

Год издания 11-й
№ 11 (670)
ПЯТНИЦА
13 марта
1942 г.



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

Газета выходит один раз в неделю

Шире развернем предмайское соревнование, досрочно выполним четырехмесячную производственную программу завода!

Товарищи сталевары, прокатчики, инструментальщики, участники фронтовых бригад! Выходите на предмайское социалистическое соревнование, досрочно выполняйте производственные заказы!

За образцовое освоение новых видов продукции, за увеличение выплавки стали

Советский народ с любовью отдает Красной Армии самое лучшее, чем располагает страна. У всех, кто производит продукцию для страны, Красной Армии, всегда в памяти героические войны отечественной войны. Для них, для успешного исхода боев, которые они ведут за родину, нужно делать продукцию быстро, хорошо и в большом количестве.

Сейчас вся наша страна стала единым боевым лагерем, все предприятия работают для обороны. Повсюду кипит творческий труд.

Большие задачи возложены на металлургов, которые обязаны обеспечивать страну сталью, прокатом. За последнее время коллектив нашего завода немало освоил новых видов продукции, но техника производства движется вперед быстрыми, подлинно военными темпами. На этом фронте общего подъема резко бросаются в глаза отдельные недостатки, пробелы, низкая культура производства. Не во всех цехах еще быстро справляются с освоением ответственных заданий, не везде соблюдается технологическая дисциплина, не везде хорошо поставлен контроль за качеством продукции, не везде покончено с браком. Например, только по прокатному цеху за два последние месяца было потеряно 339 тонн металла в том числе 188 тонн брака.

Большие здесь и простои станов. Слабо они ликвидируются и в других цехах нашего завода. Надо понять, что брак — недопустимый вообще в военное время, когда страна напрягает все свои усилия, мобилизует все ресурсы. Бракоделы должны нести суровую ответственность, их должно строго осуждать общественное мнение коллектива завода.

Наш завод сейчас немало начал осваивать новых деталей, новых марок стали, но в этом освоении за последнее время заметна медлительность, которая вызывается недостатком некоторых материалов. Но в то же время заводуправление никаких решитель-

ных мер к изысканию этих материалов не принимает. Например, инструментальный цех № 3 не один месяц осваивает деталь № 16 и пока конца этого освоения не видно. Цех готов выпускать эти детали, но ему не создают тех условий, которые бы позволили выпустить вполне законченную деталь.

Военное время требует особой исполнительности, изыскания и использования внутренних ресурсов, применения рационализаторских и изобретательских предложений. Однако, на заводе к этому относятся неэнергично и нерешительно. Например, рационализатор стального цеха т. Половников подал предложение, введение которого увеличит выплавку стали на мартеновской печи до 35 тонн за плавку. Предложение хорошее, но практических дел пока еще не видно.

Большие возможности увеличения производительности труда можно получить и по другим рационализаторским предложениям, если бы к ним был не делаческий, а государственный подход.

Есть ли для этого возможности у наших работников? Безусловно, есть. Они обладают большими техническими знаниями, опытом, прекрасными патристическими чувствами, не жалеющие сил для самоотверженного и героического труда.

Дальнейшее повышение выплавки стали, производства проката, инструмента, быстрее освоение новых видов продукции и перевыполнение плана — вот в чем состоит сейчас боевой долг металлургов нашего завода. То, что мы даем стране, Красной Армии, сделано хорошо и качественно. Но надо делать еще лучше, еще быстрее, добротнее, подтягивать все цехи к уровню передовых цехов завода.

Сейчас передовые люди страны развертывают предмайское социалистическое соревнование. Наши металлурги обязаны включиться в это соревнование и показать образцы производственной работы.

ВЫШЕ ЗНАМЯ ПРЕДМАЙСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ

Сталевары мартена включились в предмайское соревнование

В связи с приближением праздника 1 Мая мы, сталевары мартеновской печи сталелитейного цеха, включаемся в предмайское социалистическое соревнование и берем на себя следующие обязательства: Производственное задание марта и апреля выполнить на 125 процентов.

Выпустить до 1 мая 25 скоростных плавков стали. Сэкономить от каждой плавки стали по 10 килограммов ферросплавов. Вызываем на соревнование всех сталеваров цеха. Сталевар мартеновской печи **Галов.** Подручные **Ермолаев, Бельбрут.**

Четырехмесячную программу — к 25 апреля

Включаясь в предмайское социалистическое соревнование, вальцовщики тонколистового стана нашей смены горят желанием больше дать стране, Красной Армии проката, выполнить и перевыполнить производственные задания.

Мы берем на себя следующие обязательства: Четырехмесячную производственную программу по прокату выполнить досрочно — к 25 апреля.

