

Беречь каждый киловаттчас!

*Ко всем электрикам, механикам,
технологам, производственным
рабочим завода*

Дорогие товарищи!

Отмечая великие исторические события окончания второй мировой войны, коллектив цеха холодного проката ленты явился на нашем заводе инициатором социалистического соревнования за досрочное выполнение и перевыполнение производственной программы сентября.

Коллектив службы энергетика этого цеха, обсудив обязательства цеха считает, что вопрос жесткой экономии электроэнергии в условиях восстановительного периода народного хозяйства после военных разрушений, является делом первоочередной государственной важности и предлагает еще шире развернуть соревнование за экономию электроэнергии, строго беречь каждый киловаттчас.

Энергетика цеха холодного проката ленты обязуются добиться в сентябре—декабре текущего года экономии электроэнергии против утвержденных норм в 120 тыс. киловаттчасов.

Выработать за четыре месяца не менее 6 миллионов киловатт-амперчасов реактивной энергии для поднятия коэффициента мощности.

Поднять коэффициент мощности по цеху на 0,10 против среднего планового по заводу.

Внести не менее пятнадцати эффективных предложений по экономии электроэнергии.

Выполнить своими силами капитальных и восстановительных ремонтов на сумму 100 тыс. рублей.

Товарищи электрики! Мо-

близуйте все силы на изыскание новых источников экономии энергии и повышение коэффициента мощности. Боритесь с холостыми ходами, снижайте избыточную мощность двигателей, рационально расходуйте энергию на освещение. Тщательно проверяйте электроаппаратуру, поведите решительную борьбу с авариями и простоями.

Товарищи механики! Тщательно ремонтируйте оборудование, избегайте лишнего трения. Строго следите за исправностью и смазкой подшипников, избегайте лишних потерь в передаточных механизмах, избегайте потерь воздуха и жидкости в трубопроводах.

Товарищи производственники! Поведите жесткую борьбу с браком, используйте полную мощность агрегатов, следите за чистотой рабочего места и не допускайте холостых ходов вашего оборудования.

Товарищи технологи! Неустанно совершенствуйте технологию, добивайтесь дальнейшего снижения удельных расходов электроэнергии.

Совместными усилиями добейся снижения расхода электроэнергии, повышения коэффициента мощности, внося тем самым свой вклад в дело быстрого восстановления народного хозяйства страны.

Р. Рабинович — энергетик

цеха холодного проката ленты

Колыско — партгруппорг

Чернявский — профорг

Стахановцы: **Кожухов, Крюков, Чуркина.**

Цех нормалей срывает выпуск тракторных болтов

Задание по заготовке 206 для заводов Главтрактордетали и болта 206 для ремонта тракторов цехом нормалей (нач. тов. Кириллов) систематически не выполняется. Руководители этого цеха объясняют невыполнение «объективными» причинами — отсутствие инструмента и материалов.

Почему же, спрашивается, несмотря на полное обеспечение всем необходимым срывается выпуск штатного болта в третьем квартале и в сентябре?

Почему из 100 тонн заготовки выдано цехом только 60 тонн, а

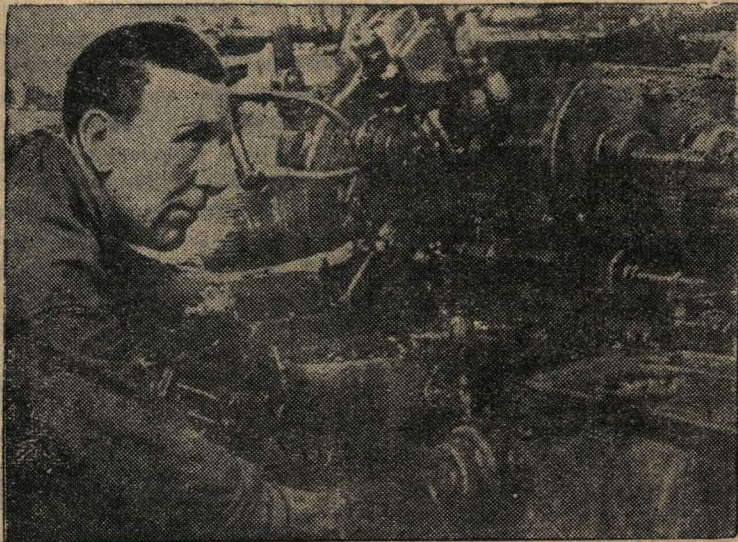
из 4 тонн болта по заданию изготовлено всего лишь полторы тонны?

