

Год издания 10-й  
№ 31 (626)  
ПЯТНИЦА  
30 мая  
1941 г.

# ГОЛОС ударник

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

Газета выходит один раз в неделю

## ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Освоение и внедрение новой техники, борьба за высокое качество выплавки стали, проката и инструмента, за снижение себестоимости — это большие задачи, в разрешении которых большая роль принадлежит и работникам заводской лаборатории.

Заводская лаборатория за время своего существования проделала большую работу, решила много очень важных вопросов. Усилиями работников лаборатории на заводе была получена и пущена в массовое производство сталь композит, получен ряд других сталей — заменителей, проделана большая исследовательская работа по планам и нотам, которая дала оптимистические результаты в повышении качества инструмента, в ликвидации брака.

Но то, что сделала заводская лаборатория, является на сегодняшний день недостаточным.

Главными и основными недостатками работы заводской лаборатории являются медленное решение некоторых исследовательских вопросов, ежедневно возникающих в производстве, в цехах, недостаточная связь лаборатории завода с научно-исследовательскими институтами. Имеющиеся огромные средства на исследовательскую работу используются в недостаточном количестве.

Лаборатория завода до сих пор не выяснила причины поломки зубьев при разводке у поперечных и рамных стл, не дала полного заключения о причинах, вызывающих волосовины на поверхностях и ребрах стержней марки стали 38X и 40X. До сего времени не закончен переход в цехе № 2 на работу закалки стл в вискозине, не решен вопрос оксидирования звена во избежание теплового ворошения. Много недостатков имеется в определении твердости металла и инструмента, нередко бывают случаи, когда химический состав металла, исследованный нашей лабораторией, расходится с анализом лабораторий потребителей. Отсутствие точного оформления исследовательской работы

часто лаборатории приходится снова возвращаться к давно уже решенным вопросам.

В ряде лабораторных групп еще можно наблюдать некоторую беспомощность к проведению уже решенных и исследованных тех или иных вопросов. В ряде цехов завода, некоторые изделия выпускаются недостаточно качественные, а руководители лабораторных групп на это смотрят спустя рукава.

Никак нельзя мимо пройти и таких вопросов, как слабые лаборатории новейшими приборами, необходимым оборудованием. У нас на заводе этого еще недооценивают. Необходимые ценнейшие приборы для лаборатории не приобретаются, а часто они даже вычеркиваются из годовых заявок. Не единичны случаи, когда в цехах варварски относятся к ценнейшим аппаратам, приборам. Недавно в цехе № 3 было сломано несколько термомпар, а нач. цеха т. Ермилов даже не считал нужным вызвать виновных и привлечь их к ответственности. Выведен из строя и прибор роввелла в цехе № 1. Безусловно, вся работа заводской лаборатории есть не отрывная часть от того, что делается на заводе, она подчинена нуждам производства и практический контроль над производством должен быть первой задачей лаборатории завода. И чтобы осуществлять этот контроль, необходимо каждому работнику лаборатории освоить новую технику, овладеть в совершенстве научными методами исследования.

Большие стоят задачи перед заводской лабораторией и их всех не перечислить. Надо привлечь внимание к заводской лаборатории каждого работника цеха, стахановца, руководителя цеха и отдела, поднять ее роль, сделать ее подлинным центром технической мысли и творческого труда. Надо работу лаборатории поставить так, чтобы цехи, завод быстро освоили новые виды продукции, ликвидировали брак и выпускали только качественную продукцию.

## Досрочно выполнили майскую программу

Стахановцы прокатного цеха взяли на себя обязательство досрочно выполнить майскую производственную программу, снизить расходные коэффициенты по металлу, электроэнергии и мазулу.

Борясь за выполнение этих обязательств, стахановцы цеха с каждым днем повышают производительность труда, выполняют план по заказам.

Вальцовщики универсального стана 27 мая выполнили план по заказам, а план по сдаче проката выполнен 28 мая. Хорошо работали все три бригады универсального стана. За 24 дня мая мастер Курлов выполнил план на 116,4 проц., Ка-

дочкин — на 120,6 проц. и Брюков — на 120,8 проц.

Лидовики в этом месяце темпы сдали, выполнили план за 26 дней мая только на 104,4 проц. Основной причиной невыполнения своих обязательств здесь является отсутствие борьбы за качество проката. Только в смене мастера Петрищева за 23 дня мая было прокатано бракованных листов в количестве 1668, у Кутебьякина — 1586 листов и у Панфилова — 864 листа. Всем этим листам, безусловно, требовалась дополнительная работа над их исправлением.

Заместитель начальника прокатного цеха Кривевский.

## За досрочное выполнение полугодовой программы

### Борьба за выполнение обязательств

Рабочий коллектив инструментального цеха № 4 включился в социалистическое соревнование за досрочное выполнение полугодовой программы и вызвал на соревнование коллектив цеха № 1.

