

Ленинская Смена

5 МАРТА 1932 Г. № 55 (774)

Адрес редакции: К. Ком. Дзержинский район, 3 этаж, тел. № 25-57. Условно подписки: на 1 мес. — 10 коп, 3 мес. — 1 руб. 80 коп, 6 мес. — 3 руб. коп.

ЕЖЕДНЕВНАЯ ГАЗЕТА НИЖЕГОРОДСКОГО КРАЕВОГО КОМИТЕТА ВЛКСМ | ГОД ИЗДАНИЯ 3.

Овладеет конвейером большевистских темпов

Добиваться победы изо дня в день

Рис. Бор. Шел.



Сигнализирует о своей бездельности.

О жилищном и коммунальном строительстве г. Н.-Новгорода

ПОСТАНОВЛЕНИЕ КРАЙКОМА ВКП(б) ОТ 28 ФЕВРАЛЯ 1932 г.

1. Оценить положение по разветвлению и подготовке к коммунальному строительству г. Н.-Новгорода совершенно неудовлетворительным. Крайком обязывает все городские и краевые организации, а также и директоров заводов, разветвлять строительство в темпах, исходя из того, что эта программа является ударной и должна быть безусловно осуществлена полностью.

3 марта на бюро Крайкома ВЛКСМ заслушаны отчеты секретаря Галинского, Шатковского, Д.-Константиновского и Арамасского райкомов.

На щите оппортунизма. Перестройка комсомольской работы Шатковского райкома не коснулась — свирепствовала обезличка, финноходцы не были выделены ни в ячейках, ни в коллективах, ни в самом райкоме.

Результаты не замедлили сказаться. За первую декаду финнохода силами комсомола было привлечено вкладов в сберкассу на сумму... 150 рублей!

В чем же корень провала? Райком самостоиком пустил финансовую работу, не проверив исполнения своих резолюций.

Шефы... по резолюциям. Арамасский район финплан первого квартала на 1 марта выполнил на 78,9 проц.

Дальше - Константиновский район в поход включился только 23 февраля. 20 комсомольцев было послано в помощь сельсоветам.

Галинский район включился в финноход. На места спущены директивы, а на бюро заслушан доклад заведующего райсберкассой.

Учить уроки. По отчетам завернувшись оживленным прениям. Товарищи дали резкую отповеть вылазкам оппортунистов.

Усун и Чапей под пятой японии. Шанхай, 3. (20 часов по шанхайскому времени). Сегодня, в результате упорных атак, японцы заняли Усун. Бомбардировка портов и деревни Усун началась в военных судах.

Учить уроки. По отчетам завернувшись оживленным прениям. Товарищи дали резкую отповеть вылазкам оппортунистов.

IV пленум Крайкома ВЛКСМ открывается сегодня в 6 ч. вечера в зале Крайкома ВКП(б)

Поручить фракции Крайсиполкома проверить выполнение решения Крайкома о ходе производства строительных материалов.

Крайфу и Крайкомунбанку финансирование жилищно-коммунального строительства Н.-Новгорода по установленному календарному плану считать первоочередным.

С этой целью обязать фракцию Крайсиполкома в декадный срок рассмотреть и утвердить бюджет горсовета, одновременно распределяя данный бюджет по кварталам с тем, чтобы утвержденный поквартальный план не подвергался изменению.

Поставить вопрос перед комитетом по перевозкам при СТО СССР и НКПС о включении всех грузов по строительству г. Н.-Новгорода в ответственный план перевозок.

Поручить т. Островскому, Червляку, Семенову и Грачеву установить ответственный план внеочередных перевозок для строительства Н.-Новгорода по водному транспорту.

8. Просить Госплан и Наркомхоз выделить необходимое количество железных или чугунных труб для водопровода автозавода — Канавино.

Поручить президиуму горсовета поставить этот вопрос в центральных организациях.

Обязать горсовет максимально использовать деревянные трубы в городском строительстве, изготавливаемые в пределах края, в частности, в МАФ.

9. В целях окончания основных земляных работ по главному коллектору до паводка, обязать 13 Госстройтрест, в лице тов. Колотина, передать в распоряжение Коммунистрой один экскаватор.

10. Просить т. Жукова (Наркомхоз) срочно обеспечить заказанными в 1931 г. ртутными выпрямителями трансформаторами для оборудования Сормовской трамвайной подстанции.

11. Придать исключительное значение дорожному строительству в Н.-Новгороде, обязать тов. Батюк сконцентрировать на этих работах лучшие силы своего аппарата и механизацию и приять эти работы ударный характер.

Поручить отделам кадров Крайкома и горкома в декадный срок укрепить руководящий аппарат конторы Дорстрой и Крайдортранса.

12. Поручить президиуму горсовета и Мосдепдорстрою в декадный срок разрешить вопрос о постройке ж.-дор. ветки по Московскому шоссе для переброски балласта, с учетом использования в дальнейшем насыпи и верхних строений под трамвайные пути.

Считать недостообразными разборку верхнего строения ж.-д. ветки, идущей от линии «Двигатель революции» к автозаводу, совпадающей с будущей трассой трамвайной линии автозавода, обязать тов. Дыбца не допускать разборки указанной линии, а

предложить тов. Рубину проверить и доложить президиуму Крайсиполкома о выполнении настоящего пункта постановления соответствующими организациями. Срок 10 дней.

17. Обязать директора Первомайского завода и районный комитет партии (Шатков) немедленно разветвить производственный отдел строительного прибора для строительства Н.-Новгорода, а горсовет в декадный срок дать соответствующий заказ.

18. Обязать горсовет в срок, установленный Горкомом ВКП(б), окончательно уточнить места застройки для каждого объекта строительства.

Предложить Горсовету в течение 2-недельного срока наметить и технически обосновать порядок и условия производства надстройки над зданиями, оформление техническими документами, а также и возможного в связи с этим переселения.

21. Для составления технических заданий на проектировку крупнейших объектов и архитектурное оформление основных улиц города, считать необходимым при Горсовете создать специальную группу инженеров-архитекторов на этот период, для чего поручить фракции Крайсиполкома мобилизовать 3-5 наиболее квалифицированных инженерно-технических работников Н.-Новгорода, а Горсовету привлечь московских инженерно-технических работников к данной работе.

22. Для разрешения всех вопросов, связанных с финансированием строительства, централизованными материалами для развертывания работ и по вопросам транспорта — командировать в Москву т.т. Островского, Кагановича и Грачева.

13. Признать совершенно недостаточным обеспечение в первом квартале по отдельным видам материалов (цемент, лес), предусмотренных решением ЦК партии, и полное отсутствие разрядов по рельсам, асфальту, автобусам, вагонам и оборудованию для обеспечения строительства, — поставить вопрос перед Наркомхозом об обязательном и полном обеспечении фондами, гарантирующими максимальные темпы работы во втором квартале.

14. Крайсиполком и Крайотресту вместе с горсоветом определять контингенты, обеспечивающие рабочие снабжение и принять меры своевременного и полного их поступления по установленным контингентам. Одновременно добиваться перед Наркомхозом обеспечения транспорта, работающего на строительстве, разрабатываемого на строительстве, водного хозяйства, фуражем. До решения этого вопроса в Наркомхозе, поручить фракции Крайсиполкома обеспечить фуражем транспорт городского хозяйства.

15. Считать, что состояние с вербовкой рабочей силы для городского строительства ни в какой мере не обеспечивает начало строительства и создает реальную угрозу срыва строительства. Обязать горком партии, горсовет, Краевой отдел труда и строительные организации в 5-дневный срок создать перелом в вербовке рабочей силы с тем, чтобы обеспечить начало строительства необходимым количеством рабочей силы.

Обязать тов. Родина установить личное наблюдение за ходом вербовки рабочей силы, докладывая каждые 3 дня секретарию Крайкома т. Прамкин.

16. Отметив совершенно неудовлетворительное состояние с подготовкой жилищ для сезонных рабочих, Крайком партии предлагает Горсовету и всем строительным организациям, выполняющим программу городских работ, использовать полностью все имеющиеся площади и приступить немедленно к строительству новых барачных общежитий, а также и приспособлению помещений для жилищ в целях полного обеспечения потребности жилой площадью для рабочей силы.

5. Предложить ВСНХ — под ответственностью т. Семенова — обеспечить жилищно-коммунальное строительство местными строительными материалами в первую очередь.

6. Поручить фракции Крайсиполкома в декадный срок утвердить календарный план финансирования, обеспечивающий бесперебойную работу по жилищно-коммунальному строительству, срочно разрешив вопрос о 12 млн. рублей.

Крайфу и Крайкомунбанку финансирование жилищно-коммунального строительства Н.-Новгорода по установленному календарному плану считать первоочередным.

С этой целью обязать фракцию Крайсиполкома в декадный срок рассмотреть и утвердить бюджет горсовета, одновременно распределяя данный бюджет по кварталам с тем, чтобы утвержденный поквартальный план не подвергался изменению.

Живы еще уравниловка и обезличка

Комсомол машиностроительного завода слабо ведет борьбу за выполнение шести условий тов. Сталина

На Васильевский пролет, указывают пальцами

Пролет Васильева (Машиностроительный завод, механический цех) знает все машиностроительный завод комбината «Красное Сормово».

Знают этот пролет по признакам неаккуратной доставки деталей, браку, грубой обработке изготавливаемых деталей.

Васильевский пролет на худом счету. Жалуется на этот пролет Шедьская бригада слесарей механического цеха из первого пролета.

Мастера, бригады рабочих, все тянут пальцем на Васильевский пролет, заявляя: «вот он наш неаккуратный доставщик, творитель брака, скачок обезлички в нашей работе».

Словом пролет Васильева — палка в колеса производственной деятельности всего механического машиностроительного завода.

Есть резыцы — нет резовцов. Промфинплан цеха за январь был выполнен по Васильевскому пролету меньше, чем на 60 проц.

Производительность труда низкая, а отсюда, как результат, низкая заработная плата. Приведем несколько примеров: токарь 5 разряда зарабатывает не больше 50-60 рублей, а токарь 4-го разряда зарабатывают не больше 40-45 рублей.

Токарь 4-го разряда этого же цеха, соседних пролетов с Васильевским, зарабатывают по 100-150 и выше рублей.

Шесть условий тов. Сталина и указания тов. Постышева в реч на XVII партконференции не только не выполняются, а хуже, они искажены практикой работы, постановкой дела в пролете Васильева.

Всего в пролете работает около 100 человек, из них старых производственников всего лишь двое, а остальные работают самое большое два года. По разрядам: 7 разряда — 1 человек, 6 разряда — 1 чел., а остальных — 5, 4, 3, 2.

Квалификация низка. Повышение квалификации не производится. На общем собрании рабочих пролета дневной смены был задан вопрос: «кто из присутствующих посещает кружки по повышению квалификации?».

