

Голос УДАРНИКА

XII ГОД ИЗДАНИЯ

ЧЕТВЕРГ

29 марта 1945 г.

№ 12 (779)

Цена 15 коп.

Орган партбюро, завкома и дирекции Горьковского металлургического завода

Шире развернем предмайское соцсоревнование!

Выполнить план по всем видам продукции

В условиях неслыханной по масштабам войны, оторвавшей миллионы людей от мирного труда, обеспечить производство рабочей силой — задача неслыханная. Но наше советское государство решает ее успешно. Тому яркое доказательство — непрерывный рост производительных сил СССР в годы Отечественной войны.

Коллектив нашего завода также ищет и находит возможности для того, чтобы неуклонно выполнять и перевыполнять растущие хозяйственные планы с меньшим числом людей.

Этому подчинена и деятельность отдела сбыта завода (начальник т. Кобезский). Если, например, раньше здесь имелся штат в количестве 65 человек, то теперь при обработке этой же продукции имеется лишь 29 человек. Коллектив работает с большим патриотическим подъемом, отгрузка и упаковка проходят без претензий. Выполнение норм в среднем составляет 150 процентов. Среди коллектива работающих регулярно проводятся четки газет и художественной литературы. В отделе нет никаких нарушений трудовой дисциплины.

Однако, друзья, если бы устранить имеющиеся тормозы в работе. Например, цех плохо снабжается паром, это портит продукцию, она ржавеет. Отдел снабжения не представляет технический вазелин, полагающийся для смазки продукции, нет парафина. Тару отдела сбыта получает лишь в размере 8,3 процента, что является совершенно недостаточным, поэтому задерживается отгрузка ножевой продукции. Вместо того, чтобы дать отделу сбыта упаковочную бумагу, ее в заводе используют на пшечью. Нет весов для

взвешивания продукции, поэтому металл часто идет с завода с плюсовыми допусками, т. е. в большем количестве. Имеются отдельные случаи пересортицы в отправленных партиях инструмента.

Администрация отдела сбыта коллективу работающих не уделяет должного внимания по вопросам бытового обслуживания и охраны труда. Например, не получено мыло за первый квартал этого года, душевые не обеспечены паром, несвоевременно выдаются рукавицы, вследствие этого есть случаи заболевания рабочих кожными болезнями.

Парторганизация главной конторы, заслушав на партийном собрании доклад начальника отдела сбыта тов. Кобезского о работе отдела и содоклад профгруппорга тов. Карабанова о соцсоревновании, вынесла ряд конкретных мероприятий.

Товарищам Кобезскому и Карабанову предложено проводить ежемесячно производственные совещания по результатам работы отдела за истекшее время и о задачах на текущий месяц. Организовать широкий показ работы лучших стахановцев, изжить пересортицы

заместителю директора завода тов. Генину предложено обеспечить отдел сбыта смазочными маслами, тарой и бумагой для упаковки готовых изделий в целях улучшения качества продукции и предохранения ее от коррозии.

Ускорить установку автогрузовых весов на заводе. Постановлено также просить директора завода тов. Мельникова обязать начальника железнодорожного цеха тов. Сурина производить 100-процентную перевеску всех отгружаемых повагонных грузов, что сэкономит заводу большое количество ценного металла.

От двух до четырех норм в смену

Дни гитлеровского кровавого режима сочтены. Но победа никогда не приходит сама — она добывается в тяжелых боях и в упорном труде. Учитывая, что Родина требует от всего советского народа новых героических дел в тылу и на фронте, коллектив цеха № 2 добивается высокой производительности труда.

Включившись в предмайское соцсоревнование, многие стахановцы выполняют от двух до четырех норм в смену. Например, штамповщица Байкова Д. в отдельные дни выполняет свои задания на 393 проц. Наждачница Серова, сварщица Галкина дают по 200 проц. Тов. Сарыгина на зачистке железных ручек выполняет норму на 220 проц. По три нормы и больше в смену дает фрезеровщик тов. Степанов.

Л. Маслова.

Повышают производительность труда

Включившись в предмайское соцсоревнование, стахановцы коллектива цеха Разводчица тов. Мельнишина, рихтовщица т. Гольцев ежедневно выполняют свои задания на 180—185 проц., обрезащица т. Харитонова — на 130 проц., насакальщица т. Юрлова, резчик тов. Ишиязев выполняют нормы на 120—125 проц.

Весь коллектив цеха трудится, не жалея своих сил, чтобы помочь нашей доблестной Красной Армии повергнуть над Берлином знамя победы.

Н. Назарина.