Сэкономить горючего за это время 15 тонн. Освоить и качественно прокатать все ответственные производственные задания.

Мы надеемся, что наш вызов подхватят все прокатчики и развернут широкое социалистическое соревнование, достойно встретят великий пролетарский праздник 1 мая. По поручению смены тонколистового стана мастер **Кукушкин,** вальцовщики **Яшуков, Захаров.**

ПРОКАТ

Успехи вальцовщиков

Вальцовщики прокатного стана дерутся за повышение качества проката, выполняют ответственные производственные задания.

Развертывая соревнование, вальцовщики тонколистового стана в отдельные дни немало перевыполняют свои нормы. Так, например, вальцовщик **Евдокимов** (смена мастера Ку-

лебякина) в отдельные дни выполняет задание на 171 проц., **Бершев** — на 140 проц., **Дмитриев** — на 120 проц. Не отстают от них и вальцовщики смены мастера **Кукушкина.** Вальцовщик **Андреев** выполняет нормы на 182 проц., **Егоров** — на 168 проц. **Л. Логинов.**

В ПОСЛЕДНИЙ ЧАС

Трофеи войск Калининского фронта за период с 5 февраля по 8 марта 1942 года

За период с 5 февраля по 8 марта войсками Калининского фронта захвачены у противника следующие трофеи: танков — 78, орудий разных калибров — 172, минометов — 209, станковых и ручных пулеметов — 824, противотанковых ружей — 181, автоматов — 568, винтовок — 3.432, автомашин — 1.177, повозок — 300, кухонь — 8, радиостанций — 30, паровозов — 2, гранат — 9.000, мин — 10.500, снарядов — 7.000, патронов винтовочных — 2.000.000, 2 эшелона и 2 склада с боеприпасами, 2 вещевых склада.

За это же время сбито в воздушных боях, огнем зенитной артиллерии и уничтожено на аэродромах 277 немецких самолетов, подорван бронепоезд с десантом автоматчиков, уничтожено 39 танков, 142 орудия, 70 пулеметов, 2.629 автомашин, 27 мотоциклов, 1.374 повозки, 2 паровоза, 104 железнодорожных вагонов, 17 цистерн, склад горючего и 7 складов со снарядами.

За период с 5 февраля по 8 марта немцы потеряли в районе Калининского фронта убитыми 49.700 солдат и офицеров.

Освобожден от немецких оккупантов 161 населенный пункт.

СОВИНФОРМБЮРО.

СТАЛЬ СКОРОСТНЫЕ ПЛАВКИ СТАЛИ

Среди сталеваров — большой производственный подъем. Особенно хорошо работали за последние дни сталевары электропечи № 1. Они систематически перевыполняли план по выплавке стали, варили сталь скоростными методами.

Сталевар **Сунгуров** на днях дал выполнение дневной нормы на 145,8 проц., а 9 марта он выплавил стали на 147,3 проц. Сталевар **Ацабриз** ежедневно перевыполнял свой план и давал выполнение 115—127 проц. Хорошо работал и сталевар **Ситнов.**

Эти сталевары с начала месяца идут с большим перевыполнением производственного задания и часто дают скоростные плавки стали. За прошедшую неделю сталевар **Сунгуров** сварил не одну скоростную плавку стали. Плавку № 1169 вместо 7 часов по плану он выпустил за 6 ч. 20 м., плавку № 1179 — за 5 ч. 45 м. и плавку № 1182 — за 5 ч. 35 м. За 6 ч. 40 м. выпустил плавку стали сталевар **Ацабриз.**

Производительно работают и сталевары мартеновской печи. В отдельные дни сталевар **Галов** выполнял задание по выплавке стали на 135 проц., сталевар **Доможиров** — на 136 проц., **Николашкин** — на 123 процента.

Так работают сталевары в дни отечественной войны.

Н. Николаев.

За практическими мероприятиями должны последовать практические дела Металлурги! Дадим стране, фронту больше стали и проката!

Практические мероприятия по повышению выпуска стали и проката

На днях на заводе состоялось партийное собрание, которое заслушало и одобрило доклад директора завода тов. Молькова о решении ЦК ВКП(б) от 16 января 1942 года.

Партсобрание наметило провести следующие практические мероприятия:

1. Предложить дирекции месячный график планово-предупредительного ремонта утверждать не позднее 25 числа на следующий месяц, обеспечив плановые ремонты соответствующими запасными деталями. (Отв. Стругацкий).

