

Год издания 10-й
№ 44 (639)
ЧЕТВЕРГ
14 августа
1941 г.

ГОЛОС ударника

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

Газета выходит один раз в неделю

Каждый день отечественной войны рождает новых героев!

Пламенный привет нашим доблестным воинам, бесстрашно сражающимся за родину, за честь, за свободу!

Проявлять смелость, инициативу, сметку

На днях на заводе состоялась конференция изобретателей и рационализаторов, на которой был заслушан доклад о задачах рационализации и изобретательства в условиях военного времени.

Во время отечественной войны Советского Союза против германского фашизма, работа изобретателя и рационализатора имеет огромное значение, которая способствует увеличению производительности труда, укреплению обороны нашей родины, ускоряет победу над фашизмом.

В своем памятном выступлении по радио 3 июля 1941 года товарищ Сталин говорил: «Красная Армия, Красный Флот и все граждане Советского Союза должны отстаивать каждую пядь советской земли, драться до последней капли крови за наши города и села, проявлять смелость, инициативу и сметку, свойственные нашему народу».

Славные дела изобретателей и рационализаторов — одно из проявлений патриотического подвига в нашем народе.

Замечательная инициатива передовых изобретателей и рационализаторов завода, обратившихся ко всему коллективу завода с обращением — широко развернуть рационализаторскую работу в цехах завода, нашла горячий отклик у участников заводской конференции.

Конференция изобретателей и рационализаторов одобрила обращение и наметила пути для дальнейшей творческой работы в этой области.

Широко развертывается на заводе творческая мысль рационализаторов, которые большую пользу оказывают производству. В дни войны на заводе было подано более 30 рационализаторских предложений, которые дали увеличение роста продукции, выплавки стали, экономии средств и материалов, освободили транспорт страны от ряда перевозок необходимых материалов.

Сейчас завод с большим успехом освоил одногорные камни для шлифовки шпд, которые раньше вывозились из Украины и Урала. Первые проведенные испытания показали отличное качество шлифовки. Также освоены несколько новых марок сталей, на освоение которых раньше требовались месяцы. В сталелитейном цехе от одного только обреза металла завод экономит два процента, что составит в год не одну сотню тысяч руб-

лей и даст стране дополнительный металл.

Большие проводятся дела среди рационализаторов прокатного и других инструментальных цехов.

Но то, что сделано сегодня, безусловно является недостаточным. Армии изобретателей и рационализаторов есть над чем поработать, приложить свой творческий, самоотверженный труд.

Всем не секрет, что наш завод изложницы для отливки слитков стали привозил из Челябинска. Чтобы освободиться от дальних перевозок, мы имеем все возможности их лить на месте.

Это даст заводу большие преимущества в экономном расходовании средств. Завод легко может освоить получение любого

размера медного провода, необходимого для электрооборудования. Организовать производство стального литья, удлинить срок службы оборудования, повысить производственную мощность станков, добиться в ближайшее время раздельной отливки слитков и сборки капавы в период варки стали. Решить вопрос об уборке горячей полосы и сутунки с холостого роллганга универсального стана, заменить цветной металл на станах прокатного цеха более дешевым и прочным, разработать мероприятия по увеличению термической мощности электроплавильной и отжигательной печей в цехе холодного проката, применить более совершенные методы воронения шпд — почетные задачи изобретателей и рационализаторов, инженеров и техников.

Особенно большая работа стоит перед рационализаторами по экономии топлива, мазута, электроэнергии, смазочных материалов.

Дать как можно больше стали, проката, инструмента — наша насущная задача, над которой каждый обязан работать, творить, проявлять изобретательскую сметку, отдать все силы, всю творческую мысль, чтобы быстрее совершить и уничтожить ненавистного врага, чтобы завоевать победу.

У нас неисчислимые трудовые резервы. Патриоты родины, работалошие в тылу, приложат все силы, всю энергию, все умение, чтобы дать стране, Красной Армии все необходимое и в нужном количестве для сокрушительного удара германскому фашизму.

От Советского Информбюро

Вечернее сообщение 12 августа

В течение 12 августа на фронтах ничего существенного не произошло.

Наша авиация во взаимодействии с наземными войсками наносила удары по мотомехчастям и пехоте противника.

За 11 августа уничтожен 41 немецкий самолет. Наши потери — 34 самолета. По уточненным данным во время налета немецких самолетов на Москву в ночь с 11 на 12 августа сбито 2 немецких самолета.

Корабли и авиация Краснознаменного Балтийского флота 11 августа уничтожили 4 торпедных катера и 2 транспорта противника.

В течение нескольких дней около большой железнодорожной станции М. шли бои. Накануне боев железнодорожный узел находился в руках противника. По данным нашей разведки, немцы сосредоточили на станции дивизию «СС» и два полка фашистской дивизии «Викинг» с танками, артиллерией и минометами. Командование советских войск, действующих на данном участке фронта, получило боевое задание: выбить германские части со станции М. и занять новый рубеж юго-западнее железнодорожного узла. Выполнение этой задачи было возложено на соединение, которым командует тов. Д. В. Аверин.

Наступление на немецкие войска, закрепившиеся на станции, началось на рассвете. Артиллерийские батареи нашего соединения открыли ураганный огонь. За огневым валом на рубеж атаки подошли бойцы правоголанговой части майора Фофанова. Стремительным броском они прорвали передний край немецкой обороны и заняли подступы к станции. Вторым броском часть тов. Фофанова заняла станцию. Одновременно блестяще провел операцию майор Солдатенко — командир леволанговой части соединения. Он также вышел со своими бойцами на станцию. Железнодорожный узел был занят доблестными советскими пехотинцами. Отборные фашистские части отступили, потеряв до двух батальонов пехоты, 4 танка, 6 крупнокалиберных пулеметов и много другого вооружения. На поле боя немцы оставили до 1500 солдат убитыми и ранеными.

Через два дня немцы подняли к станции М. и ввели в бой свежую 68 пехотную дивизию. Фашисты пытались обойти правый фланг советских войск,

зайти в тыл и отрезать части, занимавшие железнодорожный узел. Маневр немцев был своевременно разгадан. Отбив несколько атак немецких войск, части соединения тов. Аверина перешли в энергичную контратаку и добились крупного успеха. Отважные пехотинцы наголову разбили 188 немецкий пехотный полк.

Бои по уничтожению немецких войск продолжались еще три дня, в результате которых 68 пехотная дивизия была полностью разгромлена. За время боев противник пытался провести так называемую «психическую атаку». Пьяные солдаты двух батальонов 188 пехотного полка, отрядов дивизии «СС» и полков «Викинг», поднявшись во весь рост, пошли на наши позиции. Но психическая атака позорно провалилась. Бойцы батальонов капитанов Гриднева и Амарова поругали «психов», как их метко окрестили красноармейцы, на близкое расстояние и открыли сосредоточенный огонь из пулеметов и винтовок. Фашисты дрогнули и побежали назад. «Психическая атака» дорого обошлась немцам. На поле боя остались сотни убитых и раненых фашистских солдат и офицеров.

Всего в боях у станции М. немцы потеряли 7500 солдат и офицеров убитыми и ранеными, 15 танков, 27 орудий разного калибра, 3 зенитных батареи, 24 миномета, 70 пулеметов, 600 автоматов и много другого вооружения.

Командованию Энской части стало известно, что в прибрежном селе К. остановилась большая группа немецко-румынских солдат. Ночью наши катеры доставили к селу морской десант. Беспшумно подошли к врагу, краснофлотцы ринулись в штыковую атаку и разгромили вражеский гарнизон. Захвачено 200 пленных солдат и офицеров, 3 немецкие скорострельные пушки, 25 минометов, сотни винтовок и гранат и 4 пушки.

Исключительную отвагу и находчивость проявил в бою красноармеец Середа. Немецкий танк огнем своего пулемета мешал продвижению нашего взвода. Тогда отважный красноармеец подкрался к вражескому танку, быстро вскочил на него и сильным ударом топора согнул ствол пулемета. Взвод ринулся в атаку. Немецкий танк был захвачен. В другом бою красноармеец Середа, участвуя в разведке, подбил вражеский танк с помощью

гранат, расстрелял из пулемета 20 мотоциклистов и взял в плен трех немецких солдат.

На днях партизанский отряд, сформированный из рабочих города М., совершил успешный налет на захваченное немецко-фашистскими войсками местечко К. Партизаны, пользуясь густым туманом, перешли на плотах реку и забросали гранатами здание штаба немецкой кавалерийской части. Пулеметчик-партизан занял возвышенности на окраинах местечка и открыл ураганный огонь по площади, на которой были расположены коновязи. Противник, боясь окружения, быстро оставил местечко, потеряв убитыми и ранеными около 70 солдат. Штаб немецкой части и радиостанция полностью разгромлены.

