

АВТОГИГАНТ

в инструментально-штамповых
и ремонтных цехах

№ 14

16 января 1941 г.

Четверг

Выходит через день.

Встретим XVIII Всесоюзную конференцию ВКП(б) производственными победами!

Дружная работа всего коллектива

Смена мастера Куртаева (зуборезное отделение мастерской режущего инструмента) в подарок XVIII партконференции решила дополнительно к месячному заданию выполнить 50 заказов. На 15-е января уже сдан 21 заказ.

Успешное выполнение задания обеспечено дружной работой всего коллектива. Особенно образцово работали токарь Ложкин, заточивщик Антипов, заточница Соловьева и шлифовщик Сумашедов.

Образец коммунистического отношения к труду проявил контролер отдела технического контроля тов. Богатырев. В прошлом месяце у станочника Сумашедова не ладилась операция шлифовки. Тов. Богатырев взял шефство над станочником Сумашедовым, помог ему изучить причины брака. Теперь тов. Сумашедов работает без брака.

Много задержек в работе происходит по вине службы механика. С 14 января три заказа не были сданы лишь только потому, что вышел из строя станок круглой шлифовки, у него разболтался шпиндель.

В неисправном состоянии находятся и два других станка. Бригадир по ремонту оборудования нашего участка тов. Галанин нужно привести оборудование в хорошее состояние.

В. САМСОНОВ, профгруппорг.

Рекордная выработка стахановца тов. Котомина

Встав на стахановскую вахту в честь XVIII Всесоюзной партконференции, слесарь штампового цеха № 2 тов. Котомин за первую половину января изготовил 22 приспособления, достигнув средней выработки 250 процентов в смену.

За три последних дня тов. Котомин сделал 10 штампов, выполнив задание на 380 процентов, его заработок за эти дни составил 345 рублей.



Тов. А. М. БРЮЗГИН, слесарь-бригадир штампового цеха № 2, выполняет сменное задание на 200 процентов.
Фото П. АНДРЕЕВА.

Собраны первые станки

Стахановцы, ударники и инженерно-технические работники металлорежущего оборудования ремонтно-механического цеха досрочно сдали первые три станка марки ГАЗ.

Бригада тов. Потапова обязалась собрать два станка РС-31 к 20 января. Фактически же собрала на пять дней раньше срока. Досрочно закончила сборку станка РС-13 и бригада тов. Перцева. Инспекция управления главного механика приняла новое оборудование с хорошей оценкой.

Особенно отличились на сборке и наладке станков слесари-сборщики Рязанов, Базанов, Неугодов и Гущин. Они работали, не считаясь со временем, и проявили большую инициативу в устранении технических неполадок. Сейчас обе бригады приступили к сборке других станков, предусмотренных графиком на ближайшее время.

Н. МАРТЯНОВ, инспектор ОТК управления главного механика.

НЕ ПОВТОРЯТЬ ОШИБОК

К 26 января — дню выборов депутата в Верховный Совет СССР — мы обязались сдать 20 приспособлений. На сегодня готовы к сборке первые десять приспособлений. Остальные задерживаются из-за плохой подачи деталей. Из 30 отливок станин, поданных литейным цехом, 21 отливка оказалась браком по литью.

Обработка бабок для центров задерживается по вине руководителей нашего отделения. На днях на сборку нам подали 20 штук бабок. Половину из них пришлось отправить обратно на строжку. Оказалась невыдержанной по размерам толщина стенок.

Мастерам тт. Сорокину и Лукину следует не повторять ошибок прошлого месяца.

КВАШНИН, СИНИЦЫН — слесари отделения капитального ремонта приспособлений ИШО.

Быстрее устранить недостатки

Коллектив отделения литья под давлением модельного цеха с честью выполняет свои социалистические обязательства, взятые ко дню выборов депутата в Верховный Совет СССР. На 15-е января им сданы 19 объектов, предусмотренных графиком.

Однако мы могли работать гораздо лучше, если бы не задерживало нас инструментальное хозяйство. Зав. инструментальным хозяйством тов. Быстров плохо обеспечивает инструментом. Слесарям и станочникам приходится непроизводительно затрачивать много времени на розыск инструмента.

На днях для изготовления одного заказа мне требовался зенкер 9×14 мм. В инструментальном складе его не оказалось. Пришлось взять зенкер с припуском и заняться его перешлифовкой.

На участке слесарной обработки многие операции задерживаются из-за медленной работы двухходового сверлильного станка, в то время как рядом стоит трехходовой станок, который бездействует уже несколько месяцев из-за отсутствия патрона.

МОЖАРОВ, слесарь.

Нетерпимое отставание

Инструментально-штамповый отдел имеет богатый парк сиповских станков, на которых выполняется очень точная работа. В отделении «СИП» неплохой коллектив рабочих и он мог бы вполне занять одно из первых мест в соревновании, но этого пока у них не получается. Сиповцы отстают, наши заказы лежат у них по нескольку дней не обработанными.

Заказы №№ 1243190, 1243148 и многие другие находятся в отделении с 28 декабря прошлого года. Когда они будут сделаны, неизвестно. Основная причина — это отсутствие борьбы с браком. Например, работница Литвинова три раза переделывает шаблоны и все время их бракуют.

