

# АВТОГИГАНТ

в инструментально-штамповых  
и ремонтных цехах

№ 11

9 января 1941 г.

Четверг

Выходит через день.

## Борьба с браком — борьба за план

Причины большого брака в отдельных цехах инструментально-штампового отдела, литейного цеха № 3 заключаются прежде всего в производственной распушенности, в нарушении дисциплины.

Несмотря на многие сигналы, литейщики попрежнему поставляют негодные отливки штамповикам и ремонтно-механическому цеху. Несоблюдение элементарных правил технологического процесса здесь приводит к массовому браку по раковинам и засору. Уже пора спросить начальника литейного цеха № 3 тов. Кузнецова, когда же, наконец, он наведет порядок в цехе и прекратит поток брака литья?

Огромных размеров достигает брак в группе метчиков резьбонарезного отделения цеха режущего инструмента. Более 20 процентов всех изготавливаемых метчиков здесь идет в брак. Второй месяц «изучаются» причины брака в отделении разверток. Технолог тов. Тихонова и старший инспектор ОТК тов. Матвеев ежедневно регистрируют случаи брака, но реальных мер к устранению его не принимают.

До сих пор в инструментально-штамповых цехах и литейном цехе № 3 концы при производстве мягкотело относятся к конкретным виновникам брака. Наказание бракоделов в этих цехах — редкое явление. Еще реже бракоделы обсуждаются на рабочих собраниях и вокруг них не создается общественного мнения. В штамповом цехе № 2 станочники Голиков и Калинин второй месяц наносят огромный ущерб цеху, но остаются ненаказанными.

Задача руководителей инструментально-штамповых цехов и литейного цеха № 3 — объявить решительную борьбу разгильдяям и бракоделам. Борьба с браком — это борьба за выполнение производственной программы. Неуклонно совершенствуя технику производства инструментария, отливок литья, ни на минуту нельзя ослаблять внимания к качественным показателям работы цеха.

Начальникам цехов, отделений, технологам, мастерам, работникам технического контроля и стахановцам надо окончательно изжить брак и производственные потери. Необходимо неуклонно выполнять Указ Президиума Верховного Совета СССР от 10-го июля.

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

### ПЕРЕДОВИКИ СОРЕВНОВАНИЯ

В развернувшемся социалистическом соревновании в честь XVIII-й партийной конференции в штамповом цехе № 1 держит первенство слесарь-стахановец отделения молотовых штампов тов. Невежин.

Седьмого января тов. Невежин по штампу К-74-М-18 выполнил задание на 700 процентов. Хорошо работает слесарь тов. Кузьмин. Он систематически выполняет нормы выработки не ниже 300 процентов.

В отделении штамповки штампов замечательных успехов в работе добились многостаночники тт. Курицын и Лебедев.

За два последних дня тов. Курицын на обработке разных деталей поднял производительность труда до 290 процентов, а тов. Лебедев достиг выработки двух норм в смену.

**АНОХИН**, председатель цехкома  
1-го штампового цеха.

### Участку сборки надо подтянуться

Коллектив смены мастера Фокина (цех приспособлений № 1) обязался в январе сдать 100 заказов. Особенно образцово работают тт. Будочников, Зубарев и Яшин. Они систематически перевыполняют нормы выработки. На сборку уже сдано 20 заказов.

Однако наши темпы задерживают участок сборки приспособлений. Здесь вместо 16 приспособлений собирается семь, а иногда и меньше. На участке не чувствуется дружной борьбы за выполнение графика. Например, слесарь тов. Панин сдал пять приспособлений, а

Мухин только два. Слесари Переверзев и Крымов в этой декаде не собрали ни одного приспособления.

Особенно с холодком работает Переверзев. При сборке приспособления № 1311 он делал квадрат целую смену, в то время, как на эту работу полагалось затратить не более двух часов.

Старшему мастеру тов. Момот, ответственному за участок сборки, надо в ближайшие же дни усилить темпы и ликвидировать отставание от графика.

**ЕЖНОВ**, мастер - распределитель.

### Что мешает нам работать по-стахановски

К 26-му января — дню выборов депутата в Верховный Совет СССР наш коллектив отделения литья под давлением (модельный цех) обязался сдать 30 заказов для нового производства.

В отделении развернулось живое, действенное социалистическое соревнование. Слесари тт. Мусыхин и Апписимов выполнили задание по трем заказам на семь дней раньше срока. Токарь Сыров и фрезеровщик Ляхов — двухкратники. Они систематически перевыполняют сменные нормы, при высоком качестве обрабатываемых деталей.

В целом коллектив мог бы работать

значительно лучше, но нас сильно задерживает конструкторское бюро модельного цеха (начальник тов. Погодин). Из 30 заказов нам выдано чертежей только на 15. Снизил темпы подачи поковок и кузница № 2 (начальник тов. Кузнецов). Кузнецы нам сдали поковок всего лишь на 10 заказов. Не беспокоится об инструменте начальник ШИХа модельного цеха тов. Быстров, по его вине не выполняется заказ № 612042.

Эти недостатки выше указанным руководителям надо устранить как можно быстрее.

**К. СВИСТУНОВ**, мастер участка.



### Второй месяц изучают причины брака

Отделение разверток цеха режущего инструмента (ИШО) работает строго по графику. Из 250 заказов уже выполнено 76. Однако наблюдается сильное отставание по сдаче готовых изделий. На сегодня сдано всего лишь 24 заказа из 76.

Отставание со сдачей изделий объясняется тем, что отдел технического контроля бракует до 25 процентов всех изготовленных разверток. Причина брака — биение на центрах.

