

Год издания 10-й
№ 45 (640)
ЧЕТВЕРГ
21 августа
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

ТОВАРИЩИ!
ЭТО ПРАВИЛО УЗАКОНЬТЕ:
РАБОТАТЬ В ТЫЛУ,
КАК БОЙЦЫ НА ФРОНТЕ!

Все для армии, все для победы!

Два месяца сражается героическая Красная Армия с фашистскими разбойниками, отстаивая каждую пядь советской земли, нанося сокрушительные удары гитлеровским головорезам.

В то время, когда на фронте наступательный порыв гитлеровских штыков разбивается о сокрушительные контрудары наших частей, все советские люди, находящиеся в тылу, охвачены одним стремлением — всем, чем можно, помочь фронту.

Неустанно заботясь об укреплении фронта, о путях победы над врагом, советские патриоты проявили еще одну замечательную инициативу — проведение Всесоюзного воскресника.

Миллионы патриотов нашей страны самоотверженно работали в этот день и внесли в фонд обороны страны социализма свои заработанные деньги.

— Больше вооружения для Красной Армии, — говорили они, — больше танков, самолетов, пушек, снарядов для разгрома ненавистного фашистского чудовища.

Это замечательное движение нашло широкий отклик в цехах и отделах нашего завода. Каждый рабочий, инженер и служащий, коммунист и комсомолец самоотверженно работали в этот день и весь свой заработок внесли в фонд обороны страны. Коллектив завода внес в фонд обороны не одну тысячу рублей. Только один прокатчик заработал в этот день 5142 рубля.

Наш коллектив готов сделать все, чтобы враг, осмелившийся напасть на нас, нашел себе могилу на советской земле.

С каждым днем стахановцы цехов и отделов, смен и бригад добиваются высокой производительной выработки на своих станках и агрегатах, рабочих

местах и на строительных площадках.

Прекрасно работают сталевары сталелитейного цеха. Они с каждым днем перевыполняют производственные задания по выплавке стали, дают большую экономию мазута и электроэнергии.

Сталевар электропечи тов. Адабрик в некоторые дни выполняет задание по выплавке стали на 130—145 проц., сталевар тов. Сунгуров доводит свое выполнение до 170 проц. Хорошо работают и вальцовщики прокатного цеха. Тов. Евдокимов в отдельные дни выполняет задание на 130—140 проц., тов. Кукушкин — на 160 проц.

Высокой производительности добиваются и инструментальщики завода. Они не только дают высокий процент выработки, но и высокое качество инструмента. Хорошей выработкой добиваются в дни отечественной войны передовые люди ремонта.

Ученики ремесленного училища № 21, с первых дней войны самостоятельно работающие на производстве, добиваются высокой выработки. Например, ученик группы № 5 т. Щелкунов, работая отжигальщиком в цехе холодного проката, 17 августа выполнит производственное задание на 297,5 процента.

На днях начались занятия курсов красных медицинских сестер и санитарных дружинниц, в которые добровольно записались 32 девушки нашего завода. Среди них: Малахова, Астаскина, Таранчук, Овсова, Киржаева, Киселева, Смирнова и другие.

Металл — основа могущества страны, ее оборона. Давайте больше металла для полного уничтожения фашистских захватчиков, оскверняющих нашу землю.

Заменяют ушедших на фронт

Недавно шофер сталелитейного цеха т. Козлов был мобилизован в Красную Армию и на его место сел за руль автомашин коммунист т. Кулагин. Он за три дня напряженной учебы хорошо освоил машину и сейчас на ней работает хорошо. Все возложенные на него задачи он выполняет точно и в срок. В то же время т. Кулагин добросо-

вестно выполняет свою основную работу завхоза цеха, обеспечивая всем необходимым материалом.

Таких фактов на заводе имеется немало, все они свидетельствуют о высоком патриотическом чувстве людей, работающих в тылу, обеспечивая фронт всем необходимым.

От Советского Информбюро Вечернее сообщение 19 августа

В течение 19 августа наши войска вели бои с противником на всем фронте, особенно упорные на Калининском, Новгородском, Гомельском и Одесском направлениях.

По уточненным данным за 17 августа в воздушных боях сбито не 22 немецких самолета, как указывалось ранее, а 28 самолетов.

С 17 на 18 августа наши самолеты бомбили Плоешти, летчики наблюдали большие пожары и взрывы.

За 18 августа в воздушных боях сбито 30 немецких самолетов. Наши потери — 12 самолетов. В Черном море наши бомбардировщики потопили два и подожгли один транспорты противника.

Отряд красноармейцев под командованием капитана тов. Савицкого обнаружил расположенный в деревне Н. вражеский штаб. Дождявшись ночи, отряд внезапно напал на штаб и уничтожил 50 вражеских автомашин и несколько десятков солдат и офицеров. Тов. Савицкий захватил фотоаппараты, секретные карты и много других ценных штабных документов.

Большой отряд немцев наступал на одну из наших рот. В бою выбыл из строя командир роты. Политрук Холивинов принял на себя командование и повел красноармейцев в контратаку. Бойцы отбросили врага и уничтожили танк, два противотанковых орудия, два крупнокалиберных пулемета, восемь автомашин и 120 солдат противника. Во второй половине дня немцы снова пошли в наступление. Однако, вторая атака окончилась для немцев также плачевно. Рота тов. Холивинова уничтожила гаубицу, автомашину, 15 мотоциклов и 150 немецких солдат и офицеров.