Подводя итоги соревнования, наш цех занял первенство. За 27 дней мая программа была выполнена на 112 проц. По стройинструменту план выполнен по всем позициям с превышением.

Начальник смены тов. Мышляев выполнил план за 27 дней мая на 115 проц., тов. Бородин — на 109 проц. Первое место в этом соревновании держит смена тов. Мышляева (бригадир тов. Пошников, профорг тов. Серова).

Хорошо работают и систематически перевыполняют нормы и свои обязательства стахановцы: Копилова выполняет нормы на 215 проц., Беляев — на 233 проц., Матвеева — на 181 проц., Абдулина — на 227 проц., Серова — на 221 проц., Спиридонов — на 180 проц. и Прытков — на 200 проц.

Наша задача еще шире развернуть социалистическое соревнование и досрочно выполнить полугодовую программу.

Нач. цеха № 4 А. Шишалов.

### Производственный под'ем сталеваров и прокатчиков

Развертывая соревнование за выполнение полугодовой программы, сталевары сталелитейного цеха с каждым днем набирают темпы.

За 26 дней мая коммунист-сталевар электропечи № 1 тов. Крепышев выполнил план на 108,7 проц., сталевар тов. Веретенников — на 108,8 проц., сталевар тов. Сунгуров — на 102,7 проц. и сталевар тов. Тихонов — на 102,4 проц.

Хорошо работают и сталевары мартеновской печи. Сталевар тов. Тепляков выполнил план на 109 проц., сталевар тов. Никопашкина — на 109,1 проц. и тов. Домошников — на 105,9 проц.

Впереди идут по выполнению программы вальцовщики универсального стана. За 26 мая вальцовщик Нелюбов, мастер Кадочкин выполнили план на 107,9 проц. Вальцовщик листового стана тов. Букушкин выполнил норму на 124,7 проц., Якушев — на 124,1, Егоров — на 109,7 проц. А. Н.

### Первый пленум Кировского райкома ВКП(б)

Осостоявшийся после конференции первый пленум райкома ВКП(б) избрал первым секретарем райкома ВКП(б) тов. В. В. Якушева, ранее работавшего секретарем Ленинского райкома ВКП(б). Вторым секретарем райкома партии был избран тов. М. Л. Аранович, третьим — тов. Завьялов.

На первую партийную конференцию Кировского района города Горького прибыло 107 делегатов с правом решающего и 20 с правом совещательного голоса из 58 первичных партийных организаций, объединяющих 2.000 членов и кандидатов партии.

Доклад о состоянии Кировского района и о задачах районной партийной организации сделал тов. Якушев.

Кировский район образован за счет разукрупнения Ленинского и Кагановичского районов и части Сталинского района. По своим размерам он занимает третье место в городе; его территория равна 4.647 гектарам, население составляет 65.000 человек.

На территории района расположены заводы «Красная Этна», имени Кагановича, жиркомбинат имени С. М. Кирова, сталелитейный завод имени В. И. Ленина, три начальных, четыре неполных средних и три средних школы, два ремесленных училища, школа ФЗО, шесть больниц, шесть здравпунктов, три врачебных консультации, один родильный дом, восемнадцать детских садов и шесть детских яслей.

Таким образом, — говорит тов. Якушев, — Кировский район является большим промышленным районом города, и наша главная задача состоит в том, чтобы вывести наши предприятия в число передовых в городе, поставить в них работу в полном соответствии с требованиями и задачами, поставленными XVIII Всесоюзной конференцией ВКП(б).

Большевикам нового района предстоит большая работа: предприятия района до сих пор работают еще далеко не так, как это требуется в решениях конференции. Завод «Красная Этна», выполнив программу 4 месяцев текущего года по валовой продукции, недополнил план по товарному выпуску и ассортименту, имеет большой брак. Свыше 400 рабочих завода до сих пор не выполняют норм. Недовольительно работает и завод имени Кагановича.

Программу 4-х месяцев он не выполнил, особенно плохо обстоит дело с выполнением плана по ассортименту.

Жиркомбинат имеет лучшие показатели, но и он не добился еще выпуска продукции в ассортименте, строго по графику.

За последнее время предприятия района стали работать значительно лучше, но недостатков много еще и сейчас. Не ликвидированы грязь и бескультурье в цехах, все еще велики простои, не ликвидировано недобросовестное, нерадивое отношение к оборудованию.

Все эти недостатки, — говорит тов. Якушев, — мы должны ликвидировать в самое непродолжительное время, добиться того, чтобы каждое предприятие работало строго по графику, чтобы каждый цех, каждая бригада и рабочий выполняли план по всем показателям.

