

Жзев. № 3
Секретно

Объяснительная записка

и отчету за 1942 год по заводу № 507 4-го Главного
Управления Н.К.З.П.

В 1941 г. завод № 507 /бывш. 220-БИС/ был эвакуирован на Восток и в основном прибыл 23 декабря в гор. Ленинск-Кузнецкий. На основании решения Совнаркома разместились в внутренней части здания Сибирской Горноспасательной Станции.

Работниками Технического отдела и конструкторским бюро вспомогательного производства была срочно произведена планировка цехов завода с размещением оборудования. Силами прибывших из Москвы рабочих цехов и слесарей ремонтно-вспомогательных цехов была произведена установка всего прибывшего оборудования, с устройством фундаментов и всех необходимых паровых, водяных, воздушных и электрических коммуникаций. В первую очередь были установлены 5 токарных, 2 строгальных, 2 фрезерных и остальное металлорежущее оборудование. Одновременно велся монтаж оборудования по другим цехам завода с производством строительных работ по увеличению производственной площади и по переустройству имеющихся площадей.

В ~~первую очередь~~^{первоначальную} был закончен монтаж оборудования цеха № 3, где произведена установка 50-ти тоннных прессов "буллер" для вытяжки цинковых полосов и количества 5 штук и другого оборудования в количестве 25 единиц, в том числе сварочные, обрешные машины, машины для резки листового цинка и прессы. Это дало возможность пустить в эксплуатацию цех № 3, не дожидаясь ввода в строй остальных цехов завода.

С 15 января 42г. цех № 3 начал выпускать готовую продукцию: цинковые полосы № 3, которые были отгружены по указанию Главка № 4 заводу.

В течение февраля и марта месяцев был закончен монтаж оборудования цехов № 2, № 4 и № 5-6.

Для монтажа мелничного оборудования цеха № 1 производилась: заливка фундаментов, переустройство шеститонной бабки для размещения воздухопроводов мельниц, а также строительные работы по устройству пристройки к цеху для размещения элеватора. Монтажные работы велись одновременно со строительными работами, что дало возможность в апреле месяце пустить мелничную установку "Равноид" с механизированной подачей руды.

В связи с тем, что перекрытия для мешальных барабанов цеха № 1 не выдерживали нагрузки, в течение апреля месяца было произведено усиление перекрытий металлическими формами, что дало возможность к 1.7-42г. закончить монтаж мешального отделения.

Монтаж 2-й мельницы, которая прибыла не комплектом, из-за отсутствия основной части - корпуса мельницы, не мог быть закончен к 1.7-42г. В связи с чем завод приступил к изготовлению корпуса своими силами, не дожидаясь ровника пропавших частей,

к пуску завода в целом 1 июля 42г. монтаж основного оборудования всех цехов был закончен.

Ввиду того, что два вагона с эвакуированным оборудованием не прибыли, а в них главным образом находились машины цеха № 4, так-то: бумагорезальная машина, чертильно-резальная машина, вирубная пресса, то заводу пришлось срочно проектировать и изготовить собственными силами чертильно-резальную машину и приспособления для режки картона и миткаля.

В 1942г. проведены следующие мероприятия, которые дали возможность более нормально работать производству:

1. Установлена электропечь для получения карбида-кальция. Разработана и внедрена рецептура изготовления электродов.
2. налажено производство обжига известки для изготовления карбида-кальция и отбелки миткаля.
3. Сконструирована, изготовлена и внедрена установка для накрамаливания миткаля и глажения.
4. Переделана машина для вирубки и вставки звездочек в полосу ВАС-60.
5. Сконструировано, изготовлено и внедрено приспособление для заготовки ножей для фильотинных ножниц.
6. Сконструировано, изготовлено и внедрено приспособления для лужения проволоки сечением 0,5 мм.
7. Сконструирована, внедрена и изготовлена машина для обрезки и торцовки угольков.
8. Сконструированы, изготовлены и установлены под"емники в цехе № 1-2.
9. Сконструирована и построена печь для сушки марганцевой руды.
10. Сконструировано, изготовлено и внедрено приспособление на станке для шлифовки пуансонов к таблиц-прессам.
11. Заменены бронзовые подшипники на электродвигателях - шарико-подшипниками.