Оказалось, из 30 присутствующих, только двое посещают курсы, а остальные не участвуют.

«А если взять станки и инструменты, то и здесь не без бед». Рабочие в один голос заявили: «у нас нет резцов».

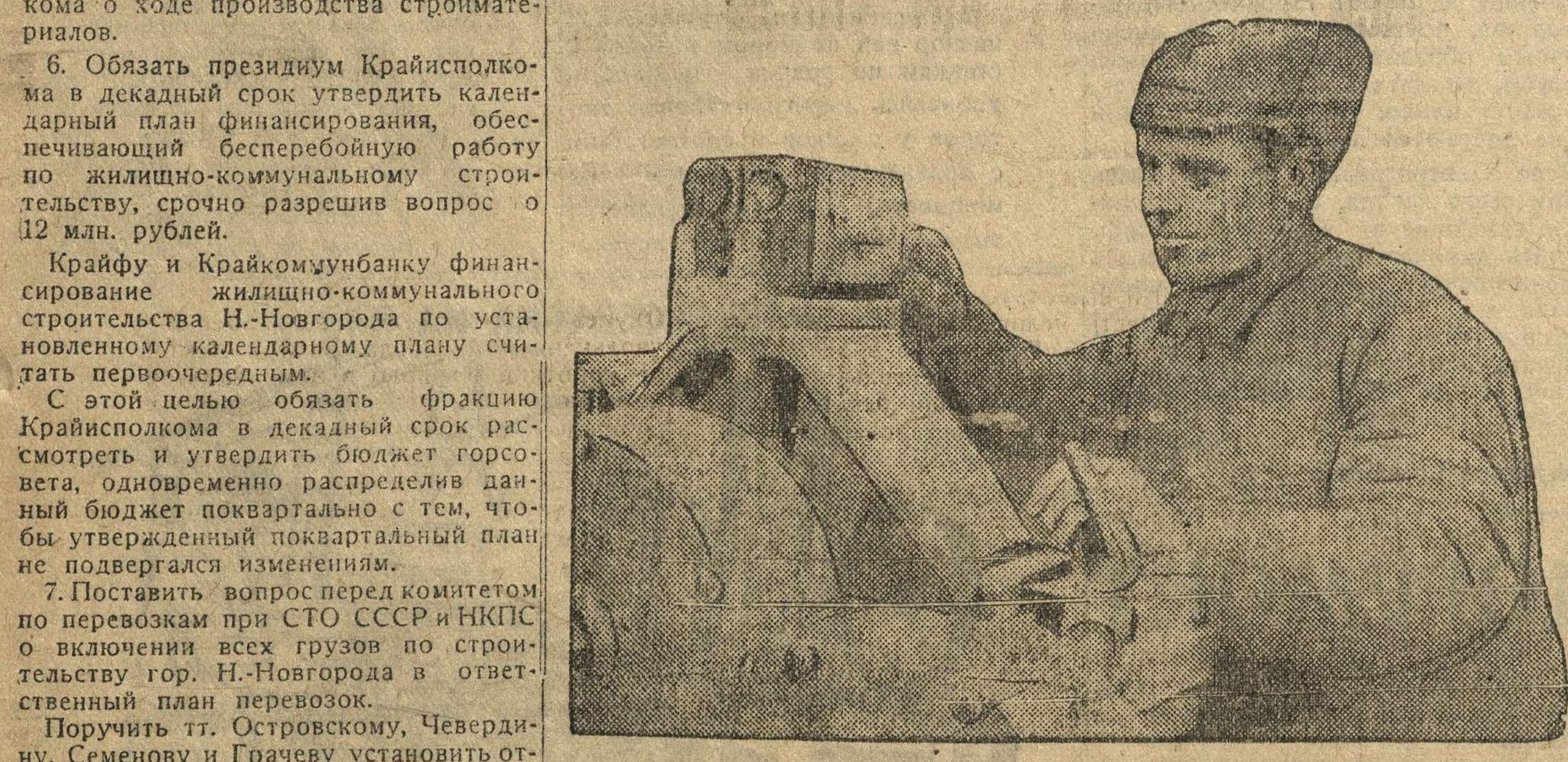
Когда же пошли проверять, то у некоторых, в рабочих столах, было найдено по 50-60 и даже 100 штук и только у одного оказалось 10 резцов. Жалоба на резцы была не обоснована. Но в пролете не хватает много других необходимых для токаря инструментов, например, сверл, хомутиков.

Со станками дело обстоит плохо. Они расштаны, на подпорках, и некоторые из них не имеют контрольных сулер и салазки. По проекту 8 станков требуют капитального ремонта и 6 находятся в ремонте, срок окончания ремонта прошел, но станки не поставлены на рабочее место. Это объясняется халатностью заведующего производством тов. Кузнецова.

О людях пролета. Начнем с мастера, нормировщика и инструктора. Мастер Васильев работает с кипой бумаг, ботка бегает по цеху. Наспех бросает рабочим указания, покапывает работу и кружится, не задерживая ни на минуту.

Такое количество «кружение» у мастера Васильева совершается ежедневно. Что он делает? С утра до вечера дает наряды и показывает место работы, исполняя роль нарядчика (17).

