

СУББОТА

1
ФЕВРАЛЯ
1941 г.

№ 16
(1358)

ДВИГАТЕЛЬ

Орган бюро парторганизации, завкома и заводоуправл. Горьковского дизелестр. завода „Двигатель Революции“

ГОД ИЗДАНИЯ XII

ВЫХОДИТ
4 РАЗА В НЕДЕЛЮ

Цена отдельного
номера 5 коп.

Завтра — лыжный комсомольский кросс

По решению ЦК ВЛКСМ завтра начинается комсомольский лыжный кросс имени XXIII годовщины РККА.

Сотни юношей и девушек нашего завода завтра должны выйти на лыжную дорожку для того чтобы показать свою готовность к обороне родины, умение владеть лыжами.

Как известно, кросс в отличие от заочных соревнований имеет ряд особенностей. На старт выйдут не одиночки лыжники, а команды, по 5 чел. представляющие собой боевое подразделение.

Многие комсомольцы лыжники завода готовятся к участию в кроссе успешно сдали нормы по лыжам на значок ГТО I ступени. Такие товарищи, как Егоров, Филин, Онков и др. готовятся к участию в кроссе в период тренировок прошли в общей сложности по 70—80 километров. Эти товарищи в комсомольском кроссе несомненно покажут хорошие результаты.

Многие комсомольцы думают, что если они не прошли тренировочный минимум, не сдали нормы, