Ослушаться воли директора мастер не мог — это было равносильно тому, чтобы потерять место.

Тяжелая жизнь не раз заставляла рабочих задумываться о дальнейшем существовании. «Как жить? — нередко думал работающий на заводе Клюев. А задумываться было о чем. Не только положение его — ученика пилзуба, но положение всех рабочих ухудшалось с каждым днем. В городе уже были введены продовольственные карточки. У продовольственных лавок скапливались ежедневно огромные очереди. Все больше ощущался недостаток муки, мяса, сахара, масла. Все подорожало. На хлеб не стало хватать семейству Клюевых.

\*\*\*

В конце февраля 1917 года до рабочих завода дошли слухи о событиях в Петрограде. Стало известно, что свергли царя. Это известие пришло утром. Постепенно стало чувствоваться, что работать никому не хочется, все рвалось на улицу, где уже раздавались революционные песни рабочих завода «Добров и Набоглиц», Славянина и других.



На снимке: Старший мастер ремесленного училища № 21 тов. Каверин беседует с группой учеников.

## Как мы выполняем график

Инструментальный цех № 1 за последнее время значительно улучшил свою работу.

Цех, работая по графику, за 24 дня марта выполнил план на 92,2 проц. С 15 марта цех стал ежедневно выполнять производственную программу свыше ста процентов.

Ритмично работать и ежедневно выполнять суточный график мешает цеху то, что мы полностью не обеспечены сырьем по ассортименту. Например, на заказанные на март пилы «Браскот» сырье до сих пор нам не поступило. Не завезено сырье и на спе-

циальный заказ пил 760 мм.

Отсутствует заготовка по ассортименту и на рамные пилы. Очень плохо помогает нам отдел снабжения в обеспечении нас фрезами для правки камней.

Все это срывает работу по графику и не дает возможности правильно и полно загрузить оборудования и рабочих.

Есть недостатки, зависящие и от нас, руководителей цеха. Мы еще не всегда вовремя обеспечиваем сделщиков полуфабрикатами. Большой процент брака получается на отпуске пил. Недостаточно широко в цехе развинуто социалистическое соревнование и стахановское движение. Партийная организация цеха еще слабо включилась за выполнение решений XVIII партийной конференции.

Но, несмотря на это, коллектив цеха горит желанием работать производительнее и выполнять график ежедневно.

В связи с этим, мы в цехе провели несколько собраний рабочих, где рассказали им о своих ежедневных заданиях. Начальникам смены предложено заготовлять своим сменщикам заготовки.

В смене начальника Беспалько шлифовщики плохо работали, сейчас они уже намного пере- выполняют свои нормы. Хорошо стали работать молодые шлифовщики — тт. Шерстнев, Зинковьев. Лучшие всех по графику работает смена Исаева. Шлифовщики этой смены выполняют план от 105 до 140 проц. Повышается производительность и у рихтовщиков. Товарищи Гольцев, Савинов и Андрюшин систематически перевыполняют план, снижали и брак. Если раньше брак в пилуках пил доходил до 700 в сутки, то сейчас имеется 200—220 штук.

Зам. начальника цеха № 1 Барыкин.

## СОВЕТЫ ИНЖЕНЕРА

Группа учеников — термистов ремесленного училища состоит из 25 чел. Она разделена на три подгруппы, которые прикреплены к термическим отделениям для производственного обучения.

Отрадно видеть учеников группы термистов, где староста Волков. Эта группа буквально интересуется всем. Ученики этой группы способные. Они интересуются и задают вопросы: какие марки стали, как нагревается тот или иной металл, где он применяется, при какой температуре его нужно калить. Так же они часто спрашивали об устройстве аппаратуры, об использовании электронагревателей.

Чувствуется, что ребята горят желанием научиться всему, знать хорошо термическое дело, самостоятельно работать.

Когда же к нам прикрепили группу учеников из шпигового цеха, где староста Сомов, то эта группа была менее любознательна и менее дисциплинирована. Ничем не отличалась от нее и третья подгруппа.

После того, как я провела с ними беседы, потолкнула их на мысль чем нужно интересоваться, у ребят появилась любознательность и активность в работе. Правда, мы еще пока не

имеем возможности загрузить полностью рабочий день самостоятельной работой, но это еще не беда. Мой совет: побольше выкаивайте в суть термообработки и следите за изделиями пока они не будут окончательно термически обработаны и такое получается качество полей.

Неплохо даже будет если вы будете записывать свои наблюдения. Это тоже поможет в вашей самостоятельной работе.

Надо помнить, что термообработка — это очень ответственная операция. Малейшее невнимание к ней может повлечь к массовому браку. Деталь, которая проходит десятки операций при механической обработке, можно испортить в термообработке, так как термообработка — это окончательная операция, которая придает качество изделию.