а) Разработать премиальную систему для рабочих и инженерно-технических работников завода за экономии сырья и топлива. (Отв. Ибряев);

б) организовать производственное обучение вновь пришедших рабочих, особенно провести подготовку и обучение женщин на основе Указа Президиума Верховного Совета СССР. Предложить тт. Стругацкому и Воронкову совместно с отделом кадров разработать практические мероприятия.

2. По стальцеку:

Установить пакет - пресс к 15/IV-42 г. (Отв. Стругацкий, Тер-Нерсисян);

а) обеспечить шихтовый цех в течение марта — апреля 20-ю мульдами для завалки электропечи. (Отв. Стругацкий);

б) организовать сталефасонную литейную мастерскую в обрубном отделении стальцека, срок апрель. (Отв. Ибряев, Лапшин);

в) поручить дирекции завода и главному инженеру разработать вопрос об увеличении мощности по выплавке стали на мартене до 35 тонн.

3. По прокатному цеху:

Довести простой до плановых норм, для чего провести следующие мероприятия:

а) универсальный стан оставив на ремонт один раз в неделю по 24 часа, строго по графику;

б) на три месяца иметь разработанный план ремонта по узлам с предварительным изготовлением деталей. (Отв. Стругацкий, Лапшин);

в) директору завода тов. Молькову добиться решения Правительства о размещении заказов на местных заводах на 100 тонн стального литья, 100 тонн стальных поковок и 60 тонн механической обработки;

г) разработать инструкцию по эксплуатации универсального и листового станков. (Отв. Зайцев).

4. По инструментальному цеху № 1:

Для расширения мощности цеха № 1, разработать меро-

приятия по расшивке узких мест, по увеличению мощности. Выпустить разводной станок к 15/III и изготовить насаженные станки для рамных пил. (Отв. Лапшин, Смирнов).

5. По цеху № 2:

Упорядочить доставку материалов к производственным местам.

6. По цеху № 3:

Привести все оборудование в состояние полной готовности к выпуску ножевой продукции. Срок март. (Отв. Горбунов).

Приступить к массовому изготовлению детали № 16, для чего организовать сборную мастерскую.

7. По цеху № 4:

а) установить два преса для перехода на стопроцентную клепку лопаты;

б) обучить вновь пришедших учеников;

в) довести выпуск стройматериалов до 100 процентов.

8. По цеху № 5:

а) немедленно построить термическое отделение в цехе № 1, для инструментальной мастерской. Срок март—апрель. (Отв. Ибряев, Лапшин);

б) расширить инструментальные цеха за счет инструментальной кладовой в цехе холодного проката ленты. Срок март. (Отв. Цибушкин, Веденеев).

9. По отделу главного механика:

а) расширить ремонтно-механический цех за счет немедленного пуска одного большого станка, болторезного станка и долбежного станка. Срок 15/III. (Отв. Лапшин, Карабанов);

б) установить один имеющийся токарный станок в прокатном цехе. Срок март. (Отв. Лапшин);

в) довести простой станков до 7 проц. путем организации планово-предупредительного ремонта станков и станков;

г) главному механику обеспечить заказами и материалами все станки, имеющиеся в ремонтном цехе, стальцеке, цехе № 1 и в транспортном.

10. Секретарям всех цеховых партторганизаций не ослаблять контроль за выполнением намеченных мероприятий партсобранием и дирекцией завода, усилить партийный контроль над деятельностью администрации цеха и всемерно помогать хозяйственному руководству в выполнении и перевыполнении планов.

11. Поднять роль изобретателей и рационализаторов, направляя их творческие мысли на поднятие производительности труда, на повышение выплавки стали, производство проката и инструмента.

12. Широко развернуть партийно-массовую и агитационную работу в цехах, добиваясь, чтобы каждый рабочий ежедневно выполнял и перевыполнял нормы выработки.

13. Поручить партторганизациям цехов поднять роль стенной газеты, добиться регулярного выпуска стенных газет, мелкий, боевых листков, живо и интересно освещая вопросы производства.

14. Предложить дирекции завода и руководству ОРСа провести подготовку в весенне-посевной кампании в собственном хозяйстве 3-да, повысить площадь засева овощных культур и довести поголовье скота до 200 голов, из них 100 к 15 мая 1942 г.

15. Предложить дирекции 3-да освободить общежитие бывшего детсада, организовав там столовую для инженерно-технических работников. (Срок 25 марта).

16. Предложить директору столовой т. Ефимову в ближайшие дни полностью ликвидировать очереди в столовой, улучшить качество обедов, повысить культуру в помещении столовой и среди обслуживающего персонала.

17. Поручить завкому 3-да усилить контроль в столовой и магазине.

18. В половине марта провести цеховые партийные собрания, на которых заслушать доклады нач. цехов и секретарей партторганизаций о выполнении решения ЦК ВКП(б) от 16/1 и о намеченных мероприятиях по данному решению.