Партизаны-железнодорожники успешно продолжают выводить из строя немецкий подвижной состав, который фашисты доставляли на захваченные ими прифронтовые железные дороги. На днях на раз'езде Н. напал партизанский отряд под командованием тов. Г. Партизаны взорвали два маневрировавших на раз'езде немецких паровоза.

Больших успехов в боях против немцев добился козний партизанский отряд, который возглавляет член сельского совета, бывший кавалерист Первой козной армии тов. Семенчук. Оборудовав несколько танков с пулеметами, партизаны внезапно нападают на фашистов. На днях козники разгромили два взвода немецких кавалеристов. Захвачены 2 пулемета, 8 автоматов и 82 лошади. Убиты 30 немецких солдат и 2 офицера.

◆◆◆

Налет советских самолетов на район Берлина

В ночь с 11 на 12 августа имел место новый налет советских самолетов на военные объекты в районе Берлина.

Сброшены зажигательные и фугасные бомбы большой силы. В Берлине наблюдались пожары и взрывы.

Все наши самолеты вернулись на свои базы. Экипаж самолета, не возвратившегося из предыдущего полета, разжегся и возвратился на свою базу.



КАЖДЫЙ СВЕРХПЛАНОВЫЙ КИЛОГРАММ СТАЛИ И ПРОКАТА МНОЖИТ СИЛЫ ФРОНТА



На снимке: токарь ремонтно-механического цеха т. Макаров. Он самоотверженно работает на своем станке и выполняет норму от 200 до 250 процентов.

Славные дела сталеваров-скоростников

Отечественная война поставила перед металлургами ответственную задачу — дать больше металла для разрома врага.

Выполняя эту почетную задачу, сталевары сталелитейного цеха ежедневно добиваются больших производственных успехов. Цех с первого дня августа ежедневно перевыполняет программу по выплавке стали. Каждая бригада, каждый сталевар стремятся дать стали как можно больше, плавить сталь скоростными методами, экономить электроэнергию.

Наряду с передовым сталеваром т. Крешиневым блестящие успехи в области скоростного сталеварения показывает сталевар электропечи № 2 тов. Андришин и его бригада в лице подручных сталеваров тт. Домо-

жирова, Тешлякова и пультовщицы т. Ватолиной. Они в августе систематически давали скоростные плавки стали.

Первого августа, они дали скоростную плавку стали за 6 часов 15 мин. вместо плана 7 часов и сэкономили 1409 киловатт-часов электроэнергии. 3 августа дали плавку за 5 ч. 35 мин., 9 числа — за 5 час. 45 мин. и сэкономили 1508 киловатт-часов электроэнергии и 10 августа они сварили плавку стали за 6 часов 10 мин. Все выплавленные плавки признаны качественными.

Так работают сталевары электропечи № 2 в дни отечественной войны.

Секретарь партбюро сталейцеха **Половников.**

Над нашим счастьем хищный ворон кружит, но в грозном, негибавом строю ведут народы бой за жизнь, за честь, за дружбу, за родину священную свою.

СТАЛЬ

УСПЕХИ СТАЛЕВАРОВ

Хорошо работают сталевары сталелитейного цеха. Сталевар электропечи № 2 тов. Сунгуров за первую декаду августа выполнил производственное задание по выплавке стали на 128 проц., а 9 числа он дал небывалое выполнение — 152 процента. Сталевар тов. Тихонов с начала месяца выполнил задание на 116,7 проц., 9 числа выплавил стали на 140,2 проц. Сталевар электропечи тов. Олупов с начала месяца выплавил стали на 124,9 проц., а в отдельные дни он выполняет задание еще больше.

ПРОКАТ

ПОЛТОРЫ И БОЛЬШЕ НОРМЫ

Замечательные успехи в выполнении производственной программы показывают вальцовщики прокатного цеха. Вальцовщик т. Никитин выполняет нормы от 130 до 170 проц., вальцовщик т. Кукушкин — от 130 до 145 проц., вальцовщик т. Егоров — от 124 до 168 проц. Перевыполняют свои производственные задания и вальцовщики товарищи: Япучков, Замахин, Бершев, Евдокимов, Климов и другие.

ИНСТРУМЕНТ

ПОКАЗАТЕЛИ СТАХАНОВЦЕВ

Стахановцы инструментального цеха № 2 повышают производительность труда, перевыполняют нормы выработки.