Рота старшего лейтенанта Пркутова производила разведку боем в районе местечка Д. Сняв сторожевое охранение немцев, красноармейцы проникли в тыл врага, установили расположение его огневых точек и захватили

Налет советских самолетов на район Берлина

В ночь с 18 на 19 августа имел место налет советских самолетов на район Берлина. На военные и промышленные объекты Берлина сброшены зажигательные и фугасные бомбы. В Берлине наблюдались пожары и взрывы.

Все наши самолеты вернулись на свои базы.

пленных. При отходе на свою линию обороны одно отделение роты под командованием сержанта Строчкова попало в расположение немецкой танковой роты. Воспользовавшись замешательством в лагере врага, красноармейцы вывели из строя три танка, бросив гранаты в открытые люки. Отряд немецких мотоциклистов в 100 солдат пытался окружить роту, но безуспешно... Удачно замаскировавшись, красноармейцы прощупали немцев вперед и затем ударили им в тыл. Почти все фашистские мотоциклисты были уничтожены.

Отважно действует в Энской части группа разведчиков под командой младшего лейтенанта Змиевского. На днях разведчики выследили и уничтожили группу немецких автоматчиков, захватив при этом три мотоцикла и семь автомашин.

Сильные удары наносят врагу партизанские отряды, действующие в захваченных немецко-фашистскими войсками районах Винницкой области. Отряд под командованием механика МТС тов. Т. совершил несколько налетов на солдат немецкой роты связи, пытавшихся восстановить телеграфную и телефонную линию между Винницей и Бердичевом. Убито 70 фашистских солдат и инженеров связи. Уничтожено несколько телеграфных аппаратов, радиостанция, пять автомашин с проводами и аккумуляторами. 14 августа партизаны остановили колонну немецких автомашин с горючим. Перебив охрану и шоферов, бойцы отряда подожгли цистерны. В огне сгорело 18 автомобилей.

Партизанский отряд под командованием заведующего районным отделом связи тов. Д. десять дней действовал в районе шоссе Липин—Винница. За это время отряд перехватил и уничтожил четыре обоза срочных с фашистскими оккупационным и 14 цистерн с бен-

зином. Две цистерны с бензином партизаны укрыли в лесу и снабдили девять партизанских отрядов горючим для борьбы с фашистскими танками.

Отряд под командованием председателя исполкома сельского совета тов. В. 10 августа вступил в бой с немецким подразделением, пытавшимся очистить лес от партизан, и нанес ему большой урон. В лесу осталось 90 трупов немецких солдат. Около местечка Р. отряд напал на пробирающуюся к фронту батарею зенитных пулеметов. Перестреляв прислугу, партизаны уничтожили 6 зенитных пулеметов, а два пулемета с большим запасом патронов захватили с собой. 13 августа бойцы отряда рассеяли огнем зенитных пулеметов крупную немецкую автоколонну. 14 августа партизаны обстреляли три фашистских самолета. Один самолет получил повреждение и свалился на землю.

Успешно продолжается партизанская борьба на преческом острове Крит, захваченном немецко-итальянскими войсками. Капитаны преческих партизанов, доставляющие оружие партизанам, используют многочисленные мелководные порты южного берега Крита, к которому не могут подойти немецкие и итальянские военные корабли. Диверсионные группы повстанцев проникли в порт Халия и подожгли немецкие склады с награбленным на острове оливковым маслом. Партизанские отряды, действующие на территории Гречии, атаковали немецко-итальянский гарнизон города К. Фашистские войска в панике бежали из города. Партизаны захватили большие запасы оружия. Многие тысячи греческих патриотов вступают в партизанские отряды и героически бо-

Военное Соглашение между Верховным Главным Командованием СССР и Верховным Командованием Польши

В соответствии с Советско-Польским Соглашением от 30 июля с. г., между Верховным Главным Командованием СССР и Верховным Командованием Польши 14 августа с. г. заключено в Москве Военное Соглашение, подписанное со стороны СССР уполномоченным Верховного Главного Командования СССР генерал-майором А. Василевским, со стороны Польши — уполномоченным

Верховного Командования Польши — генерал-майором С. Богуш-Шинько.

В качестве командующего польской армией на территории СССР главнокомандующий польскими вооруженными силами Г. Сикорский назначил генерал-андерса. Генерал Андерс приступил к формированию польской армии.



ТРУДОВОЙ ВКЛАД В ДЕЛО ОБОРОНЫ

ДОЛГ ПАТРИОТОВ



На снимке: передовой сталевар электропечи № 1 сталейцеха коммунист т. Крепышев. Он первый освоил новые марки стали в короткое время.

Работал весь цех

Рабочие и служащие, коммунисты и комсомолцы сталелитейного цеха организованно пришли на воскресенье и провели его высокопроизводительно.

Сталевары электропечи и мартена в этот день выполнили производственные задания точно по графику, а некоторые дали скоростные плавки стали.

Сварил скоростную плавку сталевар мартеновской печи тов. Галов, который сэкономил 26 килограммов мазута на тонну металла, сталевар Николашкин, успешно справившись с выполнением производственного задания, сэкономил на плавке 57 кг мазута на тонну выплавленного металла. Большую экономию получили сталевары на электропечах. Бригады Головкина и Блохина, шпульовницы Кривушина и Полякова дали в этот день не только хорошее выполнение по выплавке стали, но и большую экономию электроэнергии. 74 киловатта на одну тонну выплавленного металла сэкономила шпульовница электропечи № 1 коммунистка т. Иванова.

