

Год издания 10-й  
№ 24 (619)  
СУББОТА  
5 апреля  
1941 г.

# ГОЛОС УДАРНИК

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

Газета выходит один раз в неделю

**Пламенный большевистский привет  
старым производственникам,  
стахановцам и стахановкам —  
знатным людям завода!**

## 25-ЛЕТНИЙ ЮБИЛЕЙ НАШЕГО ЗАВОДА

Сегодня коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих отмечает главное 25-летие нашего завода.

За двадцать пять лет наш завод прошел большой путь в своем развитии. Завод, который двадцать пять лет назад эвакуирован из г. Риги в 1915 году, был маленькой мастерской акционерного общества «Отто Эрбе». Он выпускал молотки, пилы, гладилки, ленточные пилы по дереву, разные ножовки и другой мелкий инструмент для садовников, сейчас превратился в завод качественной металлургии и качественного инструмента.

До самой Великой Октябрьской социалистической революции развитие завода сопровождалось кризисами. Рабочие становились безработными, работающие же получали мизерную заработную плату, работали в нечеловеческих тяжелых условиях. Путем хищнической эксплуатации рабочих хозяевам завода удавалось наживать громадные барыши.

Такова была жизнь рабочих при заводчике «Отто Эрбе».

После Октябрьской социалистической революции завод перешел в собственность социалистического государства.

За время Советской власти, завод им. Кагановича дал социалистической промышленности миллионы пил, ножей, сотни тысяч качественной стали и проката.

Если в 1923—1924 гг. завод дал стране готовой продукции на 173 тыс. рублей, то в 1940 году он дал стали, проката и инструмента на 33 миллиона 297 тысяч рублей.

В этом году завод даст продукции на 37 миллионов рублей. Вместе с ростом продукции повысилась и производительность труда. В 1929 году выработка на одного рабочего составляла 11 тыс. 350 руб., а в 1940 году поднялась до 22 тыс. 744 руб.

За годы сталинских пятилеток завод пополнился новыми металлургическими цехами и сталелитейным и прокатным, которые оснащены передовой техникой. Завод стал выпускать качественную сталь, прокат, освободившись от импорта заграничной стали, на закупку которой страна расходовала тысячи золотых рублей.

За это время завод освоил целый ряд марок сталей-заменителей, получена и освоена сталь

компаньон своего собственного производства, освоены десятки новых образцов пил, машинных ножей. Освоена на заводе холодная прокатка ленты.

Выстроены прекрасные жилые дома в поселках имени Сталина, им. Юдинцева и на Фибролитовом, детские ясли и детский сад, в которых воспитываются дети рабочих. Закачивается строительство большого каменного жилого дома.

Вместе с ростом завода выросли люди, их материально-культурно-бытовое положение.

Т. Стариков, Шишалов, Смирнов, Ермилов работают нач. цехов. Неизмеримо выросли и т. Барышкин, Мяскин, Луковников Ф., Барабошкин, Белов В., Крушкин, Шашкин, Павлов С., Кольков, Капустин, Мышляев, Захаров и сотни других рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода.

Большие перспективы развития завода в будущем.

Претворяя в жизнь решения XVIII партийной конференции, на заводе широко развертывается предмайское социалистическое соревнование. Сталевары сталелитейного цеха из-за дня в день выполняют производственную программу, работают по графику. Лучшие стали работать и прокатчики. Неплохо 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 марта, имеет все возможности для успешного выполнения плана апреля.

Празднуя 25-летие завода, мы с успехом организуем дальнейшее развитие своего завода, добьемся новых невиданных производственных побед.

Рабочие и интеллигенция завода с достоинством будут выполнять важнейшую задачу, поставленную XVIII съездом партии и великим Сталиным, — завершения социалистического общества и постепенного перехода к коммунизму.

### Цехи, выполнившие программу марта

Сталелитейный цех (нач. цеха т. Осипов, секретарь партбюро т. Мамаев, пред. цехкома тов. Быков) выполнил план по вылавке стали на 104,8 проц.

Цех холодного проката (нач. т. Степанушкин, партгруппорг т. Царев, пред. цехкома т. Котин) выполнил план на 108,1 проц.

Прокатный цех (нач. тов. Фомищев, секретарь партбюро тов. Носов, пред. цехкома т. Алешин) выполнил план на 100,4 проц.

Инструментальный цех № 4 (нач. т. Шишастов, секретарь парторганизации т. Мышляев, пред. цехкома т. Федоров) выполнил план на 104,5 проц.

### Высокая выработка

Хорошо работали в марте стахановцы цеха № 2. Штамповщица т. Байкова выполнила нормы на 140 проц. Не снижает темпов и в апреле.

Коммунист-кавалер тов. Сиворцов выполняет нормы на 120—135 проц. Прекрасно работает термическое отделение цеха, которым руководит орденосеиц т. Мамонов.