Так, например, катильщик т. Башкиров за первую декаду выполнил норму на 132 проц., штамповщица т. Калатаева — на 128 проц., клепальщица тов. Лапкина — на 129 проц., строгальщица т. Садуаева — на 125 проц. и напекальщица тов. Рогова — на 122 процента.

Учетчик цеха.



На снимке: стахановец-вальцовщик тонколистового стана прокатного цеха т. Кукушкин. Он систематически выполняет производственное задание на 120—130 процентов.

Самоотверженный труд

Высокой производительностью наполнен каждый день у стахановцев — инструментальщиков цеха № 5.

Все они показывают образцы доблестной, самоотверженной работы. Слесарь тов. Напматулин дает выполнение норм на 250—300 процентов, досрочно выполняет заказы. Например, клейма для отдела технического контроля вместо нормы 24 часа, он сделал за 7 часов 30 мин. Токарь т. Пивин выполнил производственное задание июля на 280 проц. Работая над изготовлением червячного фрезы для нарезки шестерен, он выполнил заказ за 11 часов вместо нормы 34 часа.

Чтобы предотвратить простои на насечке канавчатых слесарных пил, от слесаря т. Сазонова тре-

бовалось быстро освоить и изготовить штампы. Эту работу он выполнил за 6 часов 30 мин. вместо нормы 18 часов. Фрезеровщик т. Суслатов детали для насечки поперечных пил должен делать по норме в день 32 штуки, а изготавливает 80—86 штук.

Отвечая на призыв группы рационализаторов завода, изобретатель тов. Шашкин сейчас работает над предложением по одновременной гибке, прокатке и вырубке ушков для поперечных пил. Введение в жизнь данного рационального предложения позволит заменить лишнюю работу двух прессов и высвободит двух рабочих.

Зам. нач. инструментального цеха № 5 **Цыбушкин.**

Успехи вальцовщиков тонколистового стана

Борясь за выполнение производственной программы, вальцовщики прокатного цеха повышают выпуск проката.

Особенно хорошо работает коллектив тонколистового стана, который за десять дней августа намного перевыполнил план.

Лучших результатов в выполнении заданий добилась бригада т. Панфилова, выполнившая план на 149,5 проц., хорошо сработала и бригада т. Кутебкина, которая выполнила зада-

ние за первую декаду августа на 139,9 проц.

Повышается производительность и на листоотделе. Резчица т. Быстрова и подручная т. Лайкова выполняют норму на 150 процентов.

Сейчас вальцовщики цеха борются за выполнение и перевыполнение производственной программы августа. На это в цехе имеются все возможности.

Зам. нач. цеха **Кричевский.**

Женщины-растотчицы — впереди

Самоотверженно и организованно идет работа у женщин-растотчиц инструментального цеха № 1.

Месяц тому назад, когда еще женская бригада организовалась в цехе и не освоила станки, работа не спорилась. Но то дело сейчас. Каждая растотчица хорошо изучила технику своего дела и перевыполняет норму.

Растотчица тов. Харитоновна ежедневно выполняет норму по расточке пил на 170—180

проц., т. Потемкина в отдельные дни дает выполнения 190 процентов и больше. Недавно поступившая на расточку комсомолка т. Солодовникова выполняет норму на 103—105 проц. Работницы Косова и Чалова дают выполнения по 165 процентов, тт. Елфимова и Вичерова добились выполнения по 150 процентов каждая.

Так работают женщины-растотчицы цеха № 1.

Н. Шудянова.

В ФОНД ОБОРОНЫ РОДИНЫ

Приток взносов растет

Коллектив отдела снабжения завода внес постановление об отчислении ежемесячно до окончания войны однодневного заработка в фонд обороны страны.

Кроме этого, сотрудники отдела внесли в фонд обороны 4025 рублей облигациями. Среди них внес нач. отдела снабжения тов. Флакман серебряный портсигар и 1000 рублей облигациями. Тт. Савельев И. и Карабатов внесли по триста рублей облига-

циями, т. Павлов П. внес 400 рублей облигациями, т. Щербаков и Ломакина по 200 рублей облигациями.

В. Лезина.

Коллектив работников сторожевой охраны завода в фонд обороны страны внес 1800 руб. облигациями. Среди них нач. охраны т. Рогов внес 550 руб., т. Барышков — 250 руб., тов. Ремизов 200 руб.