Хорошо работали на воскресенье служащие цеховой конторы, которые за день нагрузили на одну платформу шлака и разногрома около мартеновской печи. Бригады электромастерской Яковлева и Токарева за восемь часов работы немало выполнили серьезных и важных деталей электромашиностроения и электромонтажного дела. Все сделанные работы были выполнены добросовестно.

Все заработанные деньги перечислены в фонд обороны страны.

Секретарь партбюро сталейцеха Г. Половников.

Честь у отчизны моей

Хочет отнять лиходеи,

Племя советских людей

Не покорить никогда!

Все для армии, все для фронта! — Эти слова были символом патриотов нашего завода, работающих вместе с молодежью на первом Всесоюзном воскреснике. Небывалый патриотический подъем охватил каждого сталевара и слесаря, вальцовщика и токаря, инженера и строителя, служащего и чернорабочего. Все работали не покладая рук, самоотверженно трудились каждый на своем посту.

За этот день была проделана большая работа и каждой бригадой план был намного перевыполнен.

С оптимизмом подъемом и с новыми трудовыми подвигами работали в эти суровые дни сталевары и прокатчики. Особенностью их работы являлось то, что они варили скоростные плавки, дали экономно топлива.

Сталевар мартеновской печи тов. Галов и подручный сталевара тов. Ермолаев сварили в этот день скоростную плавку стали за 6 часов 40 мин. вместо плана в 7 час. 30 мин. и дали 26 тонн стали или 120 проц. выполнения производственного задания. Прекрасно работали и прокатчики. Бригада толкостогового стана мастера тов. Булебякина в этот день выполнила производственное зада-

В фонд обороны страны

Рабочие нашего цеха вместе с молодежью организованно пришли на Всесоюзный воскресник. Они как и молодежь самоотверженно работали и весь свой заработок отдали в фонд обороны страны социализма.

Слесарь т. Матвеев отлично закончил работу по ремонту шилового цеха, т. Мольков за восемь часов работы отремонтировал электромотор, т. Нейман полностью закончил ремонт мотора для наждачного точила.

Хорошо работала молодежь. Девушки-обмотчицы тт. Исакичева, Инюшева, Кривус и другие вместе с бригадой слесарей отремонтировали специальные заказы по ремонту электромоторов.

Коллектив нашего цеха в этот день перевыполнил производственное задание и внес свой заработок в фонд обороны страны. П. Е.

Перевыполняют нормы

Стахановцы инструментального цеха ежедневно повышают производительность труда, перевыполняют нормы.

Калильница т. Чехова выполняет нормы на 134 проц., клепальница т. Лашкина — на 125 проц., шлифовщик т. Полищев — на 120 проц.

Молодая ученица т. Дудкина, работая на зенковке пил, не так давно выполняла нормы на 70—80 проц. Сейчас, хорошо освоив свой станок, стала выполнять нормы на 110—112 процентов. Учетчик цеха № 2.

ние по прокату листов на 140 проц., бригада мастера Панфилова — на 133 проц. Большими производственными успехами ознаменовали воскресник и вальцовщики универсального стана. Вальцовщик тов. Широков выполнил задание на 123 проц., вальцовщик тов. Королев — на 111 проц.

Самоотверженно работали и механики завода. Бригада тов. Оуворова в составе семи человек за первые четыре часа дня перенесла около 80 тонн шлифовального камня и гигантскую железную трубу весом около 8 тонн. Мастераки организовали перетаску этой трубы такелажники Стукалов и Саратовцев. В этой работе приняло активное участие партийное, хозяйственное и профсоюзное руководство завода.

Стахановский труд был проявлен в каждом цехе, бригаде, строительном участке. Везде и всюду кипела напряженная работа. Группы рабочих, молодежи работали на ремонте, которые подвозили кирпич, возили тачки с землей, песком, а большинство таскало шпильки со щаблем, убрали окатыши под станами, очистили рабочие площадки, собирали черный лом для переплавки его в печи, чтобы толпами

Работали высокопроизводительно.

Юрист завода тов. Милин решил отработать воскресенье в ремонтно-строительном цехе на столярно-плотничьих работах.

Получив наряд № 81, т. Милин за восемь часов ударной работы сделал 16 штук деревянных носилок и выполнил норму на 161 процент. Сдав готовую продукцию на отлично, он в наряде сделал надпись следующего содержания: «Прошу мой заработок по наряду № 81 перечислить в фонд обороны страны социализма. Пусть мой скромный заработок в сумме 12 руб. 80 коп. вольется в миллионы рублей, которые получит страна от Всесоюзного воскресника».

выплавленного металла залить глотки фашистским варварам. А в это время в цехах, у станков рабочие выполняли специальные заказы. Строгальщик инструментального цеха № 3 тов. Кузнецов на строжке рольных ножей выполнил норму на 180 проц. и дал высокое качество. Электрослесарь тов. Матвеев отлично закончил важные работы по ремонту шилового цеха. Слесарь тов. Мольков за 8 часов полностью отремонтировал электромотор. Обмотчицы тт. Исакичева и Инюшева добросовестно выполнили обмотку катушек для моторов.

С энтузиазмом работали и ученики ремесленного училища. 500 учеников работали по всем цехам завода и заработали не одну тысячу рублей, которые внесли в фонд обороны.

Так работали патриоты завода, которые за воскресенье заработали не одну тысячу рублей и отдали их в фонд обороны страны социализма.

— Пусть наши скромные деньги превратятся в танки, снаряды, в самолеты и боевые корабли, которые разгромят и уничтожат полчища фашистских разбойников, — заявили патриоты прокатного цеха.