Такое положение является результатом безответственного отношения к этому важному заданию со стороны начальника цеха тов. Кириллова и его ближайших помощников. Здесь, как правило, оттягивают сроки выдачи деталей с первого месяца квартала на последний, а с начала каждого месяца на конец.

Спрашивается до каких же пор начальник цеха т. Кириллов будет срывать важнейший заказ для сельского хозяйства?

Сентябрь — решающий месяц квартала

Мобилизовать все силы, все возможности на выполнение сентябрьской программы!



И. ГЕРАСИМОВ — стахановец автоматного цеха. Выполняет систематически не менее двух норм в смену. В этом году обучил своей профессии двух новых рабочих.

Фото С. Гуревича.

Ценное предложение рационализаторов Безделова и Нестеркина

Рационализаторы т.т. Нестеркин — нач. электросилового цеха и начальник лаборатории отдела главного энергетика Безделов предложили сфазировать силовые трансформаторы, питающие завод, № 1 и 2 по 3200 киловатт каждый и № 3 в 7500 киловатт для возможности их параллельной работы и экономичной эксплуатации.

Проведение в жизнь данного предложения позволяет без перерывов в питании цехов завода производить ревизию и ремонт фидеров 6 киловатт на центральной распределительной подстанции и подстанциях завода как в части аппаратуры, так и в части наладки защиты, цепей управления, сигнализации.

Предложение дает экономию

электроэнергии 400-500 тысяч киловатт часов в год за счет снижения холостого хода трансформатора № 3, повышает маневренность в использовании существующих трансформаторов № 1, № 2 и № 3, повышает надежность питания завода, особенно при возможном росте нагрузок.

Общая экономия электроэнергии по этому предложению составляет 710 210 киловаттчасов или в год это составит 50,453 руб. экономии.

Экономия электроэнергии, полученная в результате внедрения рационализаторского предложения т.т. Нестеркина и Безделова дает возможность всему заводу работать в течение 7-8 дней.

Осваивают мужские профессии

В волочильном цехе на импортном оборудовании обычно женский труд не применялся, так как эту профессию считали только мужской.

Сейчас когда потребовалось еще более быстрое развитие промышленности для залечивания ран нанесенных стране войной, женщины тов. Мишенина, Сазанова, Врулева и др. решили во что бы то ни стало освоить волочильное дело, причем срок обучения у них еще не кончился, а они уже выполняют и перевыполняют нормы выработки.

Для того, чтобы облегчить труд женщин-волочильниц, нужно быстрее ввести механизацию. Отделу главного механика необходимо как можно быстрее приступить к устройству подъемного крана в волочильном цехе.

Н. Полянский — секретарь парторганизации.

Литейщики состязаются

Коллективы литейного и модельного цехов включившись в социалистическое соревнование взяли на себя в сентябре конкретные обязательства — обеспечить бесперебойную подачу отливки деталей цехам нормалей и центральной котельной в количестве 84 позиции. К 25 сентября литейщики обязались дать 1315 деталей. Выполнить отливку деталей второй очереди в количестве 101 позиции.

С. Малышев.

Обязательства выполняют

Включившись в социалистическое соревнование в честь Победы, коллектив цеха холодного проката ленты, взятые обязательства с честью выполняет. Так например, на травильном участке смена мастера тов. Власова, начиная с 10 числа ежедневно выполняет сменное задание от 142 до 213 проц.

Бригада травильщиков, возглавляемая тов. Бошкалиным ежедневно выполняет от 150 проц. и выше.