19. По металло-термическому цеху

Не позднее 5 марта пустить бегуны для размораживания материалов, установить камеру улавливания на обжигальной печи. Установить подвижную электроталь на плавах металла. Построить и пустить еще одну обжигальную печь. Срок 1 апреля.

20. Полностью обеспечить прокатный цех слитками на март и второй квартал.

21. Поручить дирекции завода обеспечить стальцеку известью и известняком и качественной шихтой. Добиться получения 2000 тонн железной электротеплой шихты, 1000 тонн известкового камня и бесперебойно снабжать известью.

22. Предложить дирекции завода полностью обеспечить цех холодного проката подкатом ленты.

Коммунисты нашей партийной организации, воодушевленные приказом Народного Комиссара Обороны товарища Сталина, делают все возможное и необходимое для выполнения и перевыполнения программы и ответственных производственных заказов.

Мартеновскую печь — на полную мощность

Больше стали и проката — вот основное требование, предъявляемое фронтом к металлургам.

Но, несмотря на это, мы еще плохо используем свои возможности в повышении выплавки стали. Мартеновская печь нашего завода на протяжении последней кампании полностью не выполняла плана, далеко не используя своих возможностей. Плавки, как правило, не укладывались в график, печь работала с большими перерасходами топлива и была остановлена на ремонт.

Причинами нарушения графика были: холодный ход печи и длительный период завалки шихты. Холодный ход явился результатом перевода печи на мазут с большой вязкостью, доходящей в отдельных случаях до 38 единиц. Вязкость мазута была настолько велика, что определение ее при нормальной температуре в 50° С было невозможно и последняя была повышена до 80° С.

Техническая характеристика мазута за этот промежуток времени колебалась: влажность 15—25 проц, вязкость 12—38, температура затвердения +15—20° С и температура вспышки 110—125° С.

Положение сильно осложнилось в связи с холодами. Осмотром печи во время ремонта установлено, что верхние слои ее посадок затануты налетами при совершенно чистых шлаковиках и боровах. Густота мазута не давала возможности для нормальных условий его горения, результатом чего топливо догорало в посадках, что способствовало холодному ходу печи.

Лабораторными исследованиями было установлено, что путем прибавления 2—3 процентов керосина к мазуту можно значительно снизить вязкость мазута и улучшить условия его сжигания, что и было достигнуто.

В целях повышения термической мощности печи заводом проделаны следующие мероприятия: была отремонтирована печь, ограничена вязкость мазута 10 единицами, усилен подогрев мазута с 50 до 85° С, усилено наблюдение за работой печи, устанавливается не действующая за последнее время контрольно-измерительная аппаратура.

Кроме того, необходимо обратить особое внимание на работу металло-шихтового цеха со стороны организации подбора шихты по габариту и своевременной подачи ее в печку. Цеху должна быть оказана помощь в снабжении мульдами, количество которых явно недостаточно, что так же удлиняет завалку.

Примененные мероприятия быстро дали положительные результаты и привели к значительному сокращению плавки. Так, например, некоторые плавки были выпущены за 7 ч. 25 м., 6 ч. 50 м. и 7 час. 20 м.

Основной задачей, которая стоит перед заводом в направлении дальнейшего улучшения работы печи, надо считать улучшение тяги дымовой трубы и увеличение тоннажа ситки. Правильное разрешение этих вопросов даст возможность дальнейшего форсирования выпуска плавки и будет лучшим ответом на приказ Народного Комиссара Обороны товарища Сталина.

М. Иванов.

Новый метод механических испытаний

Цех холодного проката по ответственному заданию в феврале начал осваивать новый вид продукции — пружинную ленту. Лента должна обладать определенными механическими качествами: временное сопротивление в пределах 190—210 кг кв. мм, число гибов на 180 градусов не менее 28 и пружинность по Терноградскому не менее 145 градусов.

Лаборатории необходимо было не только выработать режим термической обработки, но и метод механических испытаний.

Из-за отсутствия прибора на определение количества гибов пришлось делать испытание вручную, что не обеспечивало достаточной точности испытаний и затрудняло подбор режима закалки.

В отношении определения пружинности была неясность в методе испытаний, так как впервые столкнулись с этим испытанием, да и самого прибора не было. Сейчас оба вида испытания проводятся на сделанных в заводе приборах, что дает более точное определение механических свойств.

А. Ефимов.



За дальнейшее повышение выплавки стали, производства проката, за быстрое освоение новых видов продукции— вот за что должны бороться металлурги завода!