Вот уже второй месяц как технолог тов. Тихонова и старший инспектор ОТК тов. Матвеев испытывают, изучают причины брака, но устранить их никак не могут.

Тт. Тихонова и Матвеев не верят в точность работы шлифовального станка

«Черчилль», но они не уверены и в точности своих контрольных приспособлений. Мне до сих пор непонятно, кто должен разрешить этот вопрос.

Шестого января шлифовщик Непоспехов изготовил партию разверток. Проверка точности центров на станке была сделана индикатором — результаты получились хорошие. Когда же эти развертки стали проверять на контрольных приборах этим же индикатором, то они оказались браком.

До каких же пор технолог тов. Тихонова и инспектор ОТК тов. Матвеев будут заниматься регистрацией брака? Не пора ли быстрее найти причины брака и помочь производственникам их изжить?

**ВОРОНОВ**, мастер участка.

### Бракоделов бить рублем

В группе метчиков резбонарезного отделения цеха режущего инструмента не чувствуется настоящей борьбы за качество выпускаемой продукции. До 20 процентов всех изготавливаемых метчиков здесь идет в брак. Особенно велик брак на шлифовке канавок, резбонарезке и на фрезеровке квадратов.

Заточник Ларионов запорол в брак партию инструмента, а резбонарезчик Мишин испортил целых три партии. Основной причиной явилось то, что они безответственно отнеслись к выполнению порученной работы.

Обычно в группе метчиков не создается общественного мнения вокруг бракоделов и разгильдяев. Начальник отделения тов. Колокольцев, мастер участка тов. Котов и профгруппирг тов.

Иванюшкин ограничиваются товарищеским собеседованием. Я считаю, что при таком методе брак не ликвидируешь. Бракоделов, по-моему, следует бить рублем.

На этом участке брак еще велик потому, что здесь отдельные станочники, как тт. Шагин, Мартышин, Краснова и другие, совершенно не умеют пользоваться мерительным инструментом. Начальнику отделения тов. Колокольцеву и мастеру участка тов. Котову надо немедленно организовать техническую учебу своих кадров. Одно только это мероприятие поможет коллективу намного сократить брак и повысить качество выпускаемого инструментария.

**ТЮКАЕВ**, старший контролер.

### Небрежность и ее последствия

В прошлом месяце станочники штампового цеха № 2 тт. Калинин и Голикос прославились как бракоделы. В январе они не улучшили своей работы и непрежнему наносят большие убытки цеху.

Так, например, 7-го января не был предъявлен к сдаче заказ № 1241529 только потому, что фрезеровщик Калинин запорол в брак одну из деталей приспособления. В этот же день отдел

технического контроля забраковал еще одно приспособление (заказ № 1242323). Перекос детали в приспособлении произошел из-за халатности шлифовщика Геликова. При обработке детали он не протер центра, в которых была грязь.

Когда же, наконец, администрация и профорганизация штампового цеха № 2 уймут распоясавшихся бракоделов.

**И. КОПТЕВ**, диспетчер.

### По сигналам меры приняты

На заметку «Чехарда в планировании», помещенную в листовке от 28 декабря, начальник планово-производственного сектора ИШО тов. Афанасьев сообщил редакции:

«На первую декаду января материально-заготовительному сектору временно спущен список на подготовку

первоочередных заготовок. Работникам планово-производственного сектора указано на недопустимость в дальнейшем задержки извещений о всех изменениях в спущенных заказах. К конкретным виновникам будут приниматься строгие меры взыскания».

Наш участок брошей цеха режущего инструмента делает инструмент первого класса точности. Для этого требуется безупречный по качеству мерительный инструмент.

Заведующий кладовой тов. Ляхов и весь его коллектив обязались обеспечить бесперебойную работу станочников, на практике же получается далеко не так. В течение 6 дней мы обиваем пороги инструментальной кладовой и не можем получить микрометр с делениями от 0 до 25 мм.

Как правило, работники кладовой выдают микрометры с паспортом точности, но когда ими начинаешь работать, микрометры обязательно имеют отклонения до одной сотой миллиметра. Тов. Ляхову следует в ближайшие же дни навести порядок в кладовой и по-настоящему выполнять свои социалистические обязательства.

**МОТОРИН, ЧЕГОДАЕВ** — стахановцы-станочники.

### Навести порядок в чертежном хозяйстве

На участке резцов цеха режущего инструмента (ИШО), где я работаю мастером-распределителем, есть два много-станочника — тт. Мечетин и Малышев. Для того, чтобы многостаночники работали бесперебойно, мне приходится немало тратить труда и энергии. Одновременно с заказом я должен дать станочнику чертеж, но в кладовой дело поставлено так, что ежедневно по нескольку часов приходится затрачивать на розыск чертежа, а станочники в это время простаивают.

На днях я обратился к кладовщице Приваловой найти чертежи на поступившие заказы. Их нашли только через три часа, причем один чертеж оказался потерянным. При таком хранении чертежей трудно организовать бесперебойную работу многостаночников.

Бывают у нас случаи задержки заказов и по вине технолога тов. Кузнецовой. Например, 4 января пришлось затратить много времени для того, чтобы выяснить, где находится чертеж на заказ, поступивший в отделение еще 30 декабря.

Надо в ближайшие дни улучшить деятельность кладовой и повысить ответственность технолога тов. Кузнецовой. От их оперативности во многом зависит выполнение графика и успешная работа всех многостаночников.

**В. ТИХОМИРОВ**, мастер-распределитель.

Ответственный редактор  
**А. М. НЕДОСУГОВ.**