Экономим олово

При электромонтажных и электроремонтных работах в нашем заводе расходуется очень много олова на припайвание кабельных наконечников к проводам. А между тем, в этих случаях нетрудно обойтись вовсе без применения олова.

На заводе по моему рационализаторскому предложению наконечники теперь не припайваются, а подвергаются электронаварке вольтовой дугой пониженного напряжения.

Этот способ заключается в следующем: провод вставляется в наконечник и выводится из цилиндрической гильзы миллиметров на десять. Место сварки посыпается бурой. Наконечник

берут простыми плоскогубцами, соединенными с одним полюсом сварочного трансформатора обычного типа, затем сварочным электродержателем, который зажат не металлическим, а угольным электродом и соединен со вторым полюсом трансформатора, прикасаясь к месту сварки, возбуждают вольтовую дугу. Она расплавляет конец медного провода, и тем закачивается прикрепление наконечника. Весь процесс занимает доли минуты.

Этот способ дает заводу экономии олова, что безусловно приносит большую пользу.

Нач. электроремонтного цеха П. Елфимов.



На снимке: стахановка-калильница цеха № 2 т. Чехова. Работая на воскресенье выполнила норму на 134 проц. и весь свой заработок внесла в фонд обороны.

Две—три нормы

На общезаводском воскреснике вместе с рабочими цехов приняли активное участие и ученики ремесленного училища № 21. Более 500 человек учеников работали высокопроизводительно и намного перевыполнили нормы выработки.

Ученик ремесленного училища группы № 5 т. Щелкунов, работая на отжиге металла в цехе холодного проката, выполнил норму на 297,5 процента и заработал в этот день 38 р. 09 коп. Весь свой заработок он отдал в фонд обороны страны.

Сейчас, продолжая работать, тов. Щелкунов ежедневно перевыполняет нормы.

Вместе с молодежью работали и рабочие цеха, которые в этот день работали выше обычного дня. Отжигальщик тов. Крайнов выполнил производственное задание на 292 проц., заработав 37 руб., тов. Ежов выполнил норму на 277,9 проц. и заработал 36 руб., калильщик тов. Рыбаков выполнил задание на 128,3 процента.

Так работали патриоты нашего цеха в воскресенье, которые внесли в фонд обороны страны 600 рублей.

Шагалова.

ЭТО—МОЯ ЗЕМЛЯ

ЭТО—МОЯ ВОДА,

ЭТО—МОИ НЕБЕСА,

ЭТО—МОИ ГОРОДА,

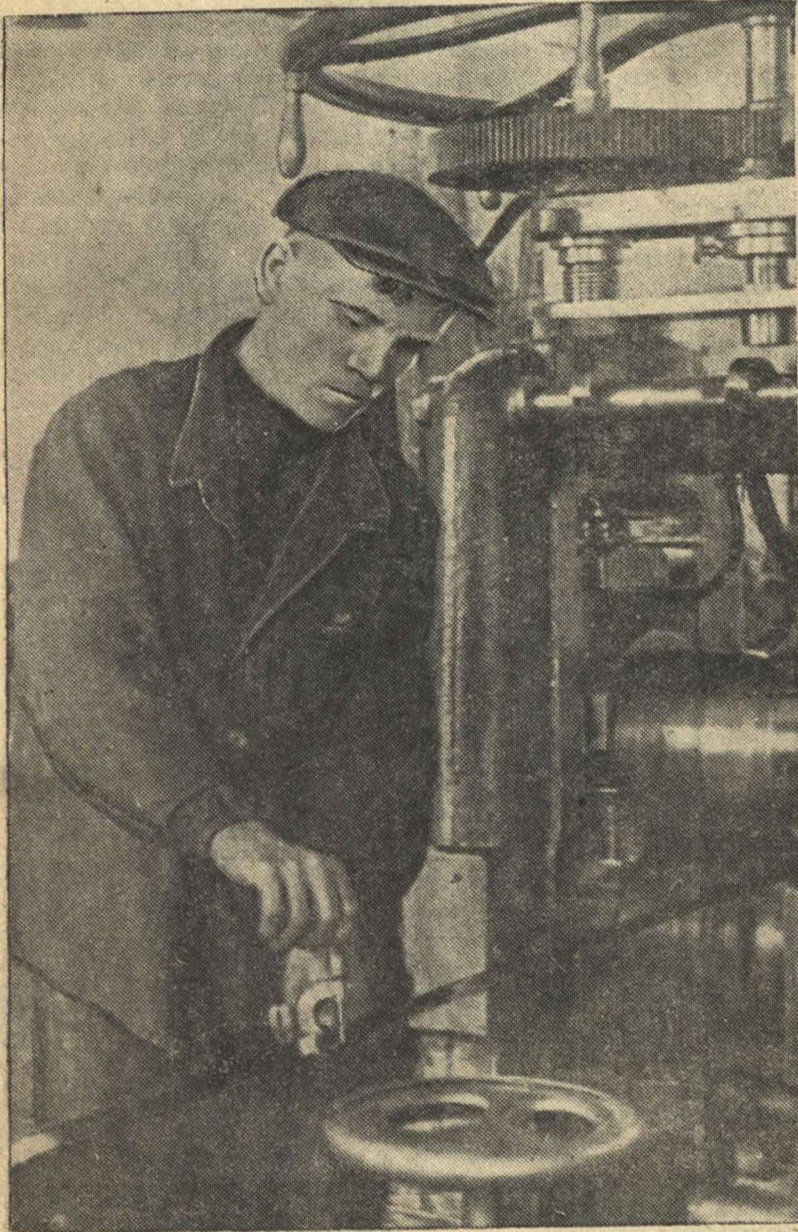
ЭТО—МОИ ПОЛЯ,

ЭТО—МОИ ЛЕСА,

ЭТОЙ ЗЕМЛИ ВРАГУ

Я НЕ ОТДАМ НИКОГДА!