ЕЩЕ ВЫШЕ ТЕМПЫ, ЕЩЕ БОЛЬШЕ МЕТАЛЛА ДЛЯ РАЗГРОМА ВРАГА

За освоение новых марок сталей, за экономию металла



На снимке: стахановец-шлифовщик инструментального цеха № 1 тов. Чернышев. Он, работая на искусственных камнях, выполняет норму на 150 процентов.

На камнях-заменителях шлифовщики дают больше продукции и лучшего качества

До отечественной войны инструментальный цех № 1 получал естественные камни для шлифовки шпил из Украины.

В связи с большим расстоянием в доставке камней, перед заводом встал вопрос о немедленной организации по замене естественных шлифовальных камней искусственными. Незадолго перед этим начинанием были привезены искусственные камни из г. Златоуста, которые показали качество, где сорпность шпил увеличилась и облегчилась последующая рихтовка их после шлифовки по сравнению с естественными камнями. Но и эти камни не могли удовлетворить завод, ибо расстояние для их перевозки оставалось еще большое, что, безусловно, для завода не выгодно.

По инициативе группы работников завода было приступлено к изготовлению камней у себя на заводе. Сделав несколько пробных камней и, прошлифовав на них несколько десятков шпил, опыт показал, что камни, изготовленные на заводе, обладают хорошими режущими свойствами и полностью могут освободить завод от привозных естественных камней.

Причем стоимость камней собственного изготовления во много раз дешевле привозных.

На новых, искусственных камнях коллектив шлифовщиков инструментального цеха № 1 показывает образцы работы, дает высокую производительность и хорошее качество шлифовки шпил. С каждым днем шлифовщики добиваются перевыполнения норм и горят желанием больше давать продукции для того, чтобы быстрее разгромить и уничтожить врага.

Передовой шлифовщик т. Чернышев выполняет норму на 155 проц., т. Журавлев в отдельные дни дает выполнения до 217 проц., т. Митеев выполняет норму на 148 проц., т. Дунашкин — на 144 проц. и т. Малютин — на 138 процентов.

А. Коган.

Война, навязанная нам гитлеровской сворой, требует от нас самоотверженного труда, больших материальных затрат. Экономия каждого килограмма металла, быстрое освоение новых видов производства в условиях военного времени приобретают исключительное значение. Больше и больше металла для сокрушительного удара по ненавистному врагу, — вот что сейчас от металлургов требует страна. Борьба за увеличение выпуска металла и максимальное снижение его потерь должна быть основной задачей каждого работающего на заводе.

Реализуя это, заводская лаборатория проделала ряд работ, которые были быстро применены в производство.

По заданию главного инженера завода была пересмотрена и упорядочена технология введения термита при разливе металла, что дало возможность увеличить выходы годного на легированных и инструментально-упроченных сталях на два процента. Подысканы заменители термита, на случай недоснабжения его, ликвидированы дефекты микроструктуры в листовых инструментальной стали. Например, в январе этого года по микроструктуре было забраковано 20,8 проц., в апреле — 15,6 проц., а в июле — ни одного процента. Уточнены инструкции по термической обработке рельефрезательных пожовок и ряд видов инструмента переведен на изотермическую обработку. Разработана технология производства и изучены качества многослойного металла.

Большая работа проделана коллективом сталелитейного цеха по освоению отливки ряда новых марок сталей. Если раньше новые марки осваивались месяцами, то сейчас, в дни отечественной войны, они осваиваются буквально в несколько дней. Быстро и хорошо были освоены новые виды проката. В ближайшее время предстоит освоить еще несколько более трудных профилей проката. Над этой задачей и работает коллектив завода.

Однако, все эти работы являются только началом тех больших задач, которые стоят перед заводом.

Мы должны все свои силы, всю свою энергию вложить в борьбу за еще быстрее освоение нового производства, за экономное расходование металла. Надо отметить, что завод еще не полностью использует отходы своих производств. Велики еще потери на хромистых сталях и в ряде случаев механические качества металла должны значительно повышены. Оба эти вопроса находятся в прямой зависимости от газонасыщенности металла, изучению которого за последнее время уделено большое внимание.