Так же самоотверженно тру-

дится коллектив смены мастера Злобина на травильном участке. Бригада т. Спирина, соревнуясь с бригадой т. Башкалина дает ежедневно высокую производительность труда. Так, за 10 число бригада дневное задание выполнила на 139 проц. а за 12 число она уже дала 217 проц. задания.

Хорошо работают и стахановцы прокатного отделения. Бригада, возглавляемая тов. Ромашовым 10 сентября выполнила задание на 180 проц., 11 сентября дала 188 проц. задания,

а 12 сентября процент выработки достиг уже 213,5 проц.

В смене мастера тов. Рубанова высоких показателей добивается бригада тов. Булакова. В эти дни она выполняет до 257 проц. задания.

Хорошо работают т.т. Королев, Жуков, Волков, Занозин, резчики т.т. Бушмин, Шаров и многие другие.

Коллектив цеха 12 сентября выдал 17,5 тонн продукции сверх задания.

И. Масленников.

К третьей партийно-технической конференции

РЕШИТЕЛЬНО ПОКОНЧИТЬ С ТЕХНИЧЕСКОЙ ОТСТАЛОСТЬЮ, СМЕЛЕЕ ВНЕДРЯТЬ СОВЕРШЕННУЮ ТЕХНОЛОГИЮ

Рост автомобильной промышленности и освоение новых марок машин требуют от нашего завода увеличения выпуска нормалей и безусловного повышения их качества. Эти вопросы стояли перед нашим заводом и во время войны и до войны. Работа цехов нормалей не удовлетворяла и не удовлетворяет в настоящее время многих наших потребителей и в первую очередь Горьковский автозавод имени Молотова.

Вопросы усовершенствования технологии, создания поточных линий, улучшения качества и увеличения производительности были предметом обсуждения многочисленных совещаний, конференций, было принято немало хороших решений, но острота этих вопросов не снята до сего дня.

Почему большая группа «больных» деталей в течение ряда лет находится в «хроническом» дефиците?

Почему дефицит по «большим» деталям заслоняет собой решение целого ряда серьезных технических вопросов на заводе?

Только потому, что технические вопросы на заводе по-прежнему не решаются.

Известно, что в цехах нормалей получается большой брак по трещинам, по волосовинам и другим дефектам, связанным непосредственно с качеством металла, а вопрос получения безкременистого металла для холодно-высадочного производства главным металлургом завода т. ЗОТЪЕВЫМ до сих пор не решен.

В числе «больных» деталей цеха холодной высадки стоят пустотелая заклепка Феррадо—23100, которая высаживается на прессе № 509 со смещением центровки под отверстие, а затем досверливается на автомате. В результате по обоим операциям выкидывается в брак до 40—50 проц. цветного металла.

Давно доказано, что на том же прессе деталь 23100 можно высаживать пустотелой с соблюдением всех технических условий. Требуется тщательная наладка прессы и качественный инструмент.

Между тем, совершенная технология этой детали заменена кустарщиной, а техническое руководство цеха и главный технолог тов. Колосанов считают деталь «больной» хотя изготавливают ее более десяти лет и выпускают в миллионах штук.

В перечне вопросов, подлежащих разрешению по цеху нормалей к 3-ей партийно-технической конференции фигурируют «пересыпанные нафталином» двухсторонние накатные плашки для одновременной накатки обоих концов колесных шпилек.

Во всех мероприятиях на протяжении ряда лет предусматривается одновременная накатка обоих концов шпилек, но из-за технической костности дело дальше плана мероприятий не движется.

Узким местом в технологии является шлифовка деталей.

Инженерами т.т. Преображенским и Успенским была проведена большая работа со шлифовочными автоматами, на которых благодаря применению модернизированных фрез и тщательной наладки производительность можно повысить на 200—300 проц. Это мероприятие в цехе холодной высадки не внедрено.

Примером технической отсталости является и то, что до сих пор цехи нормалей занимаются всякого рода экспериментами, наладкой мелких партий, освоением деталей в ущерб массовому выпуску изделий.