Вместо бронзы— лигностоновые подшипники

Отечественная война требует от нас, металлургов, экономии во всем и всюду, особенно экономии цветных металлов.

Известно, что появление текстолита, который очень быстро вытеснил бронзу и стал применяться на подшипники для прокатных станов, тоже потребовало замены, вследствие своей дороговизны и острой дефицитности.

Научная мысль за последнее время работала над тем, чтобы получить и изыскать новый материал, который обладал бы преимуществами текстолита. В результате лабораторных исследований был предложен в качестве новых материалов для подшипников прокатных станов—лигностон (каменное дерево) и лигнофоль (древесные пластины).

Лигностон — прессованная древесина березы — широко применяется для замены бронзы и текстолита во вкладышах подшипников прокатных станов. Лигностон не требует смазки, а нуждается лишь в обильном охлаждении водой.

Внедрение лигностона на многих заводах Союза дало положительные результаты. Начали применять его и на нашем заводе, в частности на универсальном стане прокатного цеха. Применяя его, прокатчики пошли по правильному пути освоения лигностона, но наряду с этим они допустили ряд ошибок, которые значительно уменьшили стойкость лигностона. Как правило, в прокатном цехе лигностон не просушивался, наборки собирались неплотные, были допущены пустоты и зазоры.

Кроме того, подшипники не промасливались, что явилось крупным недостатком и на много понизило их стойкость. Не располагает цех статистическими данными продолжительности службы нижних верхних вкладышей, средних валков, ибо учета их здесь не велось. И не случайно расход лигностона выразился на много больше того, что требовалось при нормальных условиях работы. Следует подчеркнуть особенно плохую работу секций вертикалов, набираемых лигностоном.

Учитывая особую важность этого заменителя в условиях военного времени, необходимо всем работникам завода систематически помогать в его правильном применении и главное экономить его. Необходимость серьезного подхода к эксплуатации лигностоновых подшипников усугубляется еще и тем, что мы имеем ограниченные его запасы на заводе. Поэтому наша мысль должна быть направлена в направлении замены лигностона. **П. Шаргородская.**

В короткий срок освоим производство нержавеющей стали

Одной из ответственных задач, поставленных перед нашим заводом, является освоение производства нержавеющей стали. Технология металла начинается с отливки нержавеющей стали в электропечах, электро-сталеделительного цеха и заканчивается прокатом на тонколистовом стане прокатного цеха.

Кроме трудности выплавки малоуглеродистого металла с высоким содержанием хрома и никеля производство нержавеющей стали осложняется разливкой ее, так как слитки должны иметь безукоризненно чистую поверхность. Удаление же поверхностных дефектов путем обдирки слитков, как это делается на всех других заводах Союза, наш завод производить не имеет возможности ввиду отсутствия специальных обдирочных станков. А вся технология предусматривает обдирку сутунок на мокрых точилах.

Исключительная чистота поверхности листа и жесткие

допуска по размерам требуют особого внимания прокатчиков к чистоте поверхности валков и точности настройки станков.

Наряду с этим условия военного времени требуют от нас скорейшего разрешения задачи на существующем оборудовании с минимальными затратами остродефицитного малоуглеродистого ферро-хрома и никеля. Ясно, что высокая стоимость металла требует уменьшения потерь его в виде скрапа, брака, недолитков при малом расходе легирующих материалов.

Все отходы производства должны быть полностью использованы как по линии ширпотреба, так и путем переплава их. Как одно из эффективных мероприятий, сокращающее расход ферросплавов и значительно снижающее стоимость нержавеющей стали является производство биметалла по методу сварки прокатом. При равном соотношении толщины листов стали и железа возможно достигнуть

снижения себестоимости в пределах 35—40 проц., значительно сократить трудоемкую операцию полировки листов и упростив дальнейшую механическую обработку.

К сожалению, далеко не всеми работниками завода осознана сложность решения поставленной задачи и, по аналогии с прокатом торговых сортов сталей, начинают выдвигаться вопросы упрощения операций обдирки и травления металла, без которых невозможно производство нержавеющей стали.

Надо твердо помнить, что производство листа нержавеющей стали должно быть окружено исключительным вниманием всего коллектива работников завода, так как это является необходимым условием скорейшего решения вопроса. Нержавеющий лист мы обязаны освоить в короткий срок и дать его стране столько, сколько потребуется.

Нач. лаборатории завода **М. Иванов.**

Повседневно бороться с потерями металла

Растрата сырья в дни Отечественной войны является тяжелым преступлением, ибо она ослабляет оборонную мощь страны.

Все ли сделано нами в деле экономного расходования сырья в выплавке стали и производстве проката? Нет, далеко не все.