ТОВАРИЩИ СТАЛЕВАРЫ! ДАВАЙТЕ БОЛЬШЕ МЕТАЛЛА, ЭКОНОМЬТЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЮ, ПОВЫШАЙТЕ КАЧЕСТВО СТАЛИ



На снимке: вальцовщик цеха холодного проката тов. Бокарев. Он систематически перевыполняет нормы и дает высокое качество продукции.

Победа обрубщиков

На днях бригада обрубщиков сталелитейного цеха в составе Пилыева, Костюгина и Булаткина за восьмичасовой рабочий день обрubiла 130 слитков вместо плана 46.

Принимая слитки, контролер отдела технического контроля т. Фролов отметил, что обрубленные слитки имеют высокое качество. Но это, однако, не является пределом. Весь коллектив обрубщиков обязан направить все свои силы и каждый рабочий должен добиваться таких высоких качеств обрубыв.

Эта победа обрубщиков не случайна. Они в этот день работали не покладая рук, любовно ухаживали за обрубным молотком, внимательно просматривали каждое место обрубыв слитка и тщательно готовили свое рабочее место.

Инженер - электрик
Смирнов.

Хроника

В партбюро завода состоялось расширенное совещание агитаторов завода и секретарей цеховых парторганизаций по вопросу развертывания политико-массовой и агитационной работы в цехах и среди населения.

Выступившие агитаторы поделились опытом своей работы и внесли ряд ценных предложений по дальнейшему развертыванию агитационной работы.

Сталь

Работать военными темпами

Как и везде, в эти дни, дни великой отечественной войны на всех заводах, цехах идет необычайная работа. Военные темпы нужны всюду. Военным темпам подчинена и работа наших сталеваров.

Передовой сталевар электропечи № 1 т. Крешинев выполнил производственное задание по выплавке стали с начала месяца на 111,6 проц. В отдельные дни он выполнял задание на 115—122 проц. Сталевар этой же печи т. Ситнов вы-

полнил задание на 105,5 проц., а 18 августа он дал выполнения 112,5 проц.

Не отстают от них и сталевары печи № 2. Тов. Андриутин выполнил задание с начала месяца на 111,1 проц., т. Сушуров — на 114,8 проц., т. Тихонов — на 109,7 проц.

Прекрасно отремонтировав мартеновскую печь, сталевары за пятидневку намного перевыполнили задание. Сталевар т. Николашкин дал выполнение на 124 проц., сталевар т. Волков — на 116,9 процента.

Прокат

Трудовой под'ем

С исключительным трудовым под'емом работают в августе вальцовщики прокатного цеха. Они ежедневно перевыполняют производственные задания, дают высокое качество проката.

Вальцовщик тонколистового стана тов. Евдокимов 18 августа выполнил норму на 131 проц., а 19 числа он дал выполнения 157 проц., вальцовщик т. Желтов выполняет задание в отдельные дни от 130 до 155 проц., вальцовщик т. Бершев дает выполнение от 130 до 165 проц., т. Замахин выполняет задание от 120 до 152 проц.

С исключительным трудовым под'емом работают в августе вальцовщики прокатного цеха. Они ежедневно перевыполняют производственные задания, дают высокое качество проката.

Инструмент

Полторы-две нормы

Стахановцы инструментальных цехов ежедневно повышают производительность, работают по графику.

Особенно хорошо стали работать работники на расточке пил в цехе № 1. Товарищи расточки Кривдин, Антонова и По-

полторы-две нормы темпа в отдельные дни выполняют задание на расточке пил по две и больше нормы, т. Косова и Вахтерова дают выполнение по полторы нормы, т. Чернышева и Лобанова близки к полторасотницам.

БОЙЦЫ ТРУДОВОГО ФРОНТА

Дни напряженной работы мастера Головкина

В дни отечественной войны сталевары, мастера, канавщики и разлильщики стали завода живут бурной жизнью. Об'ятые глубоким патриотическим чувством, они варят сталь скоростными методами, осваивают новые марки стали, новые виды ее разлильки.

— Военная обстановка потребовала срочно, в более сжатые сроки освоить новые марки стали и особенно ее разлильку. Этот заказ сталевары должны освоить быстро, хорошо и получить качественную сталь, — заявил на совещании сталеваров начальник сталелитейного цеха товарищ Осипов.

На этом коротком совещании было каждому ясно, что впереди стоят большие трудности, особенно по разлильке стали, ибо новая марка стали требовала новой разлильки, о которой сталевары еще ничего не знали, нет никакого опыта и у канавщиков и разлильщиков.

Кому поручить начать плавить первую плавку стали и производить новую, до сих пор неизвестную разлильку, волновало начальника цеха.

Уткнувшись в длинный список мастеров и сталеваров, начальник цеха рассуждал недолго. Острым взглядом и безошибочно он остановился на коммунисте мастере Головкине Василии Степановиче и сталеваре тов. Крешиневе. «Эти люди не подведут, думал про себя начальник, сталь они варят от-

лично, а чем лучше сталь, тем крепче будет удар по врагу. Ну, а насчет разлильки?.. Придется помочь».