Когда вы полюбите свою специальность, то работать будете без брака.

Учитесь работать лучше, осваивайте термическое дело. Больше требуйте от цеховых рабочих, передайте опыта в работе. Мы же со своей стороны обязуемся помочь вам овладеть термообработкой.

Инженер-термист М. Бреславец.

Однако, никто не решался первым бросить работу и устремиться на улицу. Но обстановка все накаливалась. Мастер Брисс прекрасно это чувствовал. Сначала он еще пытался держаться попрежнему строго, но потом, опасаясь как бы чего не вышло, покинул цех и ушел к себе в контору.

Вскоре после ухода мастера Федор Григорьевич Ромачев, работавший в цехе слесарем, взобрался на верстак и громко крикнул:

— Товарищи!

Рабочие, побросав работу, столпились вокруг верстака. Ромачев произнес краткую речь.

— Началась революция, царь свергнут, в городе демонстрация...

Высыпав на улицу, рабочие завода «Отто Эрбе» направились к набережной Оки. Здесь они соединились с демонстрантами других заводов — Сормовского, «Этны», Брянского, «Доброва и Набоглиц», Славянина, слились в многотысячные колонны, которые широкой черной лентой двигались через лед, в город на Благовещенскую площадь.

Широкая площадь от края до края наполнилась народом, гудела тысячами голосов, горячими революционными песнями. В толпе слышались дружные выкрики:

— К тюрьме!

Демонстранты с песнями и криками «ура» направились к тюрьме освободить политических заключенных.

(Продолжение в следующем номере).



## Покончить с нерадивым отношением к оборудованию

Выполнение производственной программы и ежеквартальных планов невозможно без хорошо работающего оборудования, стопроцентного использования его мощности, ухода за ним и его бережения.

Решающим цехом для выполнения программы завода является прокатный цех. Поэтому аппарат главного механика все свое внимание уделяет оборудованию этого цеха.

Но, несмотря на это, состояние оборудования и уход за ним находится не на должной высоте. Основной причиной такого положения является запыленность цеха и оборудования в частности. Кроме того, механик цеха т. Набалов недостаточно опытен, а во многих случаях проявляет в работе некоторую беспомощность.

Здесь, во-первых, очень плохо следят за смазкой оборудования. Вследствие этого остродефицитные детали быстро выходят из строя, особенно показателем здесь износ роликов рольгангов и их вкладышей. Бывают нередко случаи, когда при осмотре оказывается, что вкладыш изношен совершенно до корпуса подшипника.

Другую противоположность представляет сталелитейный цех. Здесь хорошо следят за оборудованием, прекрасно оно и работает. За последнее время в цехе не было ни одной аварии с оборудованием. В надлежавшем порядке находится оборудование кранового хозяйства. Оно своевременно проверяется и ремонтируется. Механик цеха т. Малюшинский неплохо справляется с порученной ему работой. Оборудование содержится в цехе № 1. Здесь оно работает безотказно. Цеховой механик тов. Савельев считается лучшим механиком в заводе. По вине оборудования здесь нет простоев, отсутствуют аварии. Запасными частями цех обеспечен полностью, и главным образом за счет собственной ремонтной базы. В цехе же № 2, наоборот, дело с оборудованием поставлено плохо. Здесь имеют место аварии, особенно часто они бывают с магнитно-пильными станками. Цех не обеспечивает себя ремонтными средствами и используют плохо, неудовлетвори-

тельный здесь и уход за оборудованием. После работы станки не очищаются от пыли и стружки, механик цеха тов. Каванин вследствие своей малопрофессиональности плохо справляется со своими обязанностями.

Положение дел в цехе № 3 хотя и лучше, чем в цехе № 2, однако, назвать их хорошими нельзя. Механик цеха тов. Луконников имеет большой производственный стаж и старательно относится к своему делу, но низкая теоретическая подготовка часто сказывается на результатах его усилий. С большим усердием и любовью работает механик цеха № 4 тов. Эрм.

Хотя за последнее время транспортно-железнодорожный цех и имеет построенное депо, но с ремонтом оборудования обстоит еще не везде благополучно. Механик цеха т. Ковровский обязан обратить особое внимание на ремонт паровозов и содержать их в образцовом порядке.

Большую роль в ремонте оборудования должен играть ремонтно-механический цех, но он крайне маломощный. Его оборудование по своим габаритам совершенно непригодно к изготовлению крупных деталей. Между тем, оборудование прокатного и сталелитейного цехов требует, главным образом, крупных деталей. Ремонтно-механический цех за последние годы почти ничего не получал нового в парк своего оборудования. Цех также не получил ни одного токарного станка.

Все это создало на заводе такое положение, что металлургические цехи вынуждены производить ремонт силами других заводов, или более ходовые станки заставить работать на непрерывном графике.

