

---

□ Metallургическое производство завода, где главным металлургом т. Боровиков, по объему является чрезвычайно большим и по своему характеру очень разнообразным. Однако, несмотря на сложность производства, коллектив металлургов в течение нескольких месяцев держит переходящее красное знамя ВЦСПС и наркомата.

□ Это достигнуто было не сразу. Пришлось провести большую организационную и техническую подготовку. В недалеком прошлом металлургические цехи были на заводе самые отстающие. Они не выполняли план, давали недоброкачественные детали.

□ Долгое время на заводе вопросами металлургии занимались многие отделы. Не было единого центра, объединяющего все отрасли этого производства. Это явилось одной из причин плохой работы цехов. Для того, чтобы наладить работу металлургического производства, директор завода принял решение об организации отдела главного металлурга, такого отдела, который смог бы решать вопросы не только технологические, а и оперативно руководить, отвечать за программу, заниматься перспективами развития. Такой отдел был создан. К его работе привлечены опытные высококвалифицированные специалисты.

□ Работа отдела главного металлурга направлена, главным образом, на увеличение пропускной способности металлургических цехов и на усовершенствование технологии.

□ В этом направлении в 1943 году проделано многое. С помощью управления капитального строительства, отделов главного механика и главного энергетика под общим руководством заместителя главного металлурга тов. Шумова и его помощников тт. Юкалова и Чечулина были намного увеличены мощности на всех переделах цеха, где начальником т. Атопов. В этом же цехе установкой дополнительного транспортера закончен поток горелой земли. Технологи цеха и работники отдела главного металлурга немало потрудились над снижением брака и повышением качества продукции. В результате цех из особо отстающих стал передовым.

□ Специалистами цеха тт. Шейко, Френкель и работниками отдела главного металлурга тт. Шумовым и Юкаловым разрешена задача по выпуску габаритной шихты для мартеновских печей. Был пущен пакет-пресс большой мощности и американский копер. Эти агрегаты перерабатывают теперь отходы листовой обрэзи и стружку в первосортную шихту для мартенов.

---

Выпуск габаритной шихты сразу же повысил производительность плавильных агрегатов. По самым скромным подсчетам эти мероприятия дают миллионную экономию в год.

□ В результате ликвидации узких мест объем производства металлургических цехов возрос в 1943 году (против 1942 года): по выплавке жидкой стали на 42 проц., по выпуску стального литья - на 50 проц., по штамповкам и поковкам - на 42 проц.

□ Отдел главного металлурга совместно с цехами отработал технологические процессы по всем видам металлургического производства. Эти технологические процессы признаны, как образцовые в системе заводов наркомата и являются наиболее передовыми в условиях военного времени. Вот несколько примеров:

□ Введение отбивных прибылей на некоторых деталях снизило трудоемкость очистных работ по литейным цехам на 25 проц., высвободило десятки рабочих на этих участках. Рациональное расположение охлаждения и подвод металла к деталям дало возможность отливать детали без прибылей и сэкономить сотни тонн металла.

□ Работниками отдела главного металлурга гг. Кричевским, Трусковым, Мараховским и Омельчуком была разработана и внедрена новая марка стали, давшая возможность упростить производство, значительно повысить производительность печей и сократить расход дорогостоящих присадок. Это мероприятие дает 1300 тысяч рублей экономии в год.

□ Разработана и введена новая технология на термическую обработку и контроль качества цементованных деталей. В результате завод выпускает сейчас наиболее ответственные детали с надежными и проверенными качественными характеристиками.

□ Внедрен полукاربюраторный процесс выплавки стали, что дало возможность снизить расход чугуна на 12 проц.

□ Разработан и внедрен новый метод добавки и шлифовки режущего инструмента хромико-абразивными пастами нового состава, что дало возможность повысить производительность труда в 30 раз. Применяется торфо-пак взамен остро дефицитного сульфитного щелока.

---

□ Осуществление этих работ способствовало улучшению качества заготовок и снижению трудоемкости при обработке деталей. Характерны такие цифры: брак по литью за 1943 год снижен в два раза, трудоемкость деталей снижена на 30 проц., сэкономлены тысячи тонн металла.

□ Все металлургические цехи начали работать уверенно, по графику. В 1944 году перед нашим заводом стоят еще более ответственные задачи. Долг коллектива металлургов – неустанно совершенствовать методы работы, раскрывать новые резервы, добиваться, чтобы наши цехи были передовыми на заводе.

□ Б. Юкалов.

□ Начальник технического бюро отдела главного металлурга.