Прошедшие отчетно-выборные партийные собрания вскрыли серьезные недостатки и во внутрипартийной работе, особенно в постановке партийной пропаганды и в политическом воспитании молодых коммунистов. На заводе имени Кагановича, «Красной Этне», жиркомбинате многие коммунисты к изучению истории партии по существу не приступали. Даже в партийной организации управления Горьковской железной дороги, где большинство коммунистов — командиры, ответственные руководящие работники, только 35 процентов членов и кандидатов партии закончили изучение «Краткого курса».

В решениях по докладу тов. Якушева выступили тт. Якуб (жиркомбинат), Лукьянов (политотдел Горьковской железной дороги), Новиков (завод «Красная Этна»). Все они горячо одобряли Указ Президиума Верховного Совета РСФСР о создании района, делились опытом работы на своих предприятиях, внесли практические предложения, над чем в первую очередь должен работать районный комитет партии.

Партийная конференция приняла развернутое решение по докладу тов. Якушева, избрало райком ВКП(б) и ревизионную комиссию.

## Итоги работы завода за 28 дней мая

- Инструментальный цех № 4** (нач. цеха т. Шишалов, секретарь парторганизации тов. Мышляев, пред. цехкома т. Федоров) план выполнил на . . . . . 113,7 проц.
- Прокатный цех** (нач. цеха т. Фоминцев, секретарь партбюро т. Носов, председатель цехкома тов. Юханов). План по сдаче выполнен на . . . . . 111,5 проц.
- Цех холодного проката** (нач. цеха тов. Степанушкин, партгруппорг т. Царев, пред. цехкома тов. Котин) выполнил план по сдаче на . . . . . 112,5 проц.
- Инструментальный цех № 2** (нач. цеха т. Стариков, секретарь парторганизации тов. Канашин, пред. цехкома т. Богатырев) план выполнил на . . . . . 104,4 проц.
- Сталелитейный цех** (нач. цеха т. Осинов, секретарь партбюро т. Мамаев, председатель цехкома т. Быков). Коллектив этого цеха выполнил план по выплавке стали на . . . . . 92 проц.
- Инструментальный цех № 1** (нач. цеха т. Смирнов, секретарь партбюро т. Овчинников, пред. цехкома т. Гольцев) план выполнил на . . . . . 87,7 проц.
- Инструментальный цех № 3** (нач. цеха т. Ермилов, секретарь парторганизации тов. Туганов, пред. цехкома т. Прохоров) план выполнил на . . . . . 87,4 проц.

# ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

## Сделаем лабораторию нашего завода центром передовой технической мысли и творческого труда!

### Наши задачи в вопросе технологии

Указ Президиума Верховного Совета СССР от 10 июля 1940 года помог нам навести больше упорядок в технологии и качество выпускаемой продукции. Требования, предъявляемые потребителем безусловно все время повышаются и диктуют необходимость не только строго соблюдения существующей технологии, но и постоянного усовершенствования и уточнения ее.

Технология не должна и может быть уточнена, если этого требует производство, но высокое изменение ее возможно только на основе подтвержденных материалов исследования. До организованного изменения существующей технологии должна быть основным законом производства.

К сожалению, до сих пор не все работники технического отдела, лаборатории и цехов поняли эту основную задачу производства. Даже и сейчас, в мае этого года, имеются нарушения технологии, которые приносят огромные убытки заводу. Так, например, нарушения технологии в смене Вилкина и Скрипачева привели к выпуску четырех браковочных плавок. В смене П. Панфилова из-за нарушения технологии были выпущены две браковочных плавки. В прокатном цехе из-за нарушения технологии имели место поломки валков в марте, апреле и даже в мае. В инструментальном цехе № 1 из-за переработки покрытия абразивом концов рамных пил при отпуске, привело к большому количеству перенальной браки по твердости.

Кроме того, на ряде участков существующая технология не достаточно ясна и требует немедленного уточнения. Например, режим отпуска и работа отпускательных печей в цехе № 1 дает неопределенные показатели. В результате этого нарушается ритм работы цеха, нет уверенности, что при данной технологии можно получить от каждой партии ожидаемые результаты. Здесь в одной партии получают плиты с различной твердостью, неясен вопрос с карбидной прочностью. Много неясных вопросов по технологии выявилось в цехе № 3, в прокатном и цехе холодного проката.

В этом свете совершенно ясно и точно выдвигаются задачи, стоящие перед работниками технического отдела, лаборатории, ОТК и цехов.

Главный из них — постоянный контроль выполнения существующей технологии, точный учет всех нарушений технологии, статистический и технический анализ причин брака, тщательное и быстрое исследование отдельных вопросов концентрированным образом, не распыляясь, уточнение технологии по некоторым изделиям и на ряде участков, работа над совершенствованием качества и обязательное оформление каждой работы, даже самой малюсенькой.