Ремонтно-строительный цех крайне нуждается в помещениях. Его работу лимитирует главным образом недостаток места и полное отсутствие кладовых. Здесь нет также и сушилки для леса. Но, несмотря на эти серьезные недостатки, цех со своими обязанностями справляется хорошо.

Борьба за культуру цехов, за культурное обслуживание оборудования и его бережение должна быть поставлена в центр внимания.

Главный механик завода  
Лапшин.

## За чистоту и культуру моторов

Проведенный качественно ремонт того или иного агрегата еще не гарантирует полностью должной производительности. Требуется к нему приложить бережливость, техническую грамотность к его эксплуатации, культурный уход.

Из-за отсутствия этого мы часто наблюдаем быстрый выход из строя мотора, станка и т. д.

На заводе не берегут оборудование. Крупная авария с универсальным станком в январе этого года всецело подтверждает наличие небрежного отношения к оборудованию у нас на заводе.

И действительно, если уже существует подобное отношение к крупным агрегатам, то, спрашивается, как же обстоит дело в отношении мелких агрегатов и, особенно, моторов.

Моторы загрязнены, слои пыли и шпильки покрывают обмотку, они чрезмерно промаслены, а это говорит о том, что заправка их маслом проводится без соблюдения даже элементарных правил.

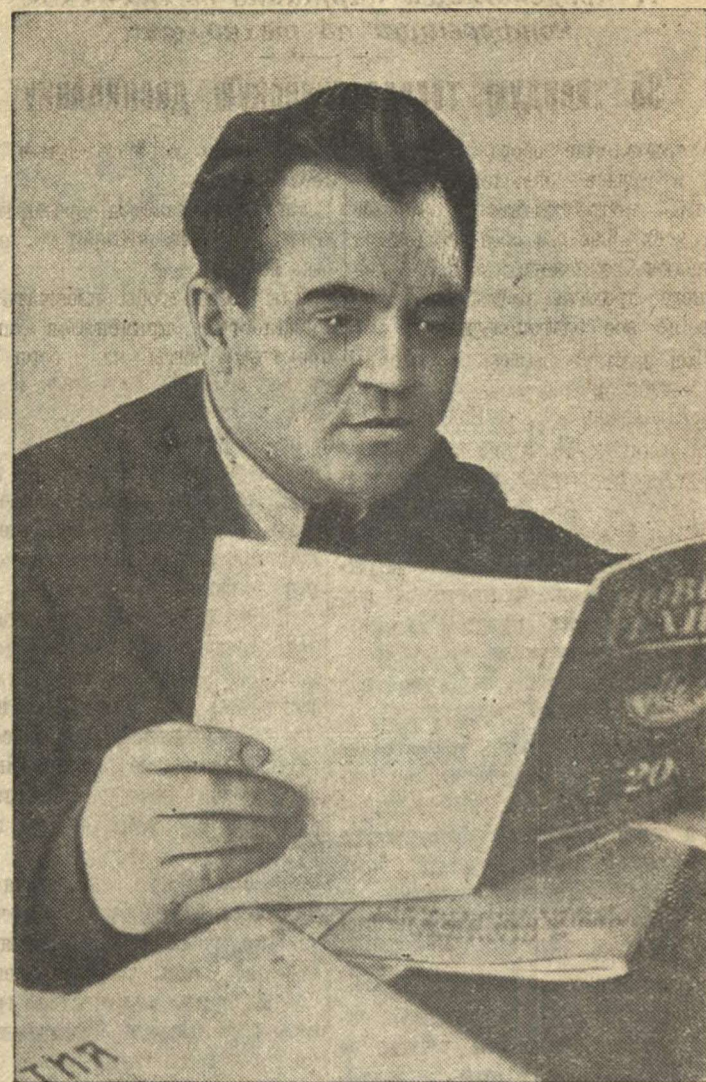
Трудно подчас представить себе привезенный в ремонт электромотор. Детали у него искорженны, растеряны, нет крышек, часто он залит водой, щеточный аппарат изуродован, станина и лапки разбиты. Хуже всего хранятся резервные моторы.

Приходится только удивляться миролюбивому отношению к этому делу со стороны отдела главного электрика. И кажется странным, почему он до сих пор равнодушно смотрит на эти безобразия.

Имеются недостатки по ремонту моторов и у электроремонтного цеха. У нас еще часто бывают случаи получения брака, производится много и некачественный ремонт моторов. Коллектив цеха со своей стороны примет все меры к улучшению работы, но подчас, нашему цеху мало помогают в проведении, например, таких мероприятий: нуле в работу пропиточного бака, введения при испытании режима работы мотора под нагрузкой и оснащение испытательной станции.

Ни отдел главного электрика, ни отдел снабжения, никто помочь не желает.

Нач. электроремонтного цеха П. Елфимов.