ПОПРАВКА. Во вчерашнем номере «Ленинской смены», в передовую «Комсомольского финнохода» — боевые темпы», в третьем абзаце, сверху в фразе: «секретарю Шатковского райкома и тов. Гудыкоу объявлен строгий выговор с предупреждением», опечатка: напечатана фамилия секретаря Шатковского райкома. Следует читать: секретарю Шатковского райкома т. ТУРБИ. Объявлен строгий выговор с предупреждением.



Автозавод им. Молотова (комсомольский цех). Комсомолец-ударник Тарасенко, работает на 3 станках.

Обмен КСМ билетов на страницах заводских газет

Красно-Этновская Искра. Орган парткома и комсомольской ячейки Красно-Этновского завода.

СОРМОВСКИЙ паровозник

Обзор печати. Комсомольская хозрасчетная бригада Голубиной (цеховый цех) выполнила промфинплан за первую декаду февраля на 114 проц.

Большее внимания комсомолу! Выше качество партийного руководства большевистской сменой требует газета «Сормовский паровозник» — орган парткома паровозостроительного завода.

Отмечая неудовлетворительное руководство комсомолом со стороны ряда партийных ячеек, газета одновременно показывает и конкретные выноски.

«Партиреспубликанский Комиссаров (ячейка пароперегревателя цеха) в виду загрузки, очень мало уделяет внимания работе комсомола».

Вместе с этим, газета ставит вопрос о качестве партиреспубликанских ячеек.

«Член ВКП(б) тов. Малышев (котельная № 1), держит себя с ребятами-комсомольцами вызывающе... от него можно часто слышать, что все комсомольцы хулиганят, плохо производят».

Газета правильно квалифицирует поведение Малышева, как антипартийное.

Почему же подобные Малышевы прикрепляются к ячейкам комсомола? — Ячейка ВКП(б) судостроительного № 2 недооценила руководство над комсомолом... — Паровозостроительный № 1

бюро ячейки ВКП(б) выносит решение по отчету секретаря ячейки комсомола — работу признать слабой, предложить наладить работу и т. д., а конкретные указания ни дано.

Вскрывая недооценку партруководства комсомолом со стороны ряда ячеек, газета ставит перед парторганизацией задачу:

«Формальному партийному руководству над комсомолом надо положить конец». Вместе с этим «С. П.» указывает конкретные пути повышения качества партийного руководства: работа с партийным руководством бюро ячеек, выделение партиреспубликанских и т. д.

Но газета «С. П.» поставил вопрос о повседневной помощи (партруководстве) комсомолу, сама же полностью его доводит до конца.

Февраль боевой месец подготовки к обмену билетов. «С. П.» хорошо понимает, что кампания по обмену билетов — есть большое политическое дело, в тоже время, сама газета об этой кампании ограничивается помещением только одной небольшой статьи в номере 10 от 20 февраля.

И эта одна статья имеет ряд неточностей, ведущих к ошибкам: — Кампания по обмену билетов надо превратить в проверку своих я

«Красно-Этновская Искра» пример для всех газет, как надо освещать кампанию обмена билетов.

К сожалению, до сих пор упорно молчат такие газеты, как «За кадры» — орган ячейки ВКП(б) Узкозав Автозав. По этой же газете развлекатель: «Ленинская» — орган парткома телефонного завода, «Полный ход» — орган парткома Гортрамвая.

Первые две газеты до половины февраля не поместили даже соболезнования, не говоря уже о систематической борьбе газет за большевистское проведение обмена комсомольских билетов: последняя «Полный ход» — до настоящего времени не дада ни одной строчки.

Мы настаиваем перед руководством этих газет немедленно включиться в кампанию обмена билетов, решительно покончить с оппортунистическим недооценкой этого важнейшего политического мероприятия, имеющего громадное значение в повышении и укреплении классовой боеспособности ленинского комсомола, вернейшего помощника партии.

ЗДЕСЬ МЫ ДОЛЖНЫ СЭКОНОМИТЬ МИЛЛИОНЫ

«В ВОПРОСЕ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, АВТОГЕНСВАРКИ НУЖНО СОЗДАТЬ РЕШИТЕЛЬНЫЙ ПЕРЕЛОМ В УМАХ ВСЕХ ХОЗЯЙСТВЕННЫХ, ПАРТИЙНЫХ, КОМСОМОЛЬСКИХ И ПРОФСОЮЗНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ...» (Ю. М. КАГАНОВИЧ, ДОКЛАД НА III КРАЙПАРТКОНФЕРЕНЦИИ).

КОМСОМОЛ ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАСТРЕЛЬЩИКОМ РЕШЕНИЯ

БЮРО КРАЙКОМА ВЛКСМ ПО ВОПРОСУ ОБ УЧАСТИИ КОМСОМОЛЬСКИХ ОРГАНИЗАЦИЙ КРАЯ В РАБОТЕ ПО ВНЕДРЕНИЮ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В ПРОМЫШЛЕННОСТЬ.

В решении задачи «додумать и переделать» в технико-экономическом отношении переломе капиталистической страны, в выполнении задач 4 и 5 последующего года пятилетия, в деле ускорения темпов социалистического строительства, серьезнейшая роль принадлежит электросварке, которая дает возможность осуществить промышленности: экономии металла до 5 проц., ускорение процессов работы, снижение себестоимости, улучшение качества продукции, максимальное облегчение конструкций, смягчение тяжести рабочей силы дефицитных профессий (кляпальщики, котельщики, литейщики, благодаря замене клепки и литья).