Последний пункт этих задач является особенно важен, ибо нашей лабораторией и техническим отделом проработано немало хороших работ, но, к сожалению, многие из них не были оформлены исследованиями. В результате этого нам часто приходится уже решенных вопросов трижды возвращаться к ним.

Для осуществления и решения указанных задач заводскому управлению совместно с лабораторией намечено ряд мероприятий, которые уже осуществляются.

Среди главных инженером создан технический совет по вопросам качества продукции. На этом совещании при совете анализируются качество выпущенной продукции, причины брака, отклонения технологии, выдвигаются и ряд перспективных задач по вопросам качества. Работниками технического отдела и лаборатории составлен план систематического контроля выполнения технологического процесса по участкам. Центральная химическая лаборатория и экспресс-лаборатория перестроили свою работу таким образом, что анализ металла выдает через два часа после его отливки вместо двух-трех суток, как это было месяц назад.

Заведущий лабораторией проводит большую работу по изучению микроструктуры шпильного листа в зависимости от режима нагрева, проката и отжига и влияния бальности на поломку зуба. В целях повышения производительности диверсионного слона, технический совет принял решение вести форсированное исследование по подбору новой формы слонки и к этой работе мы уже приступили.

Введена стопорная разведка рамных пил. Начата подготовительная работа по переводу на изотермическую закалку и отпуск изделий в цехах № 2 и 3. Также ведется изучение режущих свойств металла из марок стали ШХ15 и 85ХФ. В разрешении основного вопроса качества металла ведется работа совместно с институтом химических статей по улучшению поверхности шпильки. Изучается влияние термита на величину ударной раковины с целью увеличения выхода годного в прокатном цехе. В сланцехе вводится дополнительный контроль технологии выплавки металла, который до сих пор здесь отсутствовал. В цехе № 3 вместо варварского способа контроля изделий — удар молотом по плите — в ближайшее время будет поставлен дефектоскоп.

Кроме этих текущих вопросов нам необходимо разрешить и такие вопросы, как, например, установка генератора для высококачественной закалки для марок стали и рессорных сталей луженовок. Есть полная уверенность, что со всеми этими задачами мы вполне справимся.

Главный инженер завода Л. Стугачкин.

### Новое в исследовании

Работниками центральной заводской лаборатории за последнее время было уделено большое внимание внедрению и освоению новой техники, появившейся в производстве.

Одно из важных новых мероприятий занимало дальнейшее внедрение в производство стали компаунд. Кроме получения нормальной подсы для бумагоделательной промышленности для железорезных ножей.

Существенным отличием этого проката является наличие двух полов стали в железной основе, что дает возможность изготавливать ножи с двумя режущими кромками. В течение второго квартала было прокатано 12 тонн этого вида металла.

Кроме этого были успешно проведены эксперименты проката двухслойного и трехслойного листа. Прокат качества сварного шва листа под микроскопом и проверка геометрии листа подтвердили высокое качество сварки и равномерность слоев.

В настоящее время многослойный лист прокатывается добавочные покрытия и вскоре будут выданы для ряда видов инструмента. Также ведутся опыты получения подсы с четырьмя кромками стальными вкладышами, что дает возможность изготавливать сложные виды железорезных ножей с четырьмя режущими кромками.

Лаборатория проводит еще ряд и других литературных работ. Ведутся подготовительные работы по внедрению изотермической термообработки в инструментальных цехах № 2 и 3, что благоприятно отразится на качестве пожевого и шпильного инструмента. Это даст возможность получать более однородные твердости, уменьшит коробление, улучшит механические качества металла и даст возможность заменить операцию рихтовки более совершенной правкой металла под прессом.

Близится к концу работы по изучению микроструктуры шпильного листа. Если нам, измерением режима проката цеха удалось освободиться от дефекта микроструктуры карбидной сетки, то дефекты карбидной прочности до него времени далеко еще не изжиты. Только в мае изготовлено более 600 выжигателей от 5-ти слитков расковой стали, которые дают возможность выявлять раковинчатость строчки шпильки и удерживать ее с технологией проката.

М. Иванов.

### Сталь-заменитель марки ЭШХ 15

Первым этапом работы в области подыскания стали-заменителя было изучение деталей инструмента и проверка целесообразности расхода легированного металла для ряда изделий. В связи с этим, коллективом работников лаборатории была предложена прокатать сталь марки ЭШХ15 на рамные пилы, ножи фартука и другие виды изделий. Выбор этой марки стали был основан на следующем. В своем составе сталь марки ЭШХ15 (не содержит остродиффузных элементов, что вполне обеспечивает бесперебойную выплавку металла на заводе. Наличие высокого содержания углерода и хрома в стали создают возможность получения высоких режущих свойств инструмента.