На другой день в кабинете начальника цеха появилась невысокая, но стройная фигура молодого мастера Головкина. Мастер внимательно выслушал своего начальника об ответственном задании, несколько раз переспросил о новом технологическом процессе и о сроках освоения этого нового вида металла, заявил: «С освоением стали справимся, а вот насчет продолжительности времени освоения разлильки маловато, товарищ начальник».

— Вот добьем Гитлера, тогда поговорим и о больших сроках времени, а сейчас надо освоить эту марку и особенно ее разлильку вместо 2-3 месяцев, в 4-5 дней.

Таково было последнее решение руководителя цеха, коммуниста инженера тов. Осипова.

Утром на другой день мастер тов. Головкин и сталевар тов. Крешинев пришли на смену раньше обычного. Проверив исправность оборудования электропечи и связанные с ним механизмы, они приступили к работе.

Несмотря на трудности и особенности, плавка была мастером Головкиным и сталеваром тов. Крешиневым проведена на от-

лично, а ведение ее было сокращено на 40 минут.

Бригада разлильщиков быстро прислушила к разлильке металла в ковше. Первая отлитая плавка дала положительные результаты и не получила отклонений по химическому анализу.

Наступили напряженные минуты разлильки стали, что особенно все время волновало мастера Головкина, который, не выходя из цеха целыми сутками разгадывал, изучал, осваивал в практической работе опыт разлильки стали.

Надо было соблюсти во время разлильки металла по формам определенную температуру, получить чистую поверхность и качество отлитый металл. Но для Головкина, как и для многих других в цехе, до сих пор был не знаком, не ясен этот неведомый процесс разлильки новой марки стали. Надо было разлить сталь так, чтобы на отлитой детали не было ни продольных, ни угловых рванин и трещин, о чем неоднократно ему напоминал инженер тов. Осипов.

На другой день отлитые детали не дали ожидаемого результата. На них были ярко видны и продольные и угловые рванины. Причина получения этих нежелательных недостатков была еще не ясна, но на изучение этих пороков разлильки пришли на помощь смелые ис-

следования мастера Головкина. Быстро были изучены капризы и тайны поведения новой стали во время ее разлильки. Головкин, недолго думая, решил поставить хронометраж во время разлильки стали, соблюсти определенную температуру ее. Особенно изменить направляющую струю стали из разлильочного ковша в форму.

Испытав эти новые виды разлильки на второй плавке, опыт показал, что отлитые детали не имели уже продольных рванин и трещин, но еще остались на деталях угловые рванины.

Вот вопрос, над которым задумался мастер Головкин. Он вспомнил одно интересное явление во время разлильки второй плавки, когда наблюдал за поведением стали. Оказывается, когда формы наполнялись металлом, он немного бурлил, вел себя беспокойно, что означало очень быстрое наполнение форм металлом. Ему стало ясно, что в дальнейшем так разливать сталь нельзя. Надо немедленно сократить скорость разлильки стали. Таково было решение передового мастера. Но выйдет ли, задумался Головкин. Посоветовавшись с руководством цеха, со сталеварами, канавщиками и разлильщиками, принял решение — надо испытать, опыт покажет.

Уже более трех долгих путей не спало мастеру Головкину.

По вечерам он долго и внимательно изучал каждую мелочь, готовясь к третьей плавке и третьей разлильке. Были еще не изучены полностью отдельные мелочи сборки кашавы, на что были мастером мобилизованы канавщики и разлильщики.

Разлильщику тов. Лысикову пришлось разъяснить капризы поведения струи стали и указать на точность разлильки по времени с уменьшением скорости наполнения металлом форм. Канавщикам Аншкину, Кузьмину, Алксенову предстояло своевременно и качественно собрать кашаву, ибо угловые трещины могли быть получены от зависания, неправильно собранных поддонов, пустот в формах, прибыльных наставок, центровых установок и других мелочей сложного процесса хода разлильки стали. Илущей из ковша в форму. Все это делалось под наблюдением требовательного к себе и к другим мастера Головкина, и эти труды даром не пропали.

Слитая третья плавка стали показала, что угловые рванины получались от неправильного разлильки стали по времени и от неравномерной струи. Все это было ликвидировано на третьей же разлильке стали. Неизвестная форма разлильки металла в трудных и более напряженных днях была найдена. Задание начальника цеха было выполнено не в 5, а в 3 дня.

Можно к этому добавить, что завод-заказчик был удивлен этим быстрым освоением нового вида разлильки стали. В. Гладышев.

Об изменении времени работы предприятий, учреждений и городского транспорта

Решение исполнительного комитета Горьковского городского Совета депутатов трудящихся от 19 августа 1941 года

Исполком горсовета решает:

1. Обязать директоров предприятий, руководителей учреждений и организаций города Горького ввести с 23 августа с. г. следующий порядок работы предприятий, учреждений и организаций, изменив время начала и окончания работы:

а) для предприятий и цехов, работающих в две и три смены, при 8-часовом рабочем дне, начало работы первой смены установить с 6 часов утра;

б) для учреждений и организаций, работающих с 10 часов утра, начало работы установить с 9 часов утра;

в) театрам, паркам, кино и другим зрелищным предприятиям свою работу заканчивать не позднее 22 час. 45 мин.;

г) торговым предприятиям (магазины, ларьки, киоски и проч.), предприятиям общественного питания (рестораны, столовые и кафе) и предприятиям коммунального обслуживания (бани, прачечные и парикмахерские) заканчивать свою работу не позднее 22 часов. Горгорторгделу установить в каждом районе дежурные магазины, работу которых заканчивать в 23 часа;

д) учебным заведениям заканчивать занятия не позднее 23 часов;

е) остальным предприятиям, учреждениям и организациям, начинающим работу в часы, не предусмотренные настоящим решением, и окончании работы которых соответствует требованиям п. 3 настоящего решения, — оставить начало и окончание работы без изменения.

