

АВТОГИГАНТ

в инструментально-штамповых
и ремонтных цехах

№ 10

7 января 1941 г.

Вторник

Выходит через день.

Движение многостаночников пущено на самотек

Новый производственный подъем, вызванный предстоящей XVIII партийной конференцией, поднял творческую активность масс. Стахановцы и ударники всех цехов инструментально-штампового отдела, выполняя свои социалистические обязательства, переходят на обслуживание двух, трех, четырех и больше станков. Новаторы многостаночного движения показывают прекрасные образцы социалистического отношения к труду, совершенствуя технологические процессы, двигая технику вперед.

Имена таких товарищей, как Карпов, Малышев (цех режущего инструмента), Селедин, Федулов, Изченко, Михеев (штамповый цех № 1), Белоусов, Лошинин, Лосев (цех заготовок) и многие другие хорошо известны общественности инструментально-штампового отдела.

На 1-е сентября прошлого года в ИШО было 125 многостаночников, на 1-е января число их выросло только до 147. Эти цифры говорят об отсутствии внимания к многостаночникам в большинстве цехов.

Возьмем штамповый цех № 2, где начальником тов. Брук. Здесь вместо роста, ряды многостаночников сократились на 7 человек. В чем причина? Она, прежде всего, заключается в том, что тов. Брук этот ответственный участок работы передоверил технологту тов. Соколову. Последний, чувствуя бесконтрольность, пустил все дело на самотек.

На отдельных участках, линиях командиров производства и партийные группы совершенно не интересуются деятельностью многостаночников. Об этом убедительно рассказывается в публикуемых сегодня письмах.

Права тов. Ткаченко, которая заявляет, что вместо 11 электрокеллерщиков станки могут обслуживать вдвое меньше людей. Дело, как она указывает, только за командирами производства.

Руководители цехов инструментально-штампового отдела часто жалуются на недостаток квалифицированных рабочих, а такой важный резерв, как многостаночное движение, ими не используется.

Задача больших и малых командиров производства — создать все необходимые условия для производительной работы многостаночников. Не могут стоять в стороне от этого важного дела партийные и профсоюзные организации. Их задача — шире популяризировать опыт многостаночников, оказывать им всяческую помощь и поддержку.

Встретим XVIII Всесоюзную конференцию ВКП(б) новыми производственными победами!

Высокая выработка, хорошее качество

Строгальщик металлорежущего отделения (РМЦ) комсомолец тов. Суслов взял обязательство в январе выполнять нормы выработки не ниже 180 процентов. Работая одновременно на двух станках, он с честью выполняет это обязательство.

На изготовление деталей для станков нового оборудования тов. Суслов затратил 30 часов при норме 66,5 часа. Отдел технического контроля принял детали с хорошей оценкой.

Высокой производительности труда тов. Суслов добивается не только уплотнением рабочего времени, но и за

счет технических усовершенствований. Так, например, раньше совершенно не использовалось приспособление для зажима нескольких деталей, при одновременной их обработке. Тов. Суслов наладил это приспособление и стал применять групповую обработку деталей.

Опыт многостаночной работы тов. Суслов передает другим станочникам. В настоящее время он обучает станочницу тов. Ламзину и подготавливает ее для перехода на работу одновременно на двух станках.

В. ХЛОПНЕВ, мастер участка.

Работаем строго по графику

Для того, чтобы к 26 января — дню выборов депутата в Верховный Совет СССР дать 350 тонн поковок, коллектив кузницы № 2 по графику должен давать ежедневно по 16 тонн. Этот график выполняется с превышением.

Особенно образцово работают смены мастеров Васильева и Плешакова. Бригады кузнецов Шихова, Кузнецова, Миронова и Сироткина, несмотря на то, что делают сложные поковки, систематически перевыполняют задание. Бригада Миронова за прошлую неделю

должна была дать 1700 кгр. поковок, фактически дала 1900 кгр., выплавив эту работу в 96 часов, вместо 176 часов по норме.

Работу кузнецов сильно задерживает металоснаб, который не подает сталь 10-45 и У-10, приходится использовать отходы. Руководству завода надо наладить работу металоснаба и не допустить срыва выполнения заказов.

Н. КУЗНЕЦОВ, начальник кузницы № 2.

Рационализатор товарищ Мальков

На участке шлифовки фрезозубо-резного отделения работает станочник тов. Мальков. Он постоянно перевыполняет нормы выработки и является неплохим рационализатором.

Несколько месяцев тому назад шлифовые фрезы изготовлялись с большими отклонениями, шлифовальный станок «Мечигантуд» не давал чистоты обработки. Основательно изучив причины отклонений, тов. Мальков сконструировал специальный прибор (понтграф) для копировки геометрии шлифовального круга. Затем он предложил шлифовку шлицевых фрез производить на станке «Давид Браунг». Осуществление этих мероприятий позволило поднять качество обработки шлицевых фрез.

С 1935 года в кладовой валялись, как неликвиды, фрезы 34-У-372, тов. Мальков решил переделать их на шлицевые фрезы 34-У-1204. Осуществление этого предложения дало большую экономию дорогостоящего металла.

Отмечая высокую инициативу станочника тов. Малькова, администрация цеха выдала ему 700 рублей денежного вознаграждения. Многим станочникам нашего отделения следует взять пример с тов. Малькова, как надо по-коммунистически относиться к социалистическому труду.

Н. ЛОГАШИН, начальник отделения зубонарезного инструмента.

Дело за командирами производства

Коллектив штампового цеха № 1 имеет таких замечательных многостаночников, как тт. Селедин, Федулов, Ивченко, Михеев и Лебедев. Их имена известны всему многотысячному коллективу инструментальщиков. Но беда вся в том, что за последние два месяца количество многостаночников в штамповом цехе не увеличивается.