Главный Маршал артиллерии Николай Николаевич Воронков. Фото Н. Сельмана. Фотохроника ТАСС.

Высокопроизводительная работа

Предмайское соцсоревнование среди коллектива котельно-кузнечного цеха пробудило новые силы для всемерной поддержки героической Красной Армии.

Смена кузнеца Табунова ежедневно выполняет свои задания на 240 проц. Циром тов. Ефремов, ежедневно дает по 235 проц., электросварщик Питеримов — 210 проц.

Образцы высокопроизводительной работы показывает также и целый ряд других товарищей.

Гольцев.

Переписка с фронтовиками

РАБОТАЙТЕ ЕЩЕ ЛУЧШЕ

Здравствуйтесь, дорогие рабочие и работницы завода! Шлю вам горячий боевой привет.

Сейчас мы пробиваем себе путь к сердцу фашистской Германии. Наши удары по врагу усиливаются с каждым днем. Бой идет не только за каждый город, не только за каждый перекресток дорог, но за каждый городской дом, за каждый холм в поле.

Обреченный враг бросает в бой последние силы, отчаянно сопротивляется, чтобы избежать сурового возмездия. Но разгром гитлеровской Германии неминуем, против могучей силы всего советского народа не устоять врагу. Я бью немцев в их собственной берлоге, не жалея своих сил и жизни.

Горжусь, товарищи, коллективом своего родного завода, который дает высший процент выработки военной продукции. Знаю, что каждое известие о победах Красной Армии вызывает у вас, отдающих все силы для помощи фронту, новую волну патриотических чувств.

Работайте еще лучше, тем самым вы усилите помощь Красной Армии. Своим стахановским трудом вы можете нам водрузить знамя победы над Берлином.

Ваш бывший рабочий термического отделения цеха № 1
ШИБАЕВ Семен Петрович.

Социалистический договор коллектива цеха № 1

Для скорейшего разгрома ненавистного врага трудящиеся нашей страны, вдохновленные успешным наступлением Красной Армии, отвечают еще большим повышением производительности труда, беря на себя конкретные обязательства.

Коллектив нашего цеха, включаясь в предмайское соревнование, берет на себя следующие обязательства:

Производственную программу выполнить на 105 проц.

Выполнить программу по спецзаказам на 102 проц.

Снизить себестоимость продукции на 2 проц. по сравнению с планом.

Сэкономить мазута 2 тонны.

Снизить брак по рамным планам на 3 проц.

Бороться за улучшение качества выпускаемой продукции.

Начальник цеха Иванова,
Парторг Мяскин,
Профорг Гольцев.

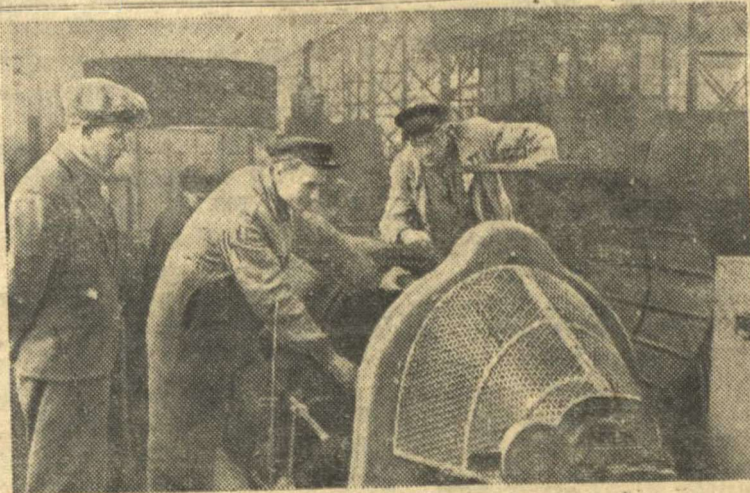
Перевыполняют задания

Верховный Главнокомандующий требует от Красной Армии, от всего советского народа нового напряжения сил.

Поэтому среди коллектива сталелитейного цеха развернулось мощное социалистическое соревнование, направленное на достойную встречу великого праздника 1-е Мая.

Сталевар Веретенников в отдельные дни выполняет свои задания на 167 проц., Ермолаев — на 125—136 проц., Болков — на 124,6 проц., Николашкин — на 120 проц.

Перевыполняет также свои задания и ряд других товарищей.



Трудящиеся Латвийской ССР самостоятельно работают на восстановлении разрушенного гитлеровцами хозяйства. На снимке: на Рижском электротехническом заводе. Рабочие и инженеры готовят к пуску кабельный цех. Фото Д. Чернова. Фотохроника ТАСС.

Подготовка к партийно-технической конференции по качеству продукции

Повышайте производительность труда, боритесь за высококачественный выпуск пил и инструмента

За новую технологию

«Дивиденд моего предприятия находится на острие пилы», так выразился один из американских промышленников по вопросу оценки качества выпускаемого им пилового инструмента.

Высокие режущие свойства зуба есть основа качества пилового инструмента, полностью зависящая от принятой на заводе технологии производства. Существующая на заводе в течение четверти века неизменная технология производства пилового инструмента не решает поставленного вопроса.

Высокие свойства электрометалла, отлитого для пиловой продукции, резко снижаются последующим циклом технологии. Так, горячий прокат листа портит его поверхность вдавливанием окалины и рябиной валков, обезуглероживает лист до 008 мм на сторону и не обеспечивает постоянства толщины, необходимой для пилового инструмента.

Большинство из перечисленных пороков свойственны технологии горячего проката и не могут быть полностью устранены. Дальнейшее ухудшение получает инструмент в термической обработке, шлифовке и расточке зуба. Неисполнение отпусковых прессов не обеспечивает требуемого постоянства твердости и прямолинейности полотна пил. Крайне примитивная шлифовка инструмента на естественных камнях с неоднородными по величине зернами и с разной твердостью корабит пилы и не дает возможности получения чистой поверхности после операции полировки.

Существующая расточка пил не гарантирует постоянства угла заточки. Большинство из перечисленных недостатков может быть полностью устранено переводом производства пилового инструмента на холоднокатанную, изотермически обработанную ленту. Точность допусков холодного проката, чистота поверхности и высокая одеро-

вая твердость полностью устраняют существующие недостатки и повышают режущие свойства инструмента.

Вопрос о переходе на холоднокатаный металл был положительно решен еще до войны, но события военного времени задержали срок перехода. Тем не менее, в настоящее время завод имеет возможность получать холоднокатанную ленту с других заводов и организовать у себя изотермическую обработку ее.

В работе партийно-технической конференции по качеству вопросы повышения качества пилового инструмента должны занять особое место. Перед коллективом инженерно-технических работников, рабочих завода и цеха должны быть поставлены и осуществлены задачи резкого повышения качества пилового инструмента и его внешнего вида.

Начальник центральной заводской лаборатории Иванов.

За повышение качества металла и готовой продукции

Качество пиловой и ножевой продукции в большой степени зависит от микроструктуры металла.

Микроструктура исходного материала определяется технологией сталелитейного и прокатного цехов и в то же время может быть ухудшена, а в некоторых случаях улучшена в инструментальных цехах.

На листовом металле, поступающем в наши инструментальные цеха, мы видим строчечность (марки ШХ 15—ШХ 12) и обезуглероживанность (марка У8ГА). Как правило, пилы, изготовленные из стали с повышенной балльностью по карбидной строчечности, дают большой брак при разводке. Так, плавки 1022 и 1026 с 4 баллом строчечности дали при насечке и разводке 14,7 проц. и 32 проц. брака.

Совершенно противоположные результаты мы имели на плавке 1059 с удовлетворительной микроструктурой, из которой забраковано всего лишь 0,3 проц.

Необходимо заметить, что вопрос природы карбидной строчечности и мер борьбы с последней, несмотря на свою актуальность, имеет еще очень много неразрешенных моментов не только в пределах нашего завода.

В настоящее время лаборатория проводит большие исследования по этому вопросу и надеется совместно с цеховыми инженерно-техническими работниками разрешить данный вопрос в условиях нашего завода.

Так, например, плавка 1019, имеющая большую обезуглероживанность (0,15 мм на сторону) дала 21 проц. брака по короблению.

Листовики прокатного цеха должны уделять особое внимание нагреву ступицы марки У8ГА и не допускать таких явлений, как в январе, когда брак по обезуглероживанности пилового листа достиг 18 проц.

Далеко не блестящие результаты имеют инструментальные цеха по передельному браку. Нарушения режимов

при отпуске рамных пил приводят к браку по твердости и квадрату.

Так, например, вся партия рамных пил плавки 1060 была забракована из-за шерошавости. Несоблюдение (превышение) норм закалки круглых пил при закалке и отпуске приводит к большому браку по короблению, который в отдельных партиях достигает до 20 проц.

Имеются случаи перегрева ленты в цехе холодного проката, который по-

Так, например, лента размером 35×1,3 мм исключительно плохо насекалась в цехе № 2 из-за перегрева (микроструктура дефектной ленты имела хрупкую, цементитную сетку, как следствие перегрева). Таким образом, нарушения технологических инструкций приводят к ухудшению микроструктуры, что повышает процент передельного брака.

Большую роль в снижении передельного брака по инструментальным цехам должно сыграть усовершенствование технологии — применение холоднокатанного металла и электронагрева.

Факторович.

Улучшить качество поперечных пил

По указанию главного инженера завода т. Стругацкого комиссией была проведена проверка качества выпускаемых цехом № 1 поперечных пил в соответствии с ГОСТ (государственный стандарт технических условий).

В результате проверки оказалось: из 100 проверенных поперечных пил 92 проц. имеют отклонение по ширине концов в сторону уменьшения против допуска до 10 мм.

По длине гребенки 89 проц. имеют отклонения против ГОСТа в сторону увеличения до 10 мм.

По разводу зубьев имеются выпадывания с односторонним и увеличенным разводом 17 проц. пил и с нераздвоенными зубьями на одном или обоих концах 8 проц. пил.

Внешним осмотром заточки зубьев выявлены отдельные пилы с неполной заточкой боковых граней.

По приклейке ушей 85 проц. пил имеют зазор между головкой заклепки

и плоскости ушка до 1 мм, в результате неплотного обжатия заклепки.

Время допущенная маркировка черных, нешлифованных пил наклейкой бумажных ярлычков не обеспечивает сохранности клейма (при транспортировке пил наклейки слетают).

По всем остальным показателям пилы соответствуют ГОСТу.

Из сказанного видно, что поперечные пилы помимо того, что выпускаются в черном неприглядном виде имеют ряд отступлений по геометрии пилы и дефектов технологического характера.

Главный инженер завода т. Стругацкий на совещании инженерно-технических работников инструментальных цехов дал указание, в каком направлении должны идти инструментальные цехи и в частности цех № 1 по улучшению качества пиловой продукции.

Эти указания сформулированы мероприятиями, осуществление которых позволит резко улучшить качество выпускаемых пил.

Освоим шелковые пилы

Освоение высококачественного инструмента наряду с повышением качества выпускаемой продукции является нашей почетной задачей.

Таким инструментом является круглая шелковая пила. Шелковые пилы называются также строгальными или форматными.

Данный тип пил применяется в авиационной, автомобильной и других отраслях промышленности. Пилы при разрезе древесины дают чистую, строганную поверхность пропила, не требующую дальнейшей фуговки.

Отрезанные куски древесины имеют очень точные размеры по толщине. Это дает возможность в авиационной промышленности уменьшить расход древесины на 20—30 процентов и ускорить операцию строжки.

Шелковые пилы до настоящего времени вывозятся из-за границы.

До войны коллективом цеха № 2 делалась попытка производить эти пилы, но вопрос не был доведен до конца. Проведенная исследовательская работа центральной заводской лабораторией доказала полную возможность изготовления шелковых пил на нашем заводе. В результате были изготовлены пилы со сложными зубьями и с конусной шлифовкой в цехах завода.

Производственные возможности завода вполне позволяют освоить выпуск шелковых пил. Это подтверждается тем, что резка заготовки, проколки отверстий не являются «узким местом» на заводе. Насекальный станок цеха № 2 работает только в одну смену. Круглая и конусная шлифовка может проводиться в цехах №№ 2, 3 и 4.

Предстоящая партийно-техническая конференция должна сказать свое решающее слово об инструменте, дающем качественный пропил.

Нефедов.

За качественную отделку инструмента

В достижении хорошего качества инструмента имеет большое значение его отделка, которая кроме культурного внешнего вида изделия значительно улучшает его режущие свойства.

Хорошо отполированная пила, не имеющая поверхностных дефектов, облегчает процесс пиления, так же такая поверхность придает пиле антикоррозийные свойства.

Зачастую даже хорошо отполированные пилы портятся небрежным нанесением клейма и небрежным хранением в инструментальных цехах.

Небрежно нанесенное клеймо изношенным штампом без нейтрализации избытка кислоты превращается в ржавое пятно, являющееся началом коррозии всего изделия. К этому же приводит небрежно нанесенная и некачественная смазка инструмента на базе.

К предстоящей конференции по качеству химикам лаборатории нашего завода взяли на себя конкретные обязательства, а именно: к 20-му апреля решить задачу подбора качественной протравы продукции и разработки технологии клеймения. Подобрать краситель для ручек инструмента и дать качественную смазку для продукции завода. Установить повседневный контроль за выполнением операций клеймения и смазки по цехам.

Е. Чуданова.

А. Коган.

Ответств. редактор В. ГЛАДЫШЕВ.