Однако, несмотря на такую громадную хозяйственно-политическую роль электросварки, и несмотря на директивы партии и правительства о внедрении электросварки, последняя в промышленности, транспорте и новостройках края не заняла еще нужного



Профессор-электрик тов. ВЛАСОВ, член ВКП(б), инициатор и активный работник по организации в Нижнем НТО сварщиков.

места и внедряется совершенно недостаточно, хотя отдельные предприятия имеют богатый опыт внедрения электросварки (вагонный завод и судостроительское предприятие «Красное Сормово», завод «Доскино» и другие).

Такое положение с внедрением электросварки получается в результате оппортунистической недооценки ее роли со стороны хозяйственных, профсоюзных и комсомольских организаций технического консерватизма части специалистов.

Исходя из этого и считая борьбу за внедрение электросварки в промышленность, транспорт и на новостройках насущнейшей повседневной задачей комсомола, бюро Крайкома ВЛКСМ постановляет:

- 1. Одобрить инициативу «ЛЕНИНСКОЙ СМЕНИ» и комсомольцев-электросварщиков Сормова в постановке вопросов электросварки, в проведении межрайонной технической конференции по электросварке, а также одобрить решения этой конференции.
- 2. Предложить всем комсомольским организациям края немедленно развернуть борьбу за внедрение электросварки на своих предприятиях, транспорте и новостройках, включившись в красную проверку внедрения электросварки, объявленную «Ленинской сменой», продлив ее до 10 апреля.
- 3. Утвердить маршруты и основные установки «Ленинской Смены» по проверке.
- 4. В комитетях и ячейках выделить группы ответственные за электросварку.
- 5. Считать обязательной быстрейшую реализацию электросварочного минимума, установленного ВСХН на всех предприятиях, новостройках и транспорте края. Предложить комсомольским организациям немедленно обсудить этот минимум, добиться быстрого планирования внедрения электросварки в предприятия и под руководством парторганизации организовать комсомольцев и рабочих на выполнение плана и минимума, преодолевая косность и оппортунизм отдельных хозяйственников и консервативной части специалистов в этом деле.
- 6. Поставить конкретную задачу членов комсомольцев помимо осуществления принятых комитетом планов электросварки, дать в 1932 году в порядке опыта, целесообразно паровоз, мощный дизель, бульдозерное судно, наладить массовый выпуск сварных думпкар, комсомольцам «Двигателя революции» — цельносварочные станки, комсомольцам Мордовинской судостроительной — цельносварочную баржу.
- 7. Остальным организациям, исходя из конкретных возможностей своего производства, определить конкретные объекты своей борьбы, за широчайшее внедрение электросварки. На всех предприятиях сейчас же организовать опытные участки (объекты) сварки, обеспечив их силами и руководством.
- 8. Учитывая острую нехватку в кадрах квалифицированных сварщиков, признать совершенно необходимой и целесообразной организацию подготовки кадров (квалифицированных электросварщиков и технических сил) через промышленные учебные заве-

ИНИЦИАТИВУ КОМСОМОЛА НА РЕШАЮЩИЕ УЧАСТКИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ И ПОВЫШЕНИЕ «КОСИНУСА ФИ»

В выполнении планов четвертого, заключительного года пятилетия особая роль принадлежит правильной организации энергохозяйства и правильного использования имеющихся энергоресурсов. На комсомол — шефа электрификации — ложится ответственная задача — сделать упор на основные решающие участки энергохозяйства, обеспечить правильное разрешение этих вопросов.

В III сессии РКМС Ленин говорил: «ВЫ ПРЕКРАСНО ПОНИМАЕТЕ, ЧТО К ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ НЕПРАВИЛЬНЫМ ОБРАЗОМ НЕ ПОДОЙДУТ И МАЛО ТУТ ОДНОЙ ПРОСТОЙ ГРАМОТНОСТИ, ЗДЕСЬ НЕДОСТАТОК ПОНИМАТЬ, ЧТО ТАКОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО, НАДО ЗНАТЬ, КАК ЕГО ПРИЛОЖИТЬ И К ПРОМЫШЛЕННОСТИ, И К ЗЕМЛЕДЕЛИЮ, И К ОТДЕЛЬНЫМ ОТРАСЛЯМ ПРО-

МЫШЛЕННОСТИ И ЗЕМЛЕДЕЛИЯ. НАДО НАУЧИТЬ ЭТОМУ ВСЕ ПОДРАСТАЮЩЕЕ, ТРУДЯЩЕЕСЯ ПОКОЛЕНИЕ». Это ленинское указание должно служить и сейчас программой в нашей работе по шефству. Одним из решающих участков на фронте электросварки сейчас являются: борьба за широкое внедрение электросварки в производство, за повышенный косинус фи (коэффициент мощности) электроустановок.

Публикуемые сегодня решения Крайкома об участии комсомола во внедрении электросварки и повышении «косинуса фи» должны послужить вместе с решениями первой межрайонной технической конференции электросварщиков боевой программой для всех комсомольских ор-

ганизаций в крае. Каждый райком, каждый коллектив и индивид вместе с профорганизациями, под руководством партии, должны принять конкретные решения по немедленной реализации постановления Крайкома, сочетая эту работу с борьбой за создание фонда экономической независимости СССР, с широким обменом техническим опытом, с привлечением к этому делу творческой инициативы всей массы рабочих и инженерно-технического персонала.

Каждый комсомолец должен помнить, что внедрение электросварки и повышение «косинуса фи» — это грандиозная экономия металла, ускорение темпов, ликвидация дефицита электроэнергии, это сотни тысяч и миллионы рублей экономии на дальнейшую индустриализацию нашей страны.

Комсомольский бойцов

(Опыт работы комсомольцев вагонного завода «Кр. Сормово» по внедрению в производство электросварки)

Комсомольская организация вагонного завода комбината «Красное Сормово» несколько месяцев назад взяла на себя инициативу по максимальному внедрению электросварки в производство и вызвала на соревнование по этому вопросу все предприятия края.

Была созвана широкая конференция молодых электросварщиков. В ней участвовали рабочие многих крупнейших машиностроительных заводов Б. Нижнего.

До этой конференции, да и по настоящее время электросварка еще не имеет широкого применения в нашем краевом машиностроении. И только на отдельных участках она начинает постепенно вращаться с боем внедряться в производство.

Инициаторы этого дела упорно продолжают бороться за осуществление взятой на себя обязательств. В вагонном заводе в 1932 г. основным видом производства является думпкары.

Комсомольцы вагонного поставили своей задачей внедрить электросварку в думпкары, организовать комсомольский электросварный поток в поточном цехе, не останавливаясь в одном из существующих отделений. Поскольку электросварка ранее была не развита, а поэтому квалифицированных рабочих электросварщиков в достаточном количестве нет.

Подготовка идет чрезвычайно медленно. Организуются один только курс при вагонно-сварочном отделении комбината. Укомплектовка комсомольского потока затягивается. На сегодняшний день организован только один комсомольская бригада электросварщиков и эта бригада в большинстве состоит из мало квалифицированных рабочих, только что вышедших с 6-месячных курсов. Молодые ребята и девушки, ранее не бывавшие на производстве, на курсах научились владеть электродрелью, но далеко еще не усвоили дисциплину труда, не овладели техникой электросварки. И всетаки электросварка постепенно, но верно вращается в процесс производства и сборки думпкара.

Два-три месяца назад электросварка в вагонном заводе применялась в думпкары мелких частей и на уничтожении раковин (брака литья). В настоящее время ее применение значительно расширилось. Думпкары теперь уже выходят с потока с сварными продольными бортами, с сварными торцовыми бортами, с сварными балками и др., которые месяц назад капалями. Теперь идет подготовка к сварке рамы кузова, опоры кузова и др.

Две недели назад электросварка была применена в сварке думпкара, определенного места для сварки в поточном-сборочном цехе не было. С огромными тяжелыми деталями пришлось перетаскиваться с одного места на другое. Теперь отведен и отремонтирован определенный участок для электросварки, установлены подъемные механизмы, рамы и пр.

В потоке электросварка занимает два основных и самых ответственных мест: сальное и высое — места окончательной сборки и отделки думпкара. В течение марта электросварка в сборке думпкара работала занимать место до 50 проц. (т.е. продольные борта, торцовые борта, сварная балка рама кузова, опора кузова, верхняя и нижняя, брус и др.). Для клепки остается только один объект — нижняя рама. Но и она должна будет к маю выйдти сварной.

Наглядное преимущество электросварки перед клепкой в думпкаро-строении заключается в том, что если клепаются детали, для этого требуется просверливать отверстия для клепки — это специальная рабочий сверловщик, а клепка производится при участии трех рабочих: клепальщика, стотак мастеров. В третьей смене со стороны той же детали работает один электросварщик и время затрачивает в несколько раз меньше, металла и энергии затрачивается тоже меньше. И в тоже время получается большая прочность.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Непосредственно в думпкаро-строении мы решаем проблемы «додумать и переделать» американский думпкары, с которого снимаем чертежи для первого советского думпкара — он весит больше 25 тонн.

В работе комсомольской бригады электросварщиков есть еще большие запасы. Бригада, работая в поточном-сборочном цехе административно подчиняется вагонно-механическому цеху. Администрация сборочного цеха требует от бригады работы непосредственно связанной со сборкой думпкара, а администрация вагонно-механического требует совершенно другое.

Встает вопрос, кому же подчиняться? Заводской комитет комсомола в середине февраля ставил вопрос перед дирекцией завода о быстрейшей передаче бригады электросварочной мастерской, в переводе комсомольской бригады в подчинение того цеха, в котором она работает (поточном-сборочном) но до сего времени это не осуществлено.

Вагонно-механический с большими переборами снабжает электросварщиков деталями. Очень часто у бригады бывают простои. Мастера, обязанности которых из-за низкой квалификации электросварщиков, не отличаются от обязанностей наемной рабочей силы, при всем желании, этого сделать не могут, потому что беспрестанно бегают из цеха в цех, достают детали и снабжают электросварщиков работой. Ощущается большой недостаток мастеров. В третьей смене со стороны той же детали работает один электросварщик и время затрачивает в несколько раз меньше, металла и энергии затрачивается тоже меньше. И в тоже время получается большая прочность.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

Электросварка уже теперь вполне показала свои преимущества. В течение последних месяцев мы имеем экономии металла. Себестоимость кузова снижается на 1000 руб. В вагонном заводе введением сварной рамы и опоры кузова и др., мы будем иметь экономии 6 проц. Если раньше в думпкаре имел вес 27,5 тонны, то в введенном электросварки на указанных объектах вес будет до 25 тонн.

«ОДНИМ ИЗ ОСНОВНЫХ ПУТЕЙ МОБИЛИЗАЦИИ ВНУТРЕННИХ ЭНЕРГО-РЕСУРСОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПОВЫШЕНИЕ «КОСИНУСА ФИ» (КОЭФИЦИЕНТ МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРОУСТАНОВОК). (ИЗ РЕШЕНИЯ ЦК ВЛКСМ ПО ВОПРОСУ УЧАСТИЯ КСМ В ПОВЫШЕНИИ «КОСИНУСА ФИ»)

НЕ ДОПУСТИМ РАСТРАТ ЭЛЕКТРО-ЭНЕРГИИ

ПОСТАНОВЛЕНИЕ КРАЕВОВО КОМИТЕТА ВЛКСМ ПО ВОПРОСУ УЧАСТИЯ КОМСОМОЛЬСКИХ ОРГАНИЗАЦИЙ В БОРЬБЕ ЗА ПОВЫШЕНИЕ «КОСИНУСА ФИ».

В деле мобилизации внутренних энергоресурсов промышленности Союза ССР — важнейшую роль приобретает борьба за высокий «косинус фи» (коэффициент мощности) электроустановок.

Краевой комитет отмечает, что «косинус фи» по краевой промышленности, получающей электроэнергию от НИРЭС'а, неудовлетворителен — 0,5, вместо требуемых по плану 0,8.

Это значит, что не используется больше 35 проц. установленной мощности, что влечет огромную растрату электроэнергии. Повышение косинуса фи по Союзу только на 0,1 дает валовой экономии в 1932 г. 200 млн. руб. По НИРЭС'у, если мы имеем рабочую мощность 84 тыс. киловатт, то при «косинусе фи» 0,8, он может передать 67.200 киловатт, а при 0,7, только 58 тыс. киловатт. Таким образом, повышение «косинуса фи» или коэффициента полезного использования мощности таит в себе величайшие резервы дополнительного использования имеющихся электроснабжения и имеет огромное хозяйственно-политическое значение.

Во исполнение решения ЦК, Крайком считает необходимым всем комсомольским организациям края по-бесовому включиться в борьбу за повышение «косинуса фи», мобилизуя для этого всю общественность предприятий, газетную работу на основе социализации и ударничества, используя и организую инициативу рабочей молодежи, организуя специальные бригады по борьбе за повышенный «косинус фи». Вся эта работа должна сочетаться с повышением электрограмотности.

Крайком передает всем комсомольским организациям заводов, фабрик, станций края включиться во всесоюзный конкурс на лучший «косинус фи», путем:

- 1. Немедленной организации работы по доведению до каждого комсомольца и рабочего значения и содержания «косинуса фи» и конкурса по увеличению «косинуса фи» в промышленности, путем постановки докладов на ячейковых собраниях, технических конференциях и производственных совещаниях, привлекая для этого инженеров и техников, работающих в области энергетики.
- 2. Организовать технический надзор над подбором моторов к станкам по равной мощности, добиваясь перегруппировки моторов у станков в соответствии с правильным сочетанием их мощности; где представляется возможность — добиться перехо-

да на одиночный электропровод что дает огромный эффект использования электроэнергии.

3. Довести до минимума холостой ход станков и моторов путем закрепления определенной детали за каждым станком и установления жесткого внутрицехового планирования. Не допускать холостую работу компрессора и воздухоподводок при закрытой двери вентилятора и ненужной подаче воды, воздуха и т. д.

4. Добиться постановки особых реактивных счетчиков, учитывающих безвзвешенную мощность непосредственно у потребителя (при этом вести учет по двум счетчикам, одним учитывать ваттную нагрузку, другим безваттную).

Одновременно использовать имеющиеся на предприятиях коротко замыкаемые моторы (главным образом мелких мощностей).

5. На крупных предприятиях добиться установки специальных приборов, увеличивающих «косинус фи» — фазокомпенсаторов, статических конденсаторов.

6. Вести в употребление надлежащие сорта масел для смазки, что дает до 30 проц. экономии в расходовании энергии.

7. На станках, присоединяемых к районным электростанциям, использовать ремонтные генераторы в качестве синхронных конденсаторов.