На снимке: Инженер-зам. начальника цеха № 3 тов. Антонов в технической библиотеке завода просматривает техническую литературу.

## В цехах ослабили борьбу с нарушителями трудовой дисциплины

В прокатном цехе за три месяца 25 прогулов

XVIII партийная конференция потребовала от партийных, профсоюзных и хозяйственных работников полностью ликвидировать прогулы, вести неустанную борьбу по укреплению трудовой дисциплины.

Как же мы выполняем эти решения?

Надо сказать, что той борьбы, какая должна бы быть за ликвидацию прогулов, на заводе не чувствуется. В январе прогулов было сделано 35, в феврале — 32. Не снизились прогулы и в марте. За 25 дней этого месяца было сделано 26 прогулов. Большинство прогулов и нарушений трудовой дисциплины падает на прокатный цех. Январь — 9, февраль — 11 и 25 дней марта — 5. Растут прогулы и в отделе капитального строительства. Здесь за три месяца насчитывается 15 прогулов.

Неблагополучно дело с укреплением трудовой дисциплины обстоит в транспортном отделе. И нет никакого сомнения, что

транспортный цех не имеет возможности закрепить полный штат рабочих. Хозяйственный отдел имеет штат обслуживающего персонала 32 чел., а нарушителей Указа от 26 июня 1940 г. насчитывается здесь 8 чел. и 4 чел. были оправданы судом.

Хуже того, нарушителем трудовой дисциплины здесь явился сам руководитель отдела тов. Носов, который до того раскрасался, что решил два часа во время рабочего дня поспать. Народный суд приговорил нарушителя дисциплины Носова к 6 месяцам принудительной работы с вычетом 25 процентов из заработной платы.

Надо создать вокруг прогульщиков общественное мнение, обсудить их неприглядные дела на рабочих собраниях, решительно и энергично бороться за ликвидацию прогулов и нарушений трудовой дисциплины в цехах и отделах.

Нач. отдела кадров В. Бромов.

## ВСЕ НА БОРЬБУ С ПОЖАРАМИ

Несмотря на значительное снижение пожаров и их убыточности, мы еще не сделали все, чтобы их полностью ликвидировать.

В большинстве случаев пожары происходят от неосторожного обращения с огнем и от несоблюдения элементарных правил при эксплуатации электрооборудования, отопительных приборов и от целого ряда других причин.

С целью предупреждения пожаров и борьбы с убыточностью исполком городского Совета обязал промышленные предприятия создать комиссии для руковод-

ства проводимых противопожарных мероприятий и решил с 21 марта провести противопожарную неделю с целью вовлечения трудящихся в дело борьбы с пожарами и вовлечения их в добровольные пожарные дружины.

Задача всех работающих завода принять активное участие в этом важном деле, быть активными в проведении противопожарной пропаганды, полностью ликвидировать пожары.

Начальник 7-й пожарной команды Чижиков.

Ответственный редактор  
Д. СТЕПАНУШКИН.

## „Нет тары — не отправляйте продукцию“

Всем не секрет, что инструментальную продукцию потребителю мы обязаны отправлять в специальных ящиках, хорошо смазать ее, обернуть бумагой и упаковать в надежную сухую тару.

Но такая простая вещь оказывается трудной и не решенной до сих пор задачей. Начальник отдела снабжения тов. Флакман и дирекция завода, как правило, снабжают отдел сбыта мокрой тарой и не обеспечивают нас оберточной бумагой.

Начальник отдела снабжения везет тару с тарного завода и больше ненужных размеров, которой склад буквально переполнен. А ходовых ящиков на складе совершенно не имеется. Отдел снабжения вместо оберточ-

ной бумаги дает на упаковку строительный пергамин. Этот пергамин легко растворяется в смазке инструмента, пристаёт к поверхности и заведомо портит его.

Работая на этой смазке, завод, безусловно, получит ряд рекламаций от потребителей и понесет от этого громадные убытки.

Вместе с этим надо сказать, что из-за отсутствия тары отделу сбыта некуда даже складывать готовую продукцию инструментальных цехов. Мы уже начинаем складывать ее в одну груду с разными размерами и разных сортов. При этом, неизбежны пересортицы и убытки.

Прекрасно об этом знает зам. директора завода тов. Подпри-

гер, но он спокойно отвечает: «Ну, что же, нет бумаги и достать негде. Нет тары — не отправляйте продукцию».

Такой ответ, безусловно, ведет к тому, что мы не только затоваримся готовой продукцией, но и сорвем работу многих отраслей промышленности, которые получают наши шпильки и болты.

Одновременно и полное удовлетворение качественными смазочными и упаковочными средствами поможет отделу сбыта быстро отправить продукцию потребителю, повысит качество. Отделу снабжения надо нас обеспечивать материалом так, как он обеспечивает основные цехи завода.

Нач. отдела сбыта Кобозский.