2. Обязать начальников станций Горькой Горьковской и Казанской железных дорог, начальника агентства местного сообщения ВВРП и директоров заводов имени Молотова, «Красное Сормово», «Двигатель революции»

и завода имени Ленина в соответствии с настоящим решением пересмотреть график движения местных рабочих поездов и паровозов.

3. Воспретить с 24 часов 23 августа с. г. движение по городу Горькому автобусов, пассажирских трамваев и пешеходов с 24 часов до 4 часов утра, за исключением автобусов, транспорта, троллейбусов и пешеходов, имеющих специальные пропуска, установленные горисполкомом.

Примечание. Во время воздушной тревоги транспорт и пешеходы действуют в соответствии с правилами местной противовоздушной обороны.

4. Автобусному транспорту и пешеходам, прибывающим в город Горький из районов области, въезд в город Горький после 23 часов 30 мин. до 4 часов утра воспретить.

5. Производство ремонтных работ по городскому хозяйству и очистка города в ночное время производится с разрешения горисполкома.

6. Проведение всякого рода увеселительных мероприятий в клубах, дворцах культуры, красных уголках, ресторанах и других местах общественного пользования и в частных квартирах после 23 часов воспрещается.

7. За нарушение настоящего решения виновные привлекаются к административной ответственности в соответствии с решением горсовета от 10 августа 1941 года.

8. Контроль за выполнением настоящего решения возложить на органы Рабоче-Крестьянской милиции.

Председатель исполкома горсовета М. СУХАНОВ.

Секретарь исполкома горсовета В. СНЕГИРЕВ.

Активность изобретателей и рационализаторов

Инициатива и смелость в дни отечественной войны у рационализаторов и изобретателей завода растут с каждым днем. За два месяца войны в Бриз заводу поступило более 30 предложений рационализаторов и большинство из них уже проведено в жизнь.

Справка требовала от нас быстрой перестройки в снабжении качественным инструментом. Для того, чтобы выполнить это, коллективом завода в течение 15 дней было изготовлено 16 различных станков, что дало возможность увеличить выпуск перечисленных в законченном виде в 8—10 раз больше, чем мы выпускали до войны. Сейчас инструментальный цех начал производить разводку шпиль, заточку ее, приклепку ушков, ручек и т. д. Все это дало нам возможность выпускать шпиль в законченном виде. Кроме выполнения этого заказа завод получил от рационализаторов производства экономический эффект не менее ста тысяч рублей.

От предложения рационализатора т. Салапанова об устройстве стелла к маргеновской печи завод получил дополнительно еще одну тысячу тонн металла и до 200 тысяч рублей экономии. Для создания большей плотности слитка в период разлива металла в изложницы мы применили в сталепеке введение термита в головную часть слитка. Это ценное мероприятие даст экономии металла при прокате на 2 процента и около 350 тысяч рублей экономии в год.

Известно, что для шлифовки пилового и ножевого инструмента заводу требовалось не менее 1000 тонн шлифовальных камней, которые поступали из далеких районов страны. Сейчас по инициативе технического отдела завода мастер т. Кузнецов П. С., нач. цехов тт. Смирнова

и Горбунова такие камни производятся на заводе искусственным методом из совершенно недефицитного сырья. Например, кварцевого песка, каустической магнезии, технической соляной кислоты, из отходов шлифовальных камней и стекла.

Большую ценность представляет предложение рационализатора т. Смоленцева по ремонту контрипуза универсального стана без разбора подъемного стана. Произведя ремонт по этому методу, мы будем иметь сокращение времени ремонта стана на трие суток и можем получить дополнительно проката 600—700 тонн.

Но, несмотря на эти достижения, рационализаторам есть еще над чем поработать, приложить свои творческие усилия на пользу родины.

Мы должны немедленно разрешить вопрос по увеличению разливочной мощности и усовершенствованию разливочной канавы с маргеновской печи. При решении этого вопроса завод может получить дополнительно металла до 7 тонн за одну плавку.

Усилить шлифовальную мощность в инструментальном цехе № 2, что даст возможность намного увеличить выпуск циркулярных пил, механизировать однокамневую шлифовку, усовершенствовать методы воронения шпильной продукции.

Быстро решив эти задачи, коллектив завода может еще выше поднять производительность труда и обеспечить страну дополнительными тоннами стали и проката.

Рационализаторы и изобретатели завода, не считаясь с временем, будут еще лучше работать, чтобы помочь нашей доблестной Красной Армии быстрее разгромить и уничтожить германский фашизм.

Нач. технического отдела завода И. Минурин.

Готовиться к ремонту агрегатов

В сентябре нам предстоит провести плановый капитальный ремонт электродвигателей и других агрегатов. По плану мы обязаны закончить ремонт в течение десяти дней. Срок довольно ограниченный. Но нужно помнить, что в военное время каждый из нас должен работать не покладая рук, чтобы провести ремонт в короткие сроки.

Поэтому на сегодняшний день, как никогда, исключительное значение приобретает четкая и правильная организация труда.

Коллектив отдела главного механика имеет громадный опыт скоростных ремонтов агрегатов сталелитейного цеха. Надо этот замечательный опыт использовать полностью. Сейчас следует действительно готовиться к ремонту, продумывать до мельчайших деталей организацию ремонта, заранее подготовить необходимые материалы, инструмент, запасные части и отдельные узлы агрегатов, правильно расставить рабочую силу, организовать труд ремонтных и подсобных рабочих.