В начале прошлого года на заводе были изготовлены опытные рамные пилы из стали марки ЭШХ15 и рассмотрены для производственных испытаний по лесозаводам Северозелья и Севералеса. С получением от цехов положительных результатов о качестве рамных пил из стали ЭШХ15, завод окончательно перешел на сталь-заменитель.

При переходе на массовое производство рамных пил из стали марки ЭШХ15 лабораторией завода была разработана технология по всем операциям производства, но так как практического опыта по прокатке листового ЭШХ15 для рамных пил завод не имел, то вскоре было обнаружено присутствие в стали карбидной сетки, которая оказывала влияние

### Изменить отношение к лаборатории резания

В настоящий момент лаборатория резания может оказывать помощь инструментальным цехам только через замеры геометрии выпускаемого заводом инструмента и через испытания этого инструмента в условиях близких к условиям эксплуатации.

Отсутствие в лаборатории современной мерительной и испытательной аппаратуры возмещает в этом направлении сделать меньше, чем в нас пребудет. По распоряжению главного инженера завода мы обязались контролировать геометрию выпускаемого заводом инструмента, но эффективность этого контроля ничтожна. Ни главный инженер завода, ни начальники цехов не уделяли этому вопросу должного внимания. Мы считаем, что в этом направлении необходимо сделать больше, чем в нас пребудет. По распоряжению главного инженера завода мы обязались контролировать геометрию выпускаемого заводом инструмента, но эффективность этого контроля ничтожна. Ни главный инженер завода, ни начальники цехов не уделяли этому вопросу должного внимания.

Аналогичная картина и с моточехами, которые мы систематически испытываем с октября прошлого года. В результате этих испытаний выявился целый ряд дефектов, часть из которых цех № 2 сумел устранить, а часть не устранял по причине отсутствия более совершенных станков и приспособлений, могущих обеспечить заданные чертежами размеры и допуск.

Имеющаяся в цехе № 2 технология изготовления моточехов в значительной мере установлена в цехе, куда можно было мириться с цеховщиной и кустарщиной. И в том виде, как она принята и утверждена сейчас не может обеспечить качества моточехов, отвечающие требованиям и задачам сегодняшнего дня.

Надо немедленно изменить отношение цеховых работников и работников отделов к производимой нами работе.

Нач. лабор. резания И. Мясцов.

### За высокое качество пил

Наш завод ведет систематическую борьбу за повышение качества рамных пил.

В связи с этим повышены условия приема и контроля поступающего шпильки для изготовления рамных пил, уточнен режим термообработки пил, гарантирующий более равномерную твердость пил. Установлены самонапряжения, по которым контролируется температура закалки и отпуска пил, уточнены допуски на прямолинейности полотна как после термообработки, так и в готовом виде. Введена стопорная разведка рамных пил на заводном станке.

Все эти мероприятия, безусловно направлены на улучшение качества пил.

Но, несмотря на проведенную работу, у нас еще имеются немало недостатков. Имею в виду, главным образом, цеховые условия. В первую очередь это касается недостаточной чистоты пил, для улучшения которой будет изготовлена опытная партия рамных пил из доломитового вращающегося. Имеются жалобы на недостаточную шлифовку и полировку пил, а главным образом, на рихтовку. Крупные удары рихтовочного молотка вызывают более длительную подготовку пил к работе. Шлифовкам цеха № 1 нужно систематически следить за совершенной правкой ламелей, не допуская коробчатости полотна при шлифовке.

У нас зачастую ровная пила после термообработки, принятой ОТК, торчит шлифовкой и вынужденной в связи с этим длительной рихтовкой. Для решения вопроса выбора преемственной марки стали, обеспечивающей качество изготовления, лабораторией завода проводится работа совместно с представителями института инженеров Александровским по изготовлению опытных партий рамных пил из слонки марок стали: 85Х, 9ХС, ШХ15, с испытанием их на крутильных лезвиях, работающих на выработку, работных на выработку, работных на выработку, работных на выработку.

Исследователь лаборатории А. Коган.

### Технология и экономика

Решающими факторами качества и себестоимости продукции завода является правильно установленный технологический процесс производства.

Правильно разработанная технология и строгое выполнение ее дает полную гарантию в получении минимального процента брака, высокую производительность, хорошие выходы годного при минимальных расходах материалов, топлива и электроэнергии.

К сожалению, этому важному вопросу на протяжении долгого периода времени не уделялось должного внимания, что привело к большым потерям и тяжелому финансовому состоянию на заводе. Как на ярком примере можно указать на недооценку заводом вопроса — использование в сталелитейном цехе на протяжении четырех месяцев 1941 года было отливо 34 плавки стали 50ХГА без вклада «А» на чем завод недополучил по 204 рубля за каждую тонну металла, т. е. в общей сложности шестидесять тысяч рублей.

Наконец, надо указать на исключительно высокую цифру потерь брака, которая за четыре месяца этого года выразилась в 718 тысяч рублей. Основной причиной этих потерь является нарушение технологии. Такие большие потери не могут быть терпимы дальше.