Анализируя работу прокатного цеха за два последних месяца, мы видим, что среди прокатчиков не развернулась по-настоящему борьба за экономию металла. Сотни тонн металла теряются сверх плана в браке, обрезках, угаре. Так, например, в январе и феврале из-за низких выходов годного было потеряно 339 тонн проката, в том числе 188 тонн брака. Значительное количество брака вызывается дефектами по поверхности слитков, которые должны удаляться путем вырубки или огневой заточки. За два месяца по этой причине было забраковано 120 тонн проката.

Потери металла от угара связаны с длительным пребыванием слитка в печи (10—12 часов) и, как ни странно, это узаконено технологическими инструкциями.

Необходимость такого длительного пребывания слитка в печи вызвана тем обстоятельством, что имеющиеся две методические печи, обслуживающие универсальный стан, имеют излишнюю термическую мощность. Одна же печь не может обеспечить работу стана нормальным нагревом металла.

Одним из способов сокращения потери металла из-за угара является осуществление предложения тов. Ибряева о разделении одной из печей на две части и переход на работу печи в три ряда, что сократило бы время нагрева слитков до 7—8 часов, одновременно уменьшило бы расход топлива.

Вместе с этим не ведется борьба с плюсовыми допусками как на универсальном, так и на тонколистовом станах.

Такое положение дальше терпимо быть не может. Прокатчики обязаны быстро ликвидировать причины получения брака и повести решительную борьбу с потерями металла. Война требует от нас экономии во всем и всюду. **И. Зайцев.**

В передовом цехе

С начала этого года инструментальный цех № 1 продолжает улучшать количественные и качественные показатели своей работы. Он значительно перевыполнил производственную программу января и февраля и борется сейчас за досрочное выполнение плана марта и первого квартала.

Одной из главных причин хорошей работы цеха является снижение количества переработок и брака по всем операциям технологического цикла.

По термическому отделению в прошлом году выход годного по поперечным пилам составлял 80—85 проц. В январе же этого года выход годного возрос до 95 проц., а в феврале до 97 проц. Повышение качества продукции выразилось исключительно за счет улучшения твердости и уменьшения коробоватости пил.

На много снизился и окончательный брак. Если в январе этого года он составлял по поперечным пилам 4,5 проц., то в феврале брак уменьшился до 1,6 проц.

Этих блестящих производственных успехов коллектив цеха достиг благодаря ряду намеченных и успешно осуществленных практических мероприятий.

В связи с ремонтом термического отделения резко изменились условия охлаждения

пил после закалки, которые постепенно (не резко) охлаждаются и без длительной задержки отпускаются. Переделка отпускальных прессов позволила обеспечить в печах равномерный нагрев пил. Были утолщены зажимные плиты в прессах, это дало возможность усилить поджим пил во время отпуска. Увеличено было количество промежуточных прокладок между пилами для лучшего выравнивания полотна в процессе отпуска.

С введением новой марки стали для поперечных пил термисты цеха быстро и безболезненно освоили технологию термообработки пил согласно технологической инструкции, разработанной цехом совместно с лабораторией. Здесь также ведется борьба за дальнейшее сокращение брака по трещинам по причинам невнимательности термистов на закалке и отпуске изделий.

Указанные мероприятия были направлены к одной цели: резко снизить количество переработок, улучшить качество пил и обеспечить выполнение плана с меньшим количеством нагревательных агрегатов.

Эти труды даром не пропали. Цех получил возможность систематически поднимать производительность труда и повышать качество.

Однако следует отметить, что в цехе имеет место большая переработка по рамным пилам по радиусу—это повторная обрезка кромки после термообработки по причинам коробоватости листов. Сейчас цех № 1 организовал опытную приемку планок после резки заготовок, чтобы иметь возможность уменьшить повторные обрезки и брак по этому виду пил.

Но, несмотря на это, отделу технического контроля прокатного цеха следует усилить контроль по коробоватости листа при приемке. Необходимо так же принять дополнительные меры к подбору, установке и заточке насечального инструмента, чтобы снизить брак и по насечке зубьев.

Снижение переработок и брака заметно сказалось на снижении себестоимости выпускаемой продукции.

Все это вместе взятое обеспечило коллективу цеха № 1 передовое место среди инструментальных цехов завода.

В настоящее время цех № 1 совместно с лабораторией завода и техническим отделом ведет подготовку к использованию отходов от поперечных пил, с целью значительной экономии металла, которая весьма важна в период великой Отечественной войны. **А. Коган.**



Экономить электроэнергию, решительно бороться с ее хищением

Страна обязывает энергетиков работать, не покладая рук, повседневно экономить каждый киловатт электрической энергии, навести большевикский порядок в расходовании электрической энергии в цехах, предъявляя потребителям жесткие требования — **максимально экономить энергию.**

Но на нашем заводе за последнее время наблюдаются случаи большого перерасхода электроэнергии, хищническое ее использование.