В ближайшее время должен быть решен вопрос использования хромистых отходов при выплавке хромистых сталей, что позволит намолотову снизить расход феррохрома. В срочном порядке должны быть проведены опытные плавки с использованием белых и карбидных оборотных шлаков в период рафинировки. В короткий срок мы обязаны перейти со слитка

квадратного сечения на плоский, что увеличит производительность стана прокатного цеха до 30 процентов. Разрешение вопроса перехода на минусовые допуски в прокате должно быть задачей сегодняшнего дня. Должны быть немедленно пересмотрены размеры заготовки на вкладыши для стали компаунд и технология отжига их. В направлении улучшения качества инструмента для насечки поперечных пил лабораторией сейчас ведется сравнительное испытание шести марок сталей, при разрешении этого вопроса даст возможность иметь дешевый заменитель и избежать большого брака по поломке зубьев при насечке шпил. На территории завода имеется колоссальное количество обезличенного металла. Например, за складом № 1 без употребления лежит многие месяцы прямуюгольная лента с небольшим отступлением от анализа по углероду, которая может быть использована в производстве. Здесь же имеется много поковок для промышленных ножей и остатки импортной стали компаунд. Можно было бы привести еще ряд фактов, но все они свидетельствуют о том, что мы должны все наличие металла взять на учет и немедленно пустить в производство.

Металлурги и работники заводской лаборатории будут работать еще лучше, еще производительнее для того, чтобы помочь доблестной Красной Армии быстрее разгромить врага.

Начальник лаборатории
М. Иванов.



На снимке: стахановка-штамповщица инструментального цеха № 4 т. Абдулина. Выполняет свою норму на 220 процентов.

Быстрое освоение новых видов продукции

Коллектив инструментального цеха № 4, перестроив свою работу на военный лад, самоотверженно трудится на своих постах, быстро и хорошо выполняет важнейшие заказы для страны.

За прошедший месяц цех досрочно выполнил заказы. Выполняя эти заказы, рабочие часто оставались работать сверхурочно и уходили из цеха только тогда, когда была сделана та или иная работа.

В августе наш цех при конкретной технической помощи главного инженера завода освоил новый вид инструмента — готовую лопату. Раньше мы производили только заготовку контура по штамповке. При работе на воскреснике в пиловом цехе наши лопаты показали прекрасные качества и все удобства для производства земляных работ.

Работая по-военному, стахановцы цеха ежедневно дают выполнение по две и больше нормы. Заточщица ручек т. Макарова за первые дни августа выполняла норму на 225 проц., штамповщица т. Абдулина — на 221 проц., лезвиец т. Козин — на 214 проц., шлифовщик т. Курятников — на 221 проц. Он активное участие принимал в освоении заточки фаски у лопат. Стахановка т. Степанова быстро освоила заточку пожовок на станке и выполняет норму на 160 проц., сварщик т. Пыринов, выполняя важнейший заказ, не уходил из цеха до тех пор, пока не был опробован в работе сделанный им штамп по горячей штамповке лопат. Производственное задание он выполняет от 120 до 150 проц.

Мы накопили достаточный опыт работы в условиях военного времени и каждый новый заказ стахановцы-инструментальщики обязуются быстро освоить и дать стране столько продукции, сколько потребуется. Самоотверженной работой будем крепить фронт борьбы с германским фашизмом, ежедневно приносимые новые и новые производственные победы.

Нач. инструментального цеха № 4 А. Шишалов.



Стахановец-калильщик инструментального цеха № 3 т. Немов. На снимке: тов. Немов закаливает промышленный нож в ванне после его нагревания в печи.

Создадим мощное культурное хозяйство

Сейчас в пригородном хозяйстве завода наступает спадная пора — максимальный уход за посевами и подготовка к уборочной.

Если урожай трав, зерновых зависит в некоторой степени от метеорологических условий, то урожай картофеля зависит сейчас от ухода. Проведенная однократная прополка и окучивание безусловно недостаточны. Дирекцией завода даны указания вновь прополоть картофель и держать поле абсолютно чистым от сорняков. Нач. плотины т. Стяжков в ближайшие дни должен оказать помощь хозяйству путем послать туда старших ребят на прополку.

Состояние урожая зерновых и кормовых трав хорошее, картофель находится весь в цвету и имеется неплохая завязь. Можно ожидать неплохого урожая.

Вместе с этим, учитывая отдаленность хозяйства от города, заводоуправление приняло решение организовать специальный овощно-поливной участок на территории нашего Кировского района.

На этом участке намечается выращивать огурцы, помидоры, раннюю и позднюю капусту. Близость расположения участка позволит всегда снабжать столовую завода свежими овощами.

Наше заводское хозяйство с каждым днем растет и расширяется. Руководители хозяйства проявляют большую заботу и инициативу. Вопрос водоснабжения хозяйства стоял исключительно остро. Из найденного близ хозяйства родника, где на вывозку воды требовалось использовать при четверти конского состава, было невыгодно для нас.

Сейчас здесь нами поставлен мотор с центробежным насосом, который за два часа полностью обеспечивает потребность в воде.

В пригородном хозяйстве завода закончен строительством жилой дом. К 1 сентября будет закончено помещение для свинарника и в сентябре коровник и конный двор. В текущем году нам удастся полностью создать животноводческую базу в количестве 20 голов рогатого скота и получить запас картофеля для общественного питания.

Необходимо руководителям хозяйства уделить серьезное внимание подготовке и проведению озимого сева, согласно утвержденному плану севооборота.

Усилиями всего заводского коллектива создадим мощное культурное подсобное хозяйство.

Зам. директора завода
А. Цирульников.

**Куем победу день за днем,
Фашистских варваров сражая:
на фронте—спалью и огнем.
В пылу—стахановским трудом.**

Активность рационализаторов

В ответ на обращение передовой группы изобретателей и рационализаторов о подаче предложений по улучшению производства и о передаче средств от своих изобретений в фонд обороны страны в Бриз завода усилился приток предложений.

Нач. цеха № 2 т. Стариков совместно с зам. нач. цеха тов. Сандлером в коллективном предложении предлагают изготовить станок механической заточки круглых пил. Данное предложение дает возможность окончательно освободиться от дорогостоящих напильников и перейти на заточку камнем. Авторы предложения предлагают вместо привозных камней пользоваться отточками цеха № 1, которые выбрасываются. Здесь же они предлагают использовать эти отточки для заточки звена, что даст возможность значительно сократить расходы по приобретению камней на заточку.

Сейчас это предложение в основном уже выполнено. Станок для заточки круглых пил авторами сделан и показывает хорошие результаты. Годовая экономия от внедрения в жизнь этого предложения составляет свыше 10 тысяч рублей. Все причитающиеся премии рационализаторы вносят в фонд обороны страны.

Технолог тов. Айбер на днях внес рационализаторское предложение в части усовершенствования в изготовлении бокового и среднего звена. Все причитающиеся премии автор вносит в фонд обороны. Нач. электро-ремонтного цеха тов. Елфимов так же вносит в фонд обороны причитающиеся премии от предложения по использованию древесных опилок вместо каменного угля.

Рационализаторы и изобретатели завода в дни отечественной войны направляли все свои силы и творческие мысли на усиление обороноспособности нашей страны.

— На обеспечение завода паром приходится тратить тысячи кубометров дров,—заявляет теплотехник тов. Семеновичев.—Сейчас я поставил перед собой задачу использовать тепло отходящих газов с маргеновской печи. Это даст возможность сэкономить десятки тысяч рублей в год. Стахановец цеха № 3 тов. Кузнецов с помощью инженеров и техников добился получения высокого качества шлифовальных камней из кварцевого песка. Это повысит производительность цеха, разгрузит железнодорожный транспорт от перевозок.

А. Разунов.

Всеми силами поможем рационализаторам

Принимая вызов изобретателей и рационализаторов, механики и электрики завода обязались оказать практическую помощь в реализации рационализаторских предложений. Они также решили повысить каче-

ство ремонта оборудования, обеспечить запасными частями все цехи завода.

Секретарь парторганизации
отдела главного механика
Власов.

Шире внедрять лунинские методы работы

В инструментальном цехе № 2 среди некоторых групп производственных рабочих были применены лунинские методы работы по обслуживанию мелкого текущего ремонта оборудования.

На шлифовальных камнях сейчас вместо дежурных слесарей хорошо справляются со слесарной работой сами производственные рабочие. Например, шлифовщик Мошков и Потапов раньше по 3—4 часа ждали слесаря, чтобы снять ремень, сейчас с успехом выполняют сами слесарную работу и ликвидируют простои станков. Выполняют слесарную текущую работу и токари.

Все это безусловно дало цеху много пользы и высвободило слесарей на более трудную и ответственную работу по ремонту оборудования.

В дальнейшем мы думаем перевести на обслуживание ряд агрегатов и станков цеха. Вместе с этим мы решили на шлифовке заменить мужской труд женским, что безусловно, даст большую пользу цеху и высвободит мужчин для другой работы.

Механик цеха № 2
Канахин.

Курсы шоферов

На заводе в ближайшее время организуются курсы шоферов без отрыва от производства. На курсы принимаются мужчины и женщины от 17 до 35 лет.

Все желающие поступить на курсы могут подать заявления в учебную часть курсов или в отдел кадров завода.

Директор дома технической учебы
Воронков.

РУЧНАЯ ГРАНАТА

Ручная граната является мощным средством борьбы с врагом, укрывшимся в окопах, щелях, в оврагах, лесу и строениях.

Связки ручных гранат успешно применяются против танков противника.

Чтобы правильно использовать ручную гранату, надо хорошо знать ее боевые свойства, устройство частей и механизма и уметь метко и далеко бросать ее.

Рассмотрим ручную гранату образца 1933 года, или, как ее сокращенно именуют—«РГД-33».

На корпус гранаты может быть надет оборонительный чехол, который увеличивает радиус разлета осколков до 100 мт., против 25 мт. без чехла, и усиливает убойное действие осколков гранаты до 25 мт. радиусом, против 5 мт. без чехла. Эти данные определяют возможности использования гранаты: без чехла—во время дальней атаки, чтобы не поражать осколками своих же бойцов, и с чехлом—при обороне, когда необходимо усилить

убойность осколков гранаты против атакующего противника. В первом случае граната используется как наступательное оружие, а во втором—как оборонительное. Граната дает при разрыве 2000—2200 осколков.

Утолщенная часть гранаты называется корпусом. Внутри корпуса помещен заряд взрывчатого вещества и металлическая лента для увеличения числа осколков. Внутри заряда имеется центральная трубка, в которую вкладывается запал перед метанием гранаты.

К корпусу привинчена рукоятка, состоящая из двух трубок, помещенных одна в другой. Наружная трубка рукоятки имеет продольно-поперечное хождение по внутренней трубке.

На переднем срезе наружной трубки помещена боевая скоба с ударником, разбивающим капсюль запала в момент броска гранаты. Так как обе трубки скреплены спиральной боевой пружиной, то наружная трубка, оттягивающаяся назад при заря-

жании, стремится вместе с ударником под действием пружины уйти в переднее положение (к запалу).

Для предупреждения преждевременного взрыва на внутренней трубке рукоятки—на вкладыше имеются два продольных глубоких и два мелких выреза.

По глубоким вырезам движется боевая скоба ударника во время броска гранаты, или при задержании ее, а по мелким вырезам скоба движется в момент постановки гранаты на боевой взвод и при броске. Так как мелкий вырез короче глубокого, то ударник при отводе наружной трубки рукоятки назад и с поворачиванием направо при движении ее вперед не может наколоть капсюль запала и воспламенить его. Чтобы во время неосторожного движения руки с гранатой не разомкнуть обе трубки рукоятки и тем самым не допустить воспламенение капсюля, продольные вырезы вкладыша имеют поперечные вырезы, в которые входит штифт предохранительной чеки гранаты, за-

мыкающей обе трубки рукоятки и делающей невозможным воспламенение запала. Кроме этого, имеется предохранитель запала, не допускающий капсюль запала к ударнику.

По команде: «Гранаты к бою», метальщик

1) сдвигает предохранительную чеку дотказа влево;

2) оттягивает наружную трубку рукоятки, обжимая ее правой рукой, а корпус удерживая левой, поворачивает трубку несколько вправо, досылая вперед дотказа;

3) сдвигает предохранительную чеку вправо, закрывая красный сигнал (кружок);

4) отодвигает задвижку запала, имеющуюся на крышке корпуса, открывая тем самым отверстие центральной трубки;

5) беря запал из сумки, вкладывает его в центральную трубку и задвигает задвижку запала, чтобы запал не вылетел при броске.

Граната готова к действию, но находится на предохранительном взводе.

По команде «Огонь»—отодвигается предохранительная чека влево—открывается красный сигнал. Боец делает сильный взмах, во время которого корпус гранаты, как более тяжелая часть ее, отходит от рукоятки. В момент вылета гранаты из руки, боевая пружина смыкает обе части вместе, в результате чего ударник воспламеняет капсюль-воспламенитель. Огонь от него переходит на дистанционную часть (пороховую нить), от нее загорается капсюль-детонатор, который опневой удар передает на дополнительный капсюль-детонатор и на разрывной заряд. Граната разбивается на куски. От момента загорания капсюля-воспламенителя до разрыва гранаты проходит 3¹/₂—4 секунды.

Г. Шелехов.

Ответственный редактор
Д. СТЕПАНУШКИН.