Нач. лаборатории завода М. Иванов.

### Совместная работа ОТК и лабораторий

Правильно организованная работа технического отдела, лаборатории и ОТК немаловажна, если эти отделы не работают в тесном контакте. В довольно значительной степени имеется деловая связь между лабораторией и отделом технического контроля. Лаборатория, как известно, занимается анализом причин брака изделий и полуфабрикатов на основании полученных от ОТК материалов и собственных наблюдений. Работа эта, проводимая лабораторией при непосредственном участии ОТК, безусловно, имеет большое значение для завода.

Приведу такой факт. Предыдущий на днях начальником лаборатории тов. Ивановым и мной анализ причин брака восьмью мартовскими плавками, отлитых в мае, показал, что брак шести плавки имел место по причине, деловому зависящим от сталелитейного цеха — она отлита в брак по вине цеха и экспресс-лаборатории и лишь причина получения брака одной плавки осталась недостаточно выяснена.

Важно отметить, что несколько из вышеупомянутых мартовских плавков, забракованных из-за отклонений по химическому составу, имели в конце плавки

### Хранить ценное оборудование

Цирометрическое оборудование у нас на заводе стоит весьма в плачевном состоянии.

Одна из основных причин — это отсутствие у нас точных измерительных приборов, которыми можно бы вести контроль температуры в инструментальных цехах. Данные, если прийти по цехам, то мы на приборах увидим много грязи, а грязь и пыль для приборов губительная вещь. Начальники цехов совершенно не занимаются этим вопросом, хотя неоднократно им указывалось, что на приборах много грязи. Есть случаи, когда к приборам отключены совершенно преступно. 10 мая в цехе № 3 были поставлены две но-

### За новую технологию

Указным местом в работе инструментального цеха № 3 является операция отпуски.

Отсутствие отпускательных печей в термическом отделении цеха вынуждает производить отпуск в закалочной нефтяной печи по методу до кипения масла. Такой вид отпуски крайне не совершенен и приводит к неоднородной твердости и зачастую стимает полностью внутреннее напряжение в металле. Все это, безусловно, приводит к образованию трещин. Например, можно указать на брак по фугочным и слончальным железам, доходившим до 5 процентов. В целях устранения этого де-

### Хранить ценное оборудование

Принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

По вопросам, относящимся к качеству продукции необходимо изменить следующие недостатки в работе заводской лаборатории. До сих пор не выявлены причины поломки зубьев при разводе и поперечных и рамных пил. Не надо доказывать, какое огромное значение имеет для нашего завода точное определение причин, вызывающих этот дефект. Также пока лаборатория не дала определенного заключения о причинах, вызывающих возмущения на поверхности и в ребрах подсы марок стали 38Х и 40Х. Затем переложить место расхода при определении твердости изделий. Например, при определении твердости прибором Роквелла в цехе

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цеху и по инструментальным цехам, особенно необходимо и в возможно быстрее время конкретизировать технологические инструкции по сталелитейному цеху, которые составлены в слишком общей и расплывчатой форме.

### Хранить ценное оборудование

принадлежать ведущая роль, но участие технического отдела в данной работе чрезвычайно слабое. Следует отметить, что работником по уточнению технологической инструкции остается еще много. Надо уточнить некоторые технологические инструкции по прокатному цех

## В ПОМОЩЬ АГИТАТОРУ

## Займы страны социализма

Капиталистический мир охвачен пламенем второй империалистической войны. Десятки разрушенных городов, сотни уничтоженных предприятий, тысячи убитых и раненых, миллионы людей, лишённых крова и обречённых на голод — таковы плоды капиталистической «цивилизации».

Советский народ находится вне войны. В мирной обстановке строим мы счастливую, радостную жизнь. Под руководством коммунистической партии и великого Сталина успешно выполняются (у нас уже третий пятилетний план. Итоги первых трех лет третьей сталинской пятилетки, подведённые на XVIII Всесоюзной партконференции, свидетельствуют о новых победах, о неуклонном продвижении нашей страны вперед к коммунизму.

Для осуществления величайших планов хозяйственного и культурного строительства, намеченных XVIII партконференцией на 1941 год, требуются крупные материальные и денежные затраты. Гигантскую программу построения коммунизма Советский Союз осуществляет без казначейских кредитов и займов извне, за счет своих собственных средств.

Большая часть всех расходов нашего государства на народное хозяйство, культуру и оборону страны проходит через государственный бюджет. Эти расходы покрываются в основном накоплениями социалистического хозяйства — промышленности, транспорта, сельского хозяйства, торговли.

Большое значение для финансирования социалистического строительства имеют также средства, которые население дает займы своему государству. Советские займы — народные займы, они пользуются огромной популярностью у трудящихся. Подписка на займы у нас проходит из года в год как могучая демонстрация патриотизма советских людей, их беззаветной преданности делу Ленина — Сталина.