В цехах завода можно ежедневно наблюдать холостые ходы электромоторов, неправильную расстановку электроосвещения в помещениях, не говоря уже о том, что в цехах не производится очистка осветительных арматур.

Расточительно расходуют электроэнергию руководители цехов № 1, 2 и 3. Здесь за весь зимний период совершенно не расшторивались окна. В результате этого сотни электрических ламп остаются на день включенными. Если бы руководители цехов серьезно занялись этим вопросом, то могли бы в год сэкономить электроэнергию около 20 тысяч киловатт-часов.

Нерешительно и неэнергично борются за экономию электроэнергии и руководители отдела главного электрика завода тт. Елисеев и Шапошников. Намеченные мероприятия по экономии электрической энергии до сих пор лежат в шкафах пришитыми к делу. Начальники цехов не чувствуют на заводе этого отдела и бесхозяйственно относятся к расходованию электроэнергии. Более того, несмотря на категорическое запрещение пользования электрических плиток, последние в ряде мест главным электриком завода

остаются не сняты. Ежедневно пользуются электрические плитки в инструментальном цехе № 1 (нач. т. Смирнов). Здесь горит плитка (электрическая печь) в конторе цеха и в электромастерской. Включается электрическая печка в шлифовальном отделении цехов № 2 и 4 (нач. цехов тт. Стариков и Шишалов). Ежедневно горят печки в охране, в складе и в других местах. Спрашивается, кто дал право включать электрические печки и знает ли об этом главный электрик завода т. Елисеев.

Большие перерасходы электрической энергии наблюдаются в жилищно-коммунальном отделе, особенно по дому 17/а. Здесь можно наблюдать пользование электрических печей, о которых, как это ни странно, даже не знает ни управдом т. Зайцева, ни нач. коммунального хозяйства т. Липатов. А если бы взялись и побольшевикски заняться экономным расходованием электроэнергии, то можно было бы по коммунальному хозяйству сэкономить не менее 25 тысяч киловатт-часов.

Расхитителей электрической энергии надо привлекать к суровой ответственности. Надо решительно бороться с хищением электроэнергии в цехах, расшторивая на день окна во всех цехах и пролетах, полностью изъять электрические печки, не забывая при этом выключать электролампы в обеденные перерывы.

Отечественная война требует от нас всемерной помощи, а экономное расходование электроэнергии — это путь к увеличению выпуска готовой продукции, к укреплению обороны нашей родины.

И. Наумов.

Изучим военное дело на хорошо

Мы, бойцы второго взвода всеобщей второй очереди, учитывая особую важность в приобретении знаний военного дела, а также, чтобы быть полноценными и хорошо подготовленными бойцами для защиты родины от фашистских людоедов, берем на себя следующие обязательства:

Соблюдать строжайшую военную дисциплину, не допуская в своем взводе ни одной неувки или опоздания на военное занятие.

Изучить строевое, огневое и тактическое дело по программе не ниже, как на хорошо.

Вызываем на соревнование бойцов всеобщей первой взвода.

По поручению бойцов всеобщей **Калашников, Ободов, Кораблев.**

Лучше готовиться к посевной

Сейчас в нашей стране уделяется большое внимание развитию индивидуального огородничества.

Как же обстоит дело на нашем заводе?

Завком составил список желающих заниматься индивидуальным огородничеством и на этом успокоился. До сих пор не оформлен отвод земельного участка под огороды, не выяснен вопрос с обеспечением семенами картофеля. Завком завода еще не организовал совета огородников.

Необходимо сейчас же заняться этим важнейшим вопросом, особенно приобретением семян. Решение этих вопросов нельзя затягивать, если мы хотим по-деловому включиться в подготовку к весенне-посевной

Г. Наркевич.



Английские войска перед отправлением на фронт.

Фото ТАСС.

Больше внимания технике безопасности С ПЛЕНУМА ЗАВКОМА

На днях состоялся пленум завкома по вопросу охраны труда и техники безопасности на заводе с участием начальников цехов. С докладом выступил главный инженер завода т. Стругацкий.

Пленум отметил рост травм в прошлом году по сравнению с 1940 годом. С начала этого года мы имеем немало случаев заболеваемости и травм главным образом за счет металлургических цехов. Только по прокатному цеху имеется значительный рост травм за счет скопления продукции без соблюдения габаритов и проходов. Кроме того, имеет место нарушение правил по технике безопасности со стороны некоторых рабочих, вследствие отсутствия систематического инструктажа их.