12. Скопстроуировано, изготовлено и внедрено приспособление для ручной резки рулонного картона. ✓
13. Скопстроуировано, изготовлено и внедрено приспособление для отливки длинковых чашек. ○
14. Скопстроуирован, изготовлен и внедрен штамп для изготовления пуговиц из отходов стинкованного и кровельного железа для ширпотреба. ○
15. Для лучшего перемешивания смолы во время ее варки вместо спиральных механических мешалок, применен сжатый воздух. ✓
16. Изменен способ оплавки парафинясе колпачков при помощи электроутюга. ✓
17. Организована перешлапка отходов цинка для вторичной прокатки. *качки.* ✓
18. Изготовлено и внедрено приспособление для разогрева каменноугольной смолы. ○
19. Разработана конструкция электропаяльников без обмотки. ○
20. Переконстроуирован эксцентриковый пресс 15 тонн на двухходовой для штаповки колпачков. ✓
21. Изготовление напб для прессов КБ освоено на автоматах "Индесс". ○
22. Заменена слюда на всех электролагревательных приборах шифром.
23. Изменение конструкции анодных батарей ВАС-60. Вследствие применения более тонкого картона на футляры, дано возможность применять решетки. ○
24. Отменена парафинировка крышек на анодных батареях ВАС-60, ВАС-60. ○
25. Отменена изоляция домишек агломератов к/с/с и ВАС-60, от ручной обвязки. ○
26. В отделе организована самостоятельная производственная лаборатория.
27. Для экономии электроэнергии:
 - а/ построена трансформаторная подстанция на площади э-да,
 - б/ ряд агрегатов, работающих на электроэнергии /смоловаренные котлы/ переведены на местное топливо.
28. Для экономии топлива начата работа по сооружению котельной, где вместо устаревших котлов смонтирован котел Шужова-Верлина.

В октябре месяце 1942г. была организована производственная лаборатория. За время ее работы было проведено 62 работы, которые помогли производству перейти на новые, ранее не применяемые материалы, материалы новых поставщиков и разработать целый ряд новых материалов и технологий.

Основными работами производственной лаборатории за отчетный период времени:

1. Разработана смесь для заливки батарей, изготавливаемая из битума - заменена каменноугольными поронами.
2. Разработана рецептура и технология изготовления электродов для карбидной установки.
3. Разработан способ отбели и дикарбидизации микселя, на основании чего явилась возможность использования наличия сурового микселя в производстве на обвязочных машинах.
4. Произведены испытания следующих материалов:
 1. Вторграфита
 2. Таггинского графита
 3. Кыттымского графита
 4. Американского графита
 5. Воцдажского ГАП'а с разными графитами
 6. Актебалинского ГАП'а - " -
 7. Назегиря из Кемерово
 8. Соляной кислоты из Кемерово
 9. Ишимбаевской сажи
 10. И.М из Березников
 11. Вешаона
 12. дегных фракций
 13. Графит из Сталинста.
5. Влияние изменения рецептуры электролита для увлажнения и замочки агломератов на загустевание пасты и емкость элементов к/б.
6. Влияние замены филбургина графитом и изменение соотношения С:МnO₂ в массах на емкость элементов.
7. Влияние помола графита на механическую прочность агломератов.
8. Влияние содержания сажи на емкость элементов.
9. Испытание марганцевой руды Назульского месторождения
10. - " - дурновского - " -
11. Влияние на емкость элементов сорта графита.

12. Изыскание рецептуры приготовления безыдрового мыла.
13. -" - краски для стемпельной подушки.
14. Композиции из парафина в значительной мере заменены композициями из каменноугольных продуктов на основании работ лаборатории.
15. Испытание батарей, изготовленных из цинка марки Цр
16. Замена солидола - смазкой типа "Соллидол".

Нивеследующая таблица указывает список материалов, которые были заменены, а также материалов от новых поставщиков.

Какой материал заменен	Откуда получался	Чем заменен	Откуда сейчас получается
1	2	3	4
1. Битум В 3 /смола твердая и	Грозный	Каменноугольн. смолы	г. Кемерово
2. Битум В 5 /мягкая	Валу	Каменноуг. лек.	Консо-жм. завод
3. Бензин авиацион.	Краснод.	Бензолом	г. Кемерово з-д В 510
4. Увеличительная композиция битум. изобил. батареей	Москва	Композицией состоят. из: канифоли, кумароновои смолы, обесвоя. каменноугольн. смола	г. Кемерово, Консо-Джм. завод
5. Частично Чернореченск. наплатирь	Черноречье	Наплатирем из Кемерово	г. Кемерово, з-д В 510
6. Частич. хлорциан	Боядига	Собственного изготов. из солян. кислоты	г. Кемерово, з-д В 510
7. Завальевс. графит	Завалов	Талгинским графитом	г. Диньтм
8. Дешелин	Москва	Технич. жиром	г. Ленинск-Кузнецк.
9. Парафин и машинное масло /парафинировка карт. деталей/	Грозный Валу	Составом, состоят. из: антраценов. масла, кумарон. смола, канифоль	г. Кемерово, Консо-жм. завод
10. Кумара для этикеток	Москва	Печатание этикеток на крпн. от батарей.	г. Ленинск-Кузнецк
11. Парафиновая композиция для изобил. водичков и донышек агном.	Москва	Кумароновои смолкой и по-лурудроном или антраценовым маслом.	г. Кемерово