Трудящиеся нашей области с исключительным подъемом и единодушным всеобщим отзывались на выпуск государственных займов. Об этом говорят замечательные итоги размещения займа третьей пятилетки (выпуск третьего года), реализация которого закончилась недавно. По области 1090 тысяч человек подписались на этот заем на 188.655 тысяч рублей. В 1938 же году на заем третьей пятилетки (выпуск первого года) было 964 тысячи подписчиков, а сумма подписки составляла 131.393 тысячи рублей. Можно привести десятки, сотни примеров советского патриотизма, проявляемого трудящимися в период размещения займа.

В прошлом году на собрании, посвященном выпуску займа, член колхоза им. 1 мая Тепло-Станского района тов. И. К. Балашов заявил:

— Пусть цветет и крепнет наша счастливая родина. Пусть она будет еще во много раз сильнее наших врагов, еще грознее для них. Я с радостью

даю займы государству 250 рублей.

Размер порции жизни трудящихся на выпускаемые государством займы увеличивается вместе с ростом материального благосостояния трудящихся. С каждым годом растет число рабочих и служащих, подписывающихся на пошлый месячный заработок, повышается сумма подписки колхозников.

Советские займы приносят большие выгоды трудящимся. За последние пять лет государство выдало населению области выигранных и процентов (включая стоимость погашенных облигаций) — 70.700 тысяч рублей. Только за 1940 г. выплачено 17,8 миллиона рублей.

В связи с ростом суммы реализации займов увеличилось и отчисление средств в местные бюджеты. За последние три года отчисления от поступлений по государственным займам в бюджет Горьковской области, например, составили 117 миллионов рублей. А как известно, местный бюджет формируется главным образом на социально-культурные мероприятия. Стало быть, личные сбережения трудящихся, добровольно отданные ими займы государству, широким образом в виде процентов и выигранных, приносят колоссальную помощь в виде новых светлых школ, детских яслей, больниц, кино, библиотек, домов культуры и т. д.

Достаточно указать, что за последние три года число школ по области увеличилось на 156, детских садов — на 47, библиотек — на 115, изб-читален — на 60. Сеть здравоохранения за те же годы увеличилась на 20 больниц, 44 амбулатории, 9 родильных домов, 53 детских яслей, на 22 консультационные пункты фельдшерских и акушерских пунктов.

За годы третьей сталинской пятилетки выросло хозяйство Горьковской области; по сравнению с 1937 г. валовая продукция промышленности увеличилась в 1940 г. на 47 проц.

Значительно возросла районная промышленность. В 1940 году в области работало 420 предприятий районной промышленности, тогда как в 1937 году их было только 140.

На выполнение народно-хозяйственного плана 1941 г., одобренного XVIII Всесоюзной конференцией ВКП(б), нужны огромные средства. Только по государственному бюджету Союза ССР расходы составят почти 216,1 миллиарда рублей.

В бюджете страны на 1941 г. предусмотрены также поступления 10.775 миллионов рублей от займов, реализуемых по подписке среди населения. Интересы бесперебойного финансирования хозяйственного и оборонного строительства в четвертом году третьей сталинской пятилетки требуют, чтобы эти средства поступили полностью.

**Б. Загарских,**

старший инспектор областного управления ксеркас.

## 7,5 миллиарда рублей дохода населения от займов

Государственные займы СССР приносят ежегодно крупный доход населению. За годы двух сталинских пятилеток подписчики государственных займов получили более 5 миллиардов 100 миллионов рублей в виде выигранных, процентов и возмещения стоимости погашенных облигаций. За три года третьей пятилетки населению выплачено доходов по займам более 2 миллиардов рублей.

В Наркомфин СССР сейчас подведены итоги выплат за текущий год. За четыре месяца 1941 года население получило более 413 миллионов рублей дохода по займам.

(ТАСС).

Коллектив нашего завода с исключительным подъемом и единодушным всеобщим отзывались на выпуск государственных займов. Об этом говорят замечательные итоги размещения займа третьей пятилетки (выпуск второго года), которого реализовано было на 490 тыс. 635 руб., а займа третьей пятилетки (выпуск третьего года) в сумме 556 тыс. 500 руб.

Бухгалтер Ковалев.

## Плавочный контроль и наши задачи

Основной целью плавочного контроля является оценка стали различных плавок по качественным показателям, предупреждение возможности изготовления инструмента из неудовлетворительной стали.

Этими вопросами и занимается группа работников заводской лаборатории.

Сейчас перед лабораторией стоят большие задачи в области интенсификации технологии и методов контроля в инструментальных цехах. Быстро решив эту задачу, мы, безусловно, окажем большую помощь для производства.