Зам. нач. цеха Сандлер.

## Развернем предмайское социалистическое соревнование

(Обращение стахановцев и инженерно-технических работников прокатного цеха к коллективу завода)

Приближается 1 Мая — праздник международной пролетарской солидарности. Ежегодно коллектив нашего завода отмечает каприз великого пролетарского праздника новым подъемом социалистического соревнования.

Почетная задача — завоевать первенство в предмайском соревновании, возглавить первомайскую колонну завода и района.

Решения XVIII Всесоюзной партийной конференции указывают нам дальнейший путь, по которому должен идти коллектив завода. Это путь к завоеванию новых высот культуры и техники, к дальнейшему технологическому прогрессу.

Нам предстоит еще много поработать, чтобы план в каждой смене и на каждом агрегате безоговорочно выполнялся из-за дня в день, чтобы цех выглядел чистым и культурным, чтобы каждый рабочий выполнял нормы, чтобы наши показатели в снижении себестоимости и поднятии производительности труда были неизмеримо выше, чем сейчас.

Коллектив нашего цеха мартовскую программу выполнил на 100,4 проц. Хорошо работали стахановцы Кадочкин, Королев, болтовщик Белов, вальцовщики Кукушкин, Шехов, сварщики



На снимке: Старые производственники нашего завода (вверху): зам. нач. цеха № 1 тов. Барышкин, мастер ОТК тов. Рогов, мастер ОТК цеха № 1 тов. Мяскин, мастер цеха № 3 тов. Белов, (внизу): зам. секретаря партбюро завода тов. Барабошкин, механик цеха № 3 тов. Луковников, нач. цеха № 2 тов. Стариков, шлифовщик тов. Чернов.

### Производственные победы вальцовщиков

Вальцовщики прокатного цеха, успешно выполнив производственную программу марта, набирают темпы и в апреле.

На днях вальцовщик листового стана т. Желгов прокатал 918 листов, выполнил норму на

156,1 проц., вальцовщик тов. Алешин дал выполнение на 140,6 проц., тов. Кукушкин — на 120,2 проц., т. Замахин — на 130,3 проц., т. Дмитриев — на 115,6 проц.

Якимичева.

Хренов, Широков, Юхтанов и другие, которые систематически перевыполняют производственную программу.

Но коллектив нашего цеха мог бы работать еще лучше, еще производительнее. Достаточно вспомнить, что в марте в связи с поломками валков и простоями станков, мы потеряли сотни тонн проката. Мы знаем что и в других цехах велики потери металла, неисчерпаемы резервы улучшения экономики в дальнейшем роста производительности труда.

Давайте вести еще более непримиримую борьбу с потерями на производстве, с нарушителями технологической дисциплины.

Коллектив нашего цеха, обсудив свои возможности, включается в предмайское соревнование и обязуется:

Полностью ввести в действие график работы по всем участкам цеха и выполнить план апреля по сдаче готовой продукции: по универсальному стану на 105 проц., листовому на 103 проц.

Снизить брак по готовой продукции: по листовому стану до 1,3 проц., по универсальному до 1 проц. Снизить расход топлива на нагревательных печах и довести его по листовому стану до 57 кг на тонну годного

металла, по универсальному до 65 кг.

Расход электроэнергии довести по универсальному стану до 35,5 кв. на одну тонну годного металла и по листовому до 53. Снизить себестоимость продукции за счет снижения простоев и увеличения выхода годного металла на 2,5 проц. против плана.

Строго работать по графику и выпускать высококачественную продукцию для инструментальных цехов.

Мы предлагаем широко обсудить условия предмайского соревнования во всех цехах нашего завода и взять конкретные обязательства, за выполнение которых мы должны бороться.

Ответим на решения XVIII партийной конференции выпуском сотен тонн стали и проката сверх апрельского плана и плана второго квартала.

Стахановской работой завоеваем право возглавить праздничную первомайскую колонну нашего района.

Нач. прокатного цеха

Г. Фомищев.

Секретарь партбюро

П. Носов.

Председатель цехкома

Алешин.

Стахановцы: Юхтанов, Барабошкин, Щитов, Королев.





# КАКОЕ СЧАСТЬЕ РАБОТАТЬ ДЛЯ БЛАГА НАШЕЙ ВЕЛИКОЙ РОДИНЫ

## Молодежь, любите свой завод

Молодежь, не жившая под пятой эксплуататоров, может только представить, с каким трудом мы, старые революционеры и старые производственники, завоевали право на жизнь, на существование.



С раннего возраста я начал работать на производстве. Работал я наравне со взрослыми, по 12—14 часов в сутки. Мне сейчас 66 лет. Из них 50 лет имею производственного стажа и 37 лет партийного стажа. Я, как старый большевик, активно принимал участие в революционном движении, также активно участвую в работе машиниста в паропроводном цехе. Я очень люблю производство. Мой возраст не мешает мне работать энергично.