По инструментальным цехам №№ 2, 3, 4 наблюдаются большие завалы площадей цехов продукцией, браком, мусором. Отсутствует систематическая уборка рабочих мест, недостаточна организована передача смен. Имеется значительное скопление отходов около цехов и у железнодорожного полотна. Бытовые помещения находятся в антисанитарном состоянии и некоторые требуют ремонта.

Не мешало бы некоторым руководителям цехов взять хороший пример по наведению порядка и чистоты рабочих мест в инструментальном цехе № 1.

Здесь в цехе всегда чисто и культурно. Построен прекрасный душ, заканчивается ремонт цеховой столовой, организуется культурная вешалка. Здесь люди работают культурно и это им дает возможность ликвидировать брак, систематически перевыполнять производственную программу.

Начальникам цехов, наряду с борьбой за выполнение плана, необходимо заботиться об

условиях труда рабочих. Наступила теплая погода, недалеко весна, а вентиляционные установки не готовы к эксплуатации. В связи с маскировкой цехов окна даже днем бывают плотно закрыты и замаскированы, что отражается на повышении расхода дорогостоящей электроэнергии и создает трудности для работы. Надо немедленно начать на день расшторивать все окна в цехах, соблюдая все правила маскировки вечером.

Одной из основных задач является быстрое наведение порядка и чистоты рабочих мест, насаждение культуры в производстве. Это сократит количество травм и других несчастных случаев. Начальники цехов совместно с цеховыми комиссиями охраны труда должны наметить практические мероприятия по улучшению условий труда и культуры производства, завком же завода обязан усилить контроль за выполнением намеченных мероприятий.

Пред. комиссии охраны труда завкома **Коган.**

О ЧЕМ ГОВОРИЛИ РОДИТЕЛИ

По-большевикски воспитывать молодое поколение

На днях состоялось родительское собрание, на котором был заслушан доклад заведующей детским садом завода тов. Сухаревой.

Выступившие в прениях работники - матери подвергли резкой критике работу детского сада, вскрыли некультурное обращение с детьми некоторых руководителей, бесхозяйственность, расхищение продуктов, самоснабжение. Не так давно завхозом детского сада Сухариной было подготовлено к выносу из сада 7 кг картофеля, 250 граммов сливочного масла, 120 граммов изюма и 10 булочек. Все это было похищено из запасов, которые были предназначены для питания детей рабочих. Казалось бы, заведующая детским садом т. Сухарева обязана была проявить свою жесткость к расхитителям продуктов, но последняя при обнаружении вышеуказанных поступков встала на путь покровительства воров, выдвигнув в оправ-

дание Сорокиной версию, что корзинка, де, мол, с продуктами приготовлена была на случай воздушной тревоги. Спрашивается, давно ли заведующая детским садом т. Сухарева начала кормить детей в убежище сырой картошкой?

Работницы-матери Махнова, Григорьева, Леснова и другие в своих выступлениях вскрыли факты обслуживания и кормления посторонних людей. Часто заходит в детский сад сестра Сухаревой и ее муж Хайкин.

Пользуясь своим служебным положением и обворовывая детей, руководители сада не считали нужным культурно и по-большевикски воспитывать детей.

Заведующей детским садом т. Сухаревой было известно, что руководитель сада Хухланова грубо обращается с детьми. Вот что нам рассказывает т. Григорьева: «В моем присутствии, не видя меня, что я стою у двери,

Хухланова грубо дернула одного ребенка за руку, который даже заплакал. Но, увидев меня, она быстро изменила отношение к ребенку и стала обнимать его». Другая работница т. Казакова заявила: «Мой ребенок ходит в группу малышей, которого я беру домой через пятнадцать с синяками. Кроме того, ребенок мне часто жалуется, что его гуляют, но он не умеет одеваться(?)».

Есть немало сотрудников сада, которые все отдают для воспитания молодого поколения. Матери часто приносят благодарность за хороший уход и воспитание т. Блиновой и другим воспитателям сада.

Необходимо завкому завода серьезно заняться работой детского сада и выжечь каленым железом все негодное, не способное. Надо надеяться, что заинтересуется этим вопросом и здравотдел района.

В. Владимиров.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПОДПИСКА

НА ГАЗЕТУ

„ГОЛОС УДАРНИКА“

на II квартал 1942 г.

ЦЕНА ПОДПИСКИ: на 1 мес. — 60 коп., на 3 мес. — 1 р. 80 к. Подписка принимается уполномоченными в цехах, а также редакцией.

Ответственный редактор
Д. СТЕПАНУШКИН.

Заказ № 820