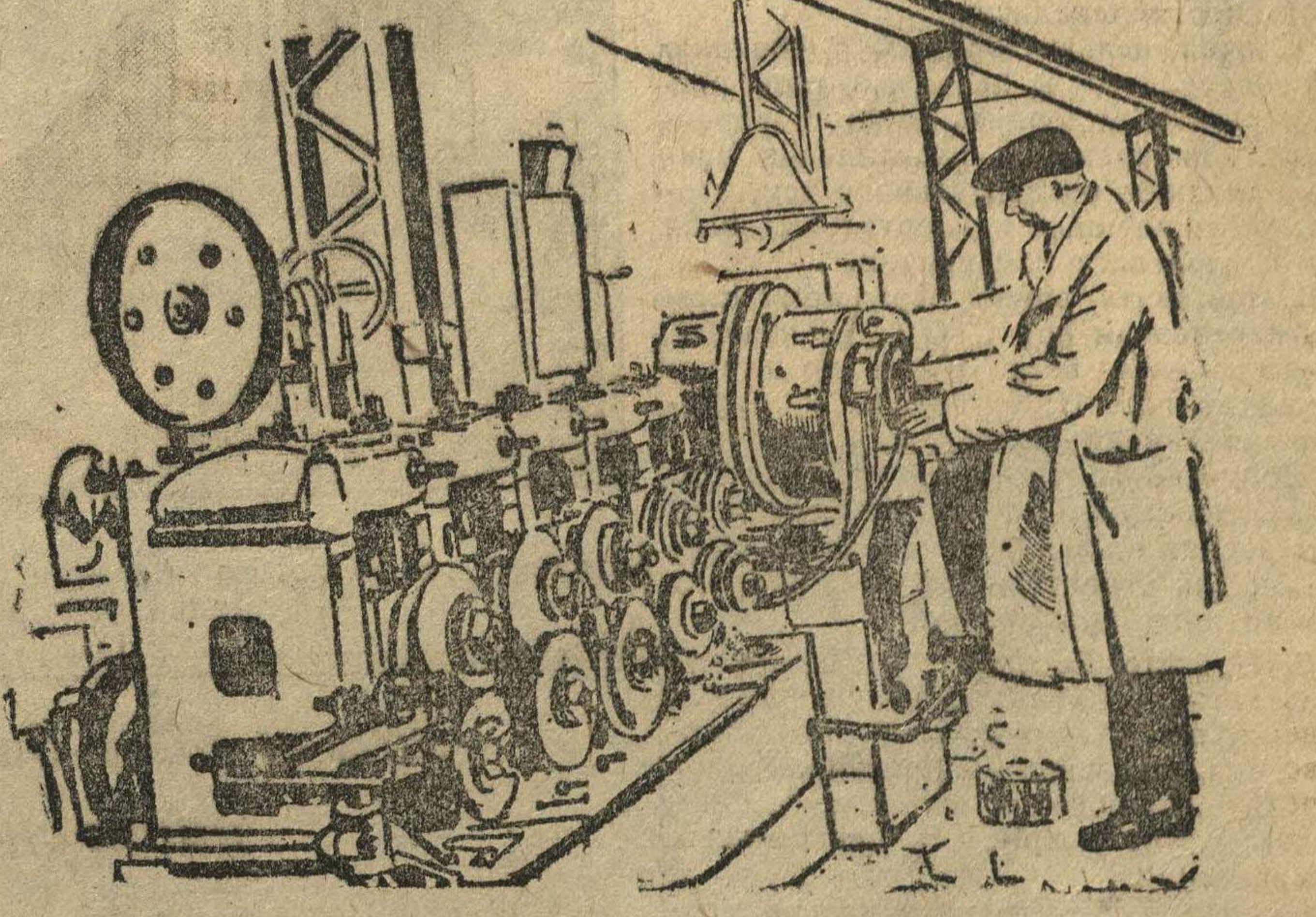
8. Обязать комсомольские ячейки проектировщиков, планирующих и научно-исследовательских организаций взять под свой контроль проектировку электрооборудования новых предприятий, не допуская проектировки мощностей электродвигателей с излишним «запасом».

9. Комсомольским организациям электростанций практиковать выезд бригад к потребителям электроэнергии, созыв специальных совещаний, встреч работников электростанций и потребителей электроэнергии и вопросам, связанным с повышением «косинуса фи».

10. В деле большего привлечения рабочих и ИТР в конкурс по увеличению «косинуса фи», комсомольским организациям — как шефу электрификации — усилить работу энергетиков, там где они не созданы — создать их.

11. «Ленинской Смены» продолжать освещение состояния борьбы за высокий «косинус фи» и организовать обмен опытом работы по его повышению.

ЭЛЕКТРОСВАРКА НА НАЗ



В производстве автомобиля 1400 операции будут производиться с применением электросварки. На рисунке: машина для автоматической электросварки труб, установленная в прессовом цехе. Таких машин во всем мире три штуки: 1 на НАЗ и 2 у Форда

МЕЛНИЩЕСКАЯ КОССУЛЬТАЦИЯ

СОСТАВНОЙ ЭЛЕКТРОД ПРИ ДУГОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

Рабочий сварщик М. И. — ов (Сормово) спрашивает: каким образом правильно использовать электрод при дуговой электросварке?

При ручной дуговой сварке обычно употребляют проволочные или литые стержни, т. е. электроды. Электроды делаются из специального материала, подвергаются обработке и относительно дороги и дефицитны.

Обыкновенно часть электрода, зажатая в держатель, а миллиметров 60—80 остается неиспользованной, это т. н. «огарки».

Инженером Хреновым предложен составной электрод, позволяющий уменьшить величину огарка до 10—15 миллиметров и следовательно, дающий значительную экономию в металле.

Составной электрод тов. Хренова состоит из державки, являющейся куском железа 8—10 мм. диаметром и длиной в 60—70 мм. и из привариваемого и ней в стык яли в накладку обычного электрода.

Приварка может быть произведена дуговой сваркой, автогеном или аппаратом сопротивления, проще всего ее

производить, однако, в накладку том удобнее: державка, благодаря своему большому диаметру, плотно зажимается электродом, чем обеспечивает хороший контакт. Экономия на 100 штук электродов может быть определена следующим образом:

1. Стоимость изготовления электродов (1000 шт.) 1 руб. 40 копеек. Экономия на электродах — 8 руб. 40 коп. Чистая экономия равна 7 руб.

Если взять количество электродов, переданных сварщикам, причем электродный стержень сжигается почти до конца, державка же с остатком электрода (10—15 мм) бросается в особый ящик.

3. Обработанные державки вновь идут к точному аппарату, где к ним приваривается вновь электрод. Всего таким образом каждая державка может быть использована не менее 20 раз, а если использовать обе ее стороны, то и 40 раз.

Опыт, проведенный в электросварочных лабораториях МИИТа и в сварочном бюро ВЭО, показал, что

Врид. отв. редактора Г. ВЕРШНИН. Издатель — издательство «НИЖКОММУНА».