В день 25-летия юбилея завода я обратился к молодежи: любите свой завод, свое производство так, как мы старые производственники любим его.

Член ВРП(б) с 1903 года  
Д. Конюков.

## От слесаря до начальника цеха

До 1925 года наш завод помещался в полуподвальном помещении бывшего шивного склада Канавина. Игнатий Андреевич Стариков в 1922 году поступил сюда слесарем по ремонту оборудования. До прихода на эту работу он служил на пароходе котелником, машинистом, помощником машиниста.

Знакомство с новым производством у слесаря Старикова началось с ремонта двигателя. Привезенная из Риги потрешанная машина то и дело выходила из строя, а к его приходу она от службы отказалась совсем. Капризная машина не хотела считаться с тем, что на восстановление разрушенной в годы империалистической и гражданской войны молодой советской стране нужна была шпильковая продукция.

Над восстановлением этой топки и пришлось побороться новому слесарю. Искоса поглядывая на новичка, старые слесари и механик ворчали: «Долгую кобылку цехарством не вылечишь».

Сутками не выходя из машинного отделения, Стариков подгонял, шабрил, ремонтировал сработанные части, а некоторые, мелкие, заменял новыми.

К общему удивлению, через непродолжительное время машина заработала, как новая. Слесари и механик, пожмая опытного слесаря руку, приветствовали его. В ответ на это Игнатий Андреевич заявил тогда им: «Какой же был бы из меня пом. машиниста, если бы я не

сделал этого. Вот освоить насекальные станки и всю технологию шпильной продукции — это труднее!»

Стремясь освоить новое производство, Стариков так же, как и первое, полюбил его. Обладая чувством настойчивости, он упорно стал изучать всю существующую тогда технологию и оборудование. Подробно ознакомился с чертежами и конструкцией насекальных и шлифовальных станков.

Для настойчивого слесаря не было ничего невозможного, а было только не изученное, но которое он стремился изучить и подчинить на службу своего производства и своей родине.

В 1925 г. завод был перевезен на территорию сейчас существующего завода. С инструментом цеха № 1 Стариков был назначен мастером. Новая работа вселила в него еще больше энергии и упорства. Будучи мастером, а позднее — начальником цеха, по инициативе его, все шлифовальные станки были переведены с одного общего мотора на отдельные, что сократило простой станков. Переделаны были контрприводы к моторам. Кроме того, все станки переведены на шариковые подшипники.

Проведена капитальная реконструкция шлифовальных станков. Если раньше камни срабатывались всего до 1100—1200 мм, то с изменением конструкции ползуна камни стали использоваться до 500 мм.

В 1937 году инструментальный цех № 1 разделится на два цеха. С выделением шпиль-

го цеха № 2 Игнатий Андреевич назначен был начальником цеха. Под его руководством произведена вся установка оборудования в цехе. Инициативный руководитель усовершенствовал оборудование и весь технологический процесс. Он изменил обработку и изготовление шпильных цепей, упростил конструкции, повысил режущие свойства цепей. Усовершенствована насечка шпиль с канадским зубом, изменены профили всех круглых шпил.

Не так давно здесь заново освоена шпильорезная шила. Сейчас осваивается новая шила типа «Русалка» со вставным зубом. В ближайшее время цеху предстоит освоить выпуск крупных 1200—1500 мм шпил. В дальнейшем Игнатий Андреевич поставил перед собой задачу — изменить конструкцию шпильных цепей, добиваясь их универсальности.

За 19 лет работы на заводе Стариков не только вырос сам, но и помог в росте десяткам способных работников. С его помощью выросли от рядовых шлифовальщиков до зам. начальника цеха № 1 В. Н. Барыкин, мастер ОТК цеха № 2 М. К. Рогов, от штамповщика до начальника смены цеха № 2 В. О. Курьшев, от насекальщика до мастера ОТК И. И. Мяскин и много других.

Есть чем ему отметить знаменательную славную дату — 25-летие завода. В 1937 году он план по лучковым шпилькам выполнил на 12 тыс. руб., в 1938 г. — на 15 тыс. руб., в 1939 г. — на 19 тыс. руб. и в 1940 году — на 20,5 тыс. руб.

А. Разуков.



На снимке: Тов. Гусельников — старый производственник, участник восстания на броненосце «Потемкин» в 1905 году, ныне республиканский пенсионер.

## Мы от вас не отстанем

Мне 26 лет. Производственный стаж у меня небольшой. Но я люблю свой завод и стремлюсь перенимать все лучшее у старых производственников.