1	2	3	4
12. Частично Балахнинск картон	Балахна	Картон из Ново-сибирска	г. Н. Сибирск
13. Миткаль картограф.		обычным миткалем ^{обработанным} на заводе	
14. Каменные формы		Фарфоровыми формами	г. Красноярск
15. ГАП в з-да "Красн. химик"	Ленингр.	Волжский и Артебиинск. ГАП'ом	г. Волжска г. Артебиинск
16. Эбонитовые шайбы к прессам "Гассе"	Москва	Металлическими шайбами	
17. Сталь X ₁₂ M		Сталь IX 15	
18. Бронза	г. Кольчугино	Сплавом из алюминия и цинка	
19. Солидол		Смазкой типа солидол.	

xx

За время работы завода следующие изменения были внесены в технологический процесс, разработанный и утвержденный в 1941 г.

1. Применение в качестве растворителя намыривания и обезжиривания пяточков бензол крекинг-бензин и спирт.
2. Для ускорения просушки пяточков применяется сжатый воздух.
3. В связи с применением загрязненного напыляемого количества такого вводится до 160 кгр. вместо 136 кгр. в электролите В 21.
4. Удельный вес готового электролита В 21 равен от 1300 до 1,308 вместо $1,302^{+0,002} / 20^{\circ}\text{C}$.
5. Ввиду отсутствия активированной пыли электролиты пускаются на производство без фильтрации.
6. В связи загрязненности напыляемого при изготовлении электролита В 22 кол-во напыляемого вводится до 80 кгр.
7. Вместо раствора хлоркальция в электролите В 22 применяется хлористый кальций гранулированный и количество 4 кгр. на 60л.
8. Количество муки пшеничной в пасте В 32 /К/ снижено до 90 гр. на 500 см³, т.е. может быть в пределах 90-110 гр. на 500 см³ электролита.
9. Напильная лампа, газовая горелка при обжиге парафина с колпачков заменена электрической плитой.
10. При механической обработке шайб применяется деревянная гребенка или алюминиевая с резиновыми чехлами - вместо деревянной гребенки.

11. Загустевание пасты в элементах снижается до 6 часов.
12. Вторичная оплавка парафина с канифолью не обязательна, а производится по указанию технолога цеха.
13. ~~Изоляционная~~^{или} смесь для обертки элементов вместо чистого парафина применяется парафин 90%, канифоль 10%.
14. Замена парафин - канифольная композиция на процессе заливки низа батарей на конвейере ВАС-60 и ВАС-60 композицией смоляной /с кумароновой смолой/.
15. Применяется однослойная смола на основе продуктов перегонки каменного угля.
16. Обливка батарей этикаткой отменена: ВАС-60, ВАС-60, КВС.
17. Изменение по цеху № 2 изоляции изоляции низа агрегатов.

ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЫ

Производственная программа 1942г. выполнена по валовой продукции 44,5, по готовым изделиям - 42,1. /см.таблицу/

План и выполнение готовых изделий в натуральном выражении /в тыс.штук/:

Наименование изделия	План года	План 2 полуг.	Выполн. 1942 г.	% к Году	% к полугод.
ВАС-60	770,0	340	278,2	36,1	81,8
ВАС-60 № 12	200,0	100	161,5	80,8	161,5
ВАС-60 № 3	200,0	75	18,4	9,2	24,5
КВС	500,0	250	318,0	63,6	127,2
Компл. В-60	-	-	20	-	-
Цинк. порошк.	-	-	686	-	-

Программа года рассчитана на выпуск готовых изделий с 1-го января. Завод начал свою производственную деятельность с 1-го июля, так как оборудование в основном прибыло в январе - марте 1942 г. и монтаж его закончился в июне, чем и объясняется невыполнение плана года.

Работа во 2-и полугодии проходила очень напряженно, большие перебои в доставке материалов: навтирь, Графит, ГАИ, картон, лагушь, меднолуженая проволочка, эластичные угли, которые поступали очень неравномерно, несоответствующего качества и ассортимента, чем нарушался темп работы и приходилось изменять номенклатуру изделий.

Комплекты ВАС-80 подготовлены по специальному заказу ГЭСИД и сданы в счет ВАС-30. Выпуск шинных валцов производится для завода Б 394.

Поставка заказчиком готовых изделий выполнена в план 4-го квартала перевыполнен на 110,4%.

Нарушения в части неиспользования средств не по назначению, незаконные расходы и выдачи средств сверх установленных лимитов совершенно исключены. Контроль за расходованием средств подотчетниками осуществляется в полном соответствии с преподанными инструкциями.

директор завода В 507:

/БЕГЛОВ/.-

Главный бухгалтер:

/ТАТЬЯНИНО/.-

Отчеты.

Отчеты Чжз.

1-3 в адрес

Чжз в Деловые бумаги

Коп. Мотивация

29/1-132