Руководителям ремонтных цехов и бригад необходимо познакомиться с работой и объемом работы, рассказать о всех деталях ремонта. Надо немедленно познакомиться бригады ремонтников с планами, с графиками, поднять широкую волну социалистического соревнования среди ремонтников-слесарей, котельщиков, токарей, которые немало внесут предложений. Все это позволит закончить ремонт агрегатов не в десять дней, а в семь-восемь. Сократив продолжительность ремонта, сталевары цеха дополнительно дадут стране тонны металла, которые нужны для уничтожения гитлеровских банкетов.

И. Ободов.

Умей обороняться от воздушного врага

БОРЬБА С ЗАЖИГАТЕЛЬНЫМИ БОМБАМИ

Зажигательная бомба не опасна, если ее потушить вовремя. А сделать это может любой человек без особой тренировки и не имея специального сложного оборудования. Надо только знать способы тушения, действовать решительно и хладнокровно.

КАКИЕ БОМБЫ ПРИМЕНЯЕТ ВРАГ.

Немецкая авиация сбрасывает на советские населенные пункты зажигательные бомбы преимущественно двух видов: электронно-термитные и бомбы с жидкой нефтью (мазутом).

Электронно-термитная бомба наполнена зажигательным веществом — термитом — смесью окиси железа с порошкообразным алюминием. Термит при горении развивает очень высокую температуру — до 2.500 градусов Цельсия. Корпус бомбы делается из горючего сплава — алюминия.

Также бомбы фашистские самолеты обычно сбрасывают сразу целыми ящиками-кассетами, по 36 штук килограммовых бомб в каждой. В воздухе бомбы распадаются на кассеты и охватывают площадь радиусом примерно в 150 метров.

Не всегда бомбы высвобождаются из кассет. Наблюдались случаи, когда кассеты падали на землю вместе со всем своим грузом. При этом бомбы зачастую даже не загорались.

Упав на здание, электронно-термитная бомба пробивает крышу и остается на чердаке. Из корпуса бомбы начинают вылетать раскаленные частицы снаряжения.

Горит бомба ослепительным белым пламенем в течение 2—3 минут. Иногда электронно-термитная бомба после спарания взрывается. Взрыв получается очень слабый, от него легко можно защититься, укрывшись за дверью или выступом стены.

Бомбы с жидким горючим бывают разных калибров — от 50 до 250 килограммов. При падении на землю металлический корпус бомбы разлетается на

части, а содержимое — горящая нефть (мазут) разбрызгивается во все стороны. Создается несколько очагов огня. Бомбы с нефтью взрываются огненный факел и выделяют густой черный дым.

Следует ожидать, что враг будет применять и другие виды зажигательных бомб: крупных калибров, фосфорные, комбинированные (то-есть снаряженные двумя-тремя различными зажигательными веществами), зажигательные стрелы и т. д.

ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ТУШЕНИЯ.

Успех решают секунды. Необходимо немедленно обнаружить бомбу и сразу же ее тушить. К этому надо подготовиться заблаговременно.

Наиболее уязвимые участки — это чердаки, верхние этажи и лестничные клетки. В этих помещениях обязательно нужно выставлять посты и обеспечить их необходимыми противопожарными средствами: бочками с водой, песком, шпателями, совками и т. д. Чердаки следует очистить от всякого горючего хлама, а перекрытия засыпать слоем песка или шлака.

Лучшее и наиболее верное средство для тушения авиабомб — вода. Вспомогательными материалами могут служить песок, земля, размолотая глина.

Обнаружив бомбу, первым делом постарайтесь ее выбросить, удалить, обезвредить. Способов для этого много: утопите ее в ведре с водой, в бочке, ванне, кадле или чане. Если нет близко воды, выбросьте бомбу через слуховое окно чердака на улицу или на песчоразомолочную площадку — там ее потушат (бомбу малого калибра можно взять за хвостовую часть рукой в рукавице, вилами, лопатой, совком или клещами). Наконец, перекачите ее на песочный настил и сверху засыпьте песком. Правда, электронно-термитную бомбу песок не потушит, но на время приостановит распространение огня.

Водой можно потушить бомбу любого калибра.

Наиболее удобный способ тушения — сильная струя воды. Сначала следует тушить загоревшиеся вокруг предметы, а потом уже бомбу. Еще лучше, если вам удастся тушить одновременно и бомбу и то, что она успела зажечь.

Бомбы крупного калибра, в том числе и заряженные жидкими легковоспламеняющимися нефтепродуктами, хорошо тушатся непрерывной сильной струей воды. Чем больше напор воды, тем скорее будут потушены и пожар и бомба.

Если при тушении водой будут раздаваться хлопья и взрывы, не пугайтесь. Они не опасны. Но некоторые меры предосторожности все же примите. Лицо и руки нужно защитить фанерными щитами или укрыться за дверью, перевернутый стол, ящик, выступ стены.

При тушении надевайте на голову капюшон с очками, на руки — брезентовые рукавицы, смоченные водой.

Для тушения легковоспламеняющегося снаряжения, как бензин, керосин, нефть, а также фосфорных бомб, лучше всего использовать песок. Предметы, загоревшиеся от брызг жидкого горючего, могут быть потушены водой.

Остатки бомбы надо тщательно собрать, потушить и закопать в землю.

Отв. редактор
Д. СТЕПАНУШКИН.