Молодежь нашего завода хочет быть в первых рядах станкопильцев. Производственная программа мной выполняется систематически. За январь я выполнил план на 160 проц., февраль — на 180 проц. и март — на 200 проц.

В день двадцатипятилетия завода мне хочется сказать старшим товарищам, старым производственникам: «Мы учимся у вас! Ваша жизнь — пример для нас. И, верьте, что мы, молодежь, от вас не отстанем».

Слесарь Орлов.

В. ГЛАДЫШЕВ, К. БАЛАШЕВ

## ЗАВОД ПОЛУЧИЛ НОВОЕ ПОМЕЩЕНИЕ

(Отрывок из книги «История завода»)

...С ростом производства увеличивалось и количество рабочих завода. Если в 1921—22 гг. на заводе работало не более 50 человек, то уже в 1923 году на заводе работает 64 рабочих, в 1924 году количество рабочих увеличивается до 92 человек.

После годов застоя производства (1920—21—22 гг.), в которые завод не выпускал реальных, строгальных и щеточных ножей, в 1923 году завод изготовляет этих ножей 35.840 штук. А уже в следующий год разных машинных ножей было выпущено 42.546 штук.

Увеличение производства ни в коей мере не могло удовлетворять растущий спрос. Этот вопрос вставал неоднократно перед коллективом завода, но практического разрешения он не находил: средств на строительство новых помещений не было.

Назначенный в июле 1923 года новым директором завода Георгий Яковлевич Юдинцев ездил в глубокое и высшее органы, добиваясь разрешения вопроса о перспективах дальнейшего развития завода. Энергичный, настойчивый, он доказывал:

Необходимы дополнительные

площади. У завода большие возможности для того, чтобы твердо встать на ноги. Спрос на продукцию нашего завода огромный...

Юдинцев действовал. Зная, что ряд заводов после гражданской войны еще продолжает быть на консервации, Георгий Яковлевич объехал все такие заводы. Особенно ему по душе пришелся бездействующий завод «Трешпель и Поздняк», находившийся на Московском шоссе.

— Подходящее место, — говорил Юдинцев.

Этот завод по переработке нефти состоял из двух каменных корпусов — в одном помещалась котельная, а в другом был цех по выработке гарного масла.

Георгий Яковлевич не спеша обошел всю территорию завода. В бездействующих цехах было тихо, в разбитые стекла окон влетали и вылетали воробьи. Около цехов зеленел бурьян, выросли травы, роженики.

— Этак весь завод зарастет бурьяном, — заметил Юдинцев.

Пошли дальше. Около цеха гарного масла находился небольшой каменный домик. «Под контору бы подходяще был», —

мелькнуло у Георгия Яковлевича. Подошли к домику. Дремлющий на лавочке седенький старичок равнодушно произнес:

— Сегодня службы не будет.

Юдинцев взглянул на старика и спросил:

— Ты кто будешь, дедушка, здесь?

Старик привстал со скамейки.

— Сторож.

— Чего сторожишь-то?

Сторож удивленно посмотрел на спрашивающих.

— Синагога здесь, — церковь, значить.

— А-а-а... Понятно...

День за днем Юдинцев настойчивыми шагами шел к намеченной цели. Наконец, коллектив металлического завода бывшего акционерного общества «Отто Эрбе» получил новое помещение — цеха бездействующего завода по выработке гарного масла, принадлежащего бывшему акционерному обществу «Трешпель и Поздняк».

Когда все было оформлено документально, в декабре 1924 года, цехи бывшего масляного завода стали спешно переоборудовать под выпуск металлических изделий.



На снимке: Переоборудование бывшего гарного корпуса завода «Трешпель и Поздняк» в ножевой цех. Фото 1927 г.

## Что завод дал стране

С каждым годом рос выпуск продукции завода.

В 1923—24 гг. было выпущено продукции на 174 тыс. руб., в 1925—26 гг. — на 364 тыс. руб., в 1927 г. — на 1.138 тыс. руб., в 1928 г. — на 2.244 тыс. руб., в 1929 г. — на 3.434 тыс. руб., в 1930 г. — на 6.848 тыс. руб., в 1931 г. — на 6.937 тыс. руб., в 1932 г. — на 6.299 тыс. руб., в 1933 г. — на 11.802 тыс. руб., в 1934 г. — на 8.148 тыс. руб., в 1935 г. — на 14.410 тыс. руб., в 1936 г. — на 28.005 тыс.

руб., 1937 г. — на 35.276 тыс. руб., 1938 г. — на 36.032 тыс. руб., 1939 г. — на 35.410 тыс. руб. и в 1940 году на 33.297 тыс. руб.

В 1941 году завод должен дать готовой продукции на 37 миллионов рублей, освоить ряд новых видов сталей и инструментальных изделий.

Ответственный редактор  
Д. СТЕПАНУШКИН.

Заказ № 1258. Тираж 2000.