Большим тормозом в работе лаборатории является плохое снабжение. Металлографическое отделение не имеет мелких номеров шлифовальной шкурки, углей к микроскопу, вольфрама, отдела же снабжения, несмотря на неоднократные заявки, не приобретает необходимый материал. Это сильно отражается на скорости контроля и, особенно, на качестве анализов.

**В. Фаторович.**

## ХРОНИКА

28 мая на заводе начались тренировочные учения по работе в противогазах. Каждый рабочий обязан проработать в противогазе от 15 минут до 1 часа.

Первыми начали работать в противогазах коллективы цехов бывшего дискового корпуса.

**М. Нагорнов.**



## Читая трудовые книжки...

## ЛИЦО ЗЛОСТНЫХ ПРОГУЛЬЩИКОВ

После Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня 1940 года на заводе окрепла трудовая дисциплина. Однако окончательной ликвидации прогулов и опозданий на работу добиться еще не удалось. Находятся еще отдельные злостные нарушители трудовой дисциплины, которые опаздывают на работу и делают самовольные прогулы.

Спрашивается, что из себя представляют эти нарушители советских законов? В основном это лодыри, «летуны», стремящиеся поменьше сделать, но побольше получить от государства.

Взять хотя бы злостного прогульщика Ермакова И. И. Он работает подручным сварщика листового стана прокатного цеха. Этот прогульщик и нарушитель с 1938 года сумел «облететь» более семи предприятий. Поработает немного — прогуляет, ищет на другое предприятие, откуда на третья и так без конца. Если взглянуть в его трудовую книжку, то вся она исписана поступлениями на работу и увольнением, либо за прогул, либо за пьянку, либо за нарушение правил внутреннего распорядка. Всего он имел девять прогулов, один раз сидел в тюрьме. В мае он снова прогулял в течение шести дней и нарушитель осужден был на 6 месяцев лишений с вычетом из зарплаты 25 проц.

Последний прогул дезорганизатору производства Ермакову внесли уже в специальную вкладку разбухшей трудовой книжки.

Более шести прогулов имеет грузчик гаража завода Потапов

С. В. Например, 21 января 1939 года он был уволен за прогул. В этом же году он был уволен за прогул с базы «Сельхозснабженца», с завода «Красный Якорь», затем за повторный прогул, сделанный на нашем заводе, отсидел в тюрьме. 10 мая 1941 года нарушитель Потапов, проработав до обеда, возвратился после обеденного перерыва пьяным, с опозданием на работу на 3 часа 30 минут, за что был осужден к лишению работы.

Злостные прогульщики Петрухин В. С. (стальщик), Калина А. А. (прокатный цех); первый имеет восемь прогулов, вторая любила рекорд, побывав на многих предприятиях и в нескольких цехах нашего завода, и везде делала прогулы и нарушала правила внутреннего распорядка. Эта работница работала подручной шлифовщицей, на калке, сейчас работает лубрицией в прокатном цехе.

Сейчас на заводе идет упорная и напряженная борьба за досрочное выполнение полугодовой программы. Стране дорог каждый килограмм металла и мы обязаны выдать сверх плана тонны стали, проката. Но имеются еще люди, которые не дорожат честью нашего завода, делают прогулы, опоздания на работу.

Поведем решительную борьбу с дезорганизаторами производства, срывающими работу своих товарищей. Организуем вокруг прогульщиков общественное мнение, усилим массово-политическую работу среди коллектива рабочих!

**В. Николаев.**

## Новым рабочим — организованную встречу

Первого июня на завод прибывают 30 молодых рабочих, только что окончивших школы фабрично-заводского обучения. Из них будут работать 15 чел. плотниками, 10 чел. каменщиками и 5 чел. электросварщиками.

Сейчас закончилась подготовка общежитий, приготавливаются рабочие места и необходимый инструмент.

К встрече молодых рабочих надо отнестись со всей серьез-

ностью, каждый из нас обязан помнить, что эти рабочие впервые приходят на завод. С этих дней у них начинается трудовая жизнь.

Поэтому, задача каждого рабочего, комсомольца, хозяйственника быть внимательным к новому пополнению, воспитать в них твердую трудовую дисциплину, учить их быстрейшему освоению любимой профессии.

Нач. отдела кадров

**В. Бромов.**

## Подготовка к пионерлагерям

Завком завода деятельно готовится к отправке детей в пионерский лагерь. Место для отдыха детей решено использовать в Дельне-Константиновском районе, в с. Б.-Покровском.

Сейчас ЦК союза черной металлургии уже утверждена смета

на 220 детей, первая партия которых выедет в июне. Подбираются кадры обслуживающего персонала, а также ведется отбор детей в первую партию.

Председатель завкома  
**Н. Моисев.**

Ответственный редактор **Д. СТЕПАНУШКИН.**