Где же, спрашивается, «рожденная в муках» экспериментальная мастерская, возглавляемая т. НАУМОВЫМ, под которую занято хорошее помещение, или ее удел заниматься только ширпотребом?

Интересные, серьезные и технически необходимые вопросы на нашем заводе зачастую остаются только на бумаге и при каждом удобном случае вытаскиваются «из-под спуда на свет божий».

Подобная постановка уже решенных, но забытых вопросов к предстоящей партийно-технической конференции никому не нужна и к желаемому результату не приведет.

Сейчас, когда вопросы повышения качества и обеспечения нормалей в массовом количестве автомобилей ГАЗ—51 и ЗИС—110 являются для нашего завода назревшими, ограничиваться выявлением и «лечением» двух десятков «больных» деталей и профилей металла явно недостаточно.

Необходимо в самый короткий срок внедрить все уже проверенные технологические новшества. Нужно серьезно проработать вопрос повышения производительности и улучшения качества выпускаемых заводом изделий.

Внимания конференции заслуживает и такой вопрос, как скоростной ремонт оборудования, являющийся для нашего завода сейчас актуальным и вопросы организации и планирования производства.

Цель и задачи проведения третьей заводской партийно-технической конференции заключаются в том, чтобы покончить с технической рутинной и отсталостью и смелым решением технических вопросов, коренным образом, улучшить работу завода, в особенности цехов автономалей.

С. Иконников.

КАЖДЫЙ ЭКОНОМЛЕННЫЙ КИЛОВАТТЧАС ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ—ВКЛАД В ДЕЛО ВОССТАНОВЛЕНИЯ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА

В цехах автопроволочном и горячепрокатном не борются с холостыми ходами оборудования

354 тыс. киловаттчасов сэкономлено

Только за текущее полугодие наш цех сэкономил 354 тыс. киловаттчасов. Этих успехов коллектив цеха в основном добился за счет пересмотра всех своих организационно-технических возможностей. Так например, только использование горячих колоколов дало экономии 50 тыс. киловаттчасов.

Сокращение напряжения на диссоциаторной установке по предложению рационализатора т. Морозова дало экономии около 20 тыс. киловаттчасов. Уменьшение мощности верхней зоны электропечей дало возможность сэкономить 16 тыс. киловаттчасов в месяц и ряд других предложений позволили цеху сократить расход электроэнергии даже против новых ужесточенных норм.

Однако, имеют место и существенные недостатки. Так в отжигальном отделении (нач. тов. Камаев Г. А.) зачастую выпускается лента с цветами побелости. Такое явление влечет за собой повышение расхода электроэнергии, которая затрачивается на повторный отжиг.

Хорошо по вопросу экономии электроэнергии работают коллективы прокатного отделения (нач. тов. Андронов) и машинного зала (нач. тов. Зельдбург). В основном работа этих двух отделений обеспечивает цеху передовое место по экономии электроэнергии.

Р. Рабинович — инженер-энергетик цеха холодного проката ленты.

Повысить коэффициент мощности

Коэффициент мощности или косинус Φ характеризует степень использования отпускаемой заводом мощности.

Поэтому повышение коэффициента мощности является задачей большой государственной важности. Передовым коллективом в борьбе за повышение коэффициента мощности является коллектив цеха холодного проката ленты (ст. энергетик тов. Рабинович). Для завода установлен коэффициент мощности 0,85. Завод за полугодие добился повышения этого коэффициента до 0,93, при чем по цеху холодного проката ленты он достиг 0,97. В кол-

лективе цеха холодного проката ленты особо следует отметить смену инженера Буккина, ст. дежурного т. Пинюгина, Чистякова и ряд других.

Борьбу за повышение коэффициента мощности должны вести не только электрики, механики и технологи, но и все производственные рабочие. Сокращение холостых ходов машин, увеличение выработки реактивной энергии, сокращение мощности двигателей — вот далеко неполный перечень мероприятий, способствующих повышению коэффициента мощности.