Руководители штампового цеха заявляют, что исчерпаны уже все возможности и больше нет таких производственных участков, где бы можно было применить многостаночную работу. Это ошибочное заявление. Его убедительно опровергает многостаночница Ткаченко-ва, работающая на электрокеллерах.

— Наш участок, — говорит она, — не только может, но и должен быть многостаночным. Вся беда в том, что наши хозяйственники за последнее время совсем перестали заниматься вопросами многостаночного движения.

Вот яркие и убедительные факты, подтверждающие вывод многостаночни-

цы тов. Ткаченко-вой. Из 11 электрокеллерщиков работает на нескольких станках только двое. Остальные не проявляют инициативы перехода на многостаночное обслуживание только из-за того, что имеют низкий уровень своей квалификации. Об учебе электрокеллерщиков говорилось очень много, но она до сих пор не организована.

Плохо организован труд на участке электрокеллеров. Здесь совершенно не укомплектован режущий инструмент. На изготовление каждого штампа по технологии полагается одновременно давать полный комплект режущего инструмента. Этого не делается. Станочникам приходится самим подбирать нужный инструмент.

Многостаночное движение в штамповом цехе № 1 имеет громадные перспективы, дело только за командирами производства, которые обязаны лучше заняться вопросами организации труда и обслуживанием многостаночников.

А. НЕЛЬЗИН, наладчик участка электрокеллеров.

„Оперативность“ тов. Полякова

Четыре месяца тому назад подсобный рабочий тов. Дементьев был переведен в заготовительное отделение (ИШО) учиться на станочника. Быть станочником — давнишняя его мечта и поэтому он с большим старанием взялся за учебу.

Упорная работа над собой позволила ему быстро изучить станок «Келлер». Теперь тов. Дементьев обслуживает три таких станка.

Выполняя социалистическое обязательство, тов. Дементьев в первый день работы в новом году выполнил задание на 183 процента, все последующие дни он дает две нормы в смену, при хорошем качестве.

Однако работу многостаночника Дементьева и в целом нашу бригаду постоянно дезорганизует планово-распределительное бюро (ПРБ). Зав. ПРБ тов. Поляков, как правило, задерживает заказы. За всю прошедшую неделю он нам дал только 15 заказов. Их мы выполнили в первые два дня и чтобы не простаивать, вынуждены были выполнять работу второстепенной важности.

«Оперативность» тов. Полякова может привести к штурмовщине в конце месяца.

С. ШАПОШНИКОВ, бригадир заготовительного отделения.

„Мелочи“ мешают производительно работать

В течение всего прошлого года я работал одновременно на двух станках. В декабре один станок у меня взяли для заготовительного отделения, а мне поставили другой. Этот станок целый месяц стоял без мотора и только на днях его восстановили. Сейчас дело за немногим: нужно переделать зажим полотна и станок можно пустить в работу. Но этой пустяковой «мелочи» упорно не хочет выполнить механик цеха тов. Тимофеев.

Четвертого января я решил сам наладить станок, но не смог выполнить слесарную работу. На одном станке я

выполняю норму немногим больше 100 процентов, тогда как на двух станках давал в смену по две-две с половиной нормы. В таких же условиях работает и мой сменщик многостаночник тов. Логинов.

Начальнику отделения резцов цеха режущего инструмента тов. Дорминов надо заставить механика тов. Тимофеева изменить свое отношение к многостаночникам и привести в должный порядок оборудование нашей линии.

И. АННУДИМОВ, многостаночник.

Плоды бездеятельности

В штамповом цехе № 2 контроль за деятельностью многостаночников возложен на технолога тов. Соколова. Раньше он с работой справлялся неплохо. Помог организовать многостаночникам рабочие участки, наладил обслуживание их. Интересовался нуждами и запросами рабочих.

Но все это было в прошлом. Сейчас тов. Соколов забыл многостаночников. В плане мероприятий по многостаночному движению в IV квартале прошлого года были записаны ценные предложения, однако большинство их оказалось невыполненными.

На участке шлифовки в ноябре была организована школа стахановцев. Провели в ней два занятия и на этом она закончила свое существование.

Станочники Щипалов и Сорокин изъявили желание одновременно обслуживать по несколько станков. Возможности к этому имелись, но инициатива стахановцев никем не была поддержана.

В ноябре прошлого года рабочие предлагали перевести на многостаночное обслуживание коллектив участка копировально-фрезерных станков. Технологу тов. Соколову записал это мероприятие в плане своей работы, но конкретно ничего не сделал.

Бездеятельность тов. Соколова и слабый контроль партийной организации (секретарь партбюро тов. Сиренев) привели к тому, что в штамповом цехе ряды многостаночников не расширяются, а с каждым днем уменьшаются. Если раньше многостаночников было 36 человек, то на сегодня их осталось лишь 28.

Н. КОЖИН.

Когда термическая будет сдана под монтаж

Приказом по заводу предусматривалось термическую цеха приспособлений № 2 закончить монтажом и сдать в эксплуатацию не позднее 10 декабря прошлого года. Однако наступил январь, а термическая в эксплуатацию еще не сдана.

В прошлые месяцы монтажный цех ссылался на отсутствие полной технической документации. Во второй половине декабря все чертежи полностью были выданы монтажникам. Мы спрашиваем начальника монтажного цеха тов. Быкова, на что он теперь будет ссылаться?

БОГАТЫРЕВ, технолог техсектора ИШО.

Ответственный редактор
А. М. НЕДОСУГОВ.