Коллектив сиповцев должен учесть, что, делая брак на последней операции, он не только срывает график изготовления инструментария и напрасно тратит свой труд, но и губит много труда товарищей, затрачиваемого на обработку этих деталей. На сегодняшний день в вашем отделении заказов штампового цеха № 2 скопилось более 30.

Стахановцы и ударники штампового цеха обращаются к начальнику инструментально-штампового отдела тов. Глинер принять срочные меры, чтобы отделение «СИП» не являлось узким местом в цехе.

ПОЗИН, зав. ПРБ, 2 штампового цеха.

Оборудованию нужен срочный ремонт

Для того, чтобы повысить качество резьбового инструмента, мы, производственники, потребовали от службы механика привести в порядок оборудование. Однако корпусной механик тов. Клячин не торопится выполнить нашу просьбу.

Второй месяц ремонтирует тов. Клячин станок «Линднер» и никак не может сдать его в эксплуатацию. Длительный ремонт станка срывает сроки сдачи заказов.

Не лучше заботится о состоянии оборудования и механик цеха режущего инструмента тов. Тимофеев. Шлифовальные станки «Леве» для заточки

заборной части метчиков давно не ремонтировались. В результате шпиндели имеют большое биение и приводят к грубой заточке. Об этом несколько раз мы предупреждали тов. Тимофеева, но он обычно отделывается обещаниями.

За последнее время качество заточки метчиков настолько ухудшилось, что отдел технического контроля совершенно прекратил приемку их.

Не лучше положение и с остальным оборудованием. Особенно много неприятностей на станках, где должна производиться заточка канавок метчиков.

КОЛОКОЛЬЦЕВ, нач. отделения.

Не заботятся о качестве

По графику отделение нового оборудования ремонтно-механического цеха должно было сдать к 15 января четыре станка. Но в обкатку дан лишь один станок. Остальные задерживаются на участке сборки. При сборке станков в деталях были обнаружены серьезные отклонения.

У станка РС-18 выявлен перекос шпинделя и шестерни. Пришлось изготовить новую шестерню. У станка РС-9 отверстия коробки скоростей были расточены неверно. Немало отклонений обнаружено и у станка РС-38.

Сборка станков показала, что начальник отделения тов. Смирнов, мастера тт. Сошников и Филиппов не справи-

лись с задачей точного изготовления деталей.

На участке сборки также имеются недостатки. Бригада Клячина подготовилась к сборке плохо, не подобрала своевременно нужного комплекта инструмента. Есть случаи небрежного обращения с деталями. Шлифованные детали зажимают в слесарные тиски без медных прокладок. Так, слесарь т. Гермиров при сверловке зажимных рукояток сильно помял их.

Коллективу отделения нового оборудования нужно немедленно ликвидировать отставание и поднять качество выпускаемых станков.

В. ТОЛОКИН, распредмастер.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

На заметку «О невыполненных поручениях», помещенную в листовке 11-го января, начальник цеха режущего инструмента тов. Чернов сообщил следующее:

— Для обеспечения выполнения токарных работ отделению резцов выде-

лен специальный станок, а в отделении фрез тов. Быц отстранен от должности начальника, как не справившийся с работой. Вместо него назначен начальником один из лучших мастеров тов. Писедов.

Больше стоим, чем работаем

Редкий день обходится без простоев и сверхурочных в отделении сварки заготовительного сектора (ИШО). Здесь как правило, рабочие больше стоят, чем работают.

На прошлой неделе мы простаивали целыми сменами, а 12-го января начальник заготовительного сектора тов. Гостенко решил отставание ликвидировать сверхурочной работой. «Изобретательность» тов. Гостенко оказалась весьма неудачной.

В этот день по заданию начальника бригада тов. Буц должна была произвести сварку нескольких партий инструментария и отжиг их в печи отделения сварки. Все было сделано в соответствии с распоряжением тов. Гостенко. Но каковы результаты? Весь инструмент оказался забракованным делом технического контроля. Оказывается отжиг инструмента можно было производить только в печах термического отделения.

Спрашивается, для чего тов. Гостенко понадобилось оставлять рабочих на сверхурочные работы? Сварку и отжиг инструмента можно было выполнить в обычное время, не нарушая технологии. Не пора ли нашим руководителям научиться рационально использовать рабочее время и по-настоящему беречь государственные средства.

И. ЕФРЕМЫЧЕВ, сварщик.

Недостойное поведение

14-го января шлифовщику Спирину (отделение резцов цеха режущего инструмента) поручено было дополнительно выполнить срочный заказ. Однако он в обычное время ушел домой. Станок и рабочее место оставил необработанными.

Сменщику тов. Попову, вместо того чтобы начать работу, пришлось заняться приведением в порядок станка и рабочего места.

Руководству отделения резцов и профгруппе следует привлечь к ответственности разгильдяя Спирина. Люди, которые не выполняют распоряжений командиров производства, должны привлекаться к суровой ответственности.

В. ТИХОМИРОВ, мастер распределитель.

Ответственный редактор
А. М. НЕДОСУГОВ.