С. Аверьянов.

ЗА ЭКОНОМИЮ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

Сегодня энергетики цеха холодного проката ленты выступили с обращением — еще шире развернуть соревнование за экономию электроэнергии, взяв на себя конкретные обязательства.

Жесточайшая экономия электроэнергии на мелочах (лампочках) и на крупном (прокатные станы и электропечи) поможет значительно разрядить напряженную обстановку с электроэнергией в стране и в частности у нас на заводе.

Энергетики цеха холодного проката ленты призывают участвовать в экономии электроэнергии всех работающих на заводе. И это правильно. Задача успешно будет решена, если в ней примут участие инженеры и техники, технологи, механики, прокатчики, волочильщики и все рабочие установок, даже уборщицы в цехах и отделах, своевременно гасящие лампы после уборки помещения.

У завода уже есть опыт массового подхода к решению этого вопроса. В начале этого года по заводу проводился месячник по экономии электроэнергии и сбору рационализаторских предложений

по экономному расходованию электроэнергии. Массовое участие в деле экономии электроэнергии дало весьма положительные результаты: завод имел экономию даже в самые тяжелые месяцы первого квартала — январь—февраль. В первом квартале было сэкономлено 288 тыс. киловаттчасов. За первое полугодие экономия выросла до 869 тысяч киловаттчасов против удельных норм.

Начиная с июля завод перерасходует электроэнергию. Так в июле перерасходовано 28 тысяч киловаттчасов против удельных норм, в августе этот перерасход вырос до 39 тыс. киловаттчасов.

Наихудшие результаты по экономии электроэнергии дали такие цехи, как автопроволочный. В июле перерасходовал 23 проц, в августе перерасход достиг 62 проц.

Два цеха — цех нормалей и холодной высадки смогли бы работать целый месяц за счет перерасхода автопроволочного цеха.

Горячепрокатный цех в июле перерасходовал 8 проц, в августе 5 проц. или 20 тыс. киловаттчасов — целый месяц работы цеха автономалей.

Тщательно ухаживать за электрооборудованием

Экономия электроэнергии в значительной степени зависит от состояния электрического и технологического оборудования.

Между тем, уход за оборудованием у нас стоит далеко не на должной высоте. Отсутствие систематической обтирки станков вызывает попадание масла, эмульсии и воды на провода, в следствие увеличения тока утечки, увеличивается бесполезный расход энергии. Эти утечки достигают нескольких миллиампер, а один миллиампер утечки дает 500 киловаттчасов энергии в месяц бесполезно утекающей в землю. Тогда как этого количества электроэнергии достаточно для того, чтобы выпустить больше тонны годной продукции.

Не менее важным вопросом является рациональное использование электроэнергии в термических цехах, самых крупных потребителях. Например в цехе холодного проката ленты не исправные муфеля и не полное использование остаточного тепла, приводят к потерям энергии до 20 тысяч киловаттчасов в месяц.

Нужно помнить, что тщательным уходом за оборудованием мы можем на много сократить расход энергии, дав стране новые ресурсы для восстановления народного хозяйства.

А Князев.

Основная причина — холостые ходы крупных моторов и вспомогательных моторов. Здесь есть все возможности устранить холостые ходы главных двигателей, рольгангов, ножниц, моталок и проч. механизмов. Горячепрокатный цех потребляет 400 тыс. киловаттчасов и каждый сэкономленный процент электроэнергии даст возможность проработать гвоздильному цеху целых 10 дней.

Перерасходовали электроэнергию цехи: холодновысадочный, инструментальный, термический и калибровочный.

Насколько ослабло внимание к вопросу экономии электроэнергии в цехах характеризует напрасное горение ламп в ночное время — в столовых, в текстильной мастерской, центральной лаборатории и др.

Задача всего нашего коллектива по боевому взятию за решение вопросов, связанных с экономией электроэнергии. Экономия — лучший вклад в дело восстановления нашего хозяйства.

И. Харкевич — главный энергетик завода.

Ответ. редактор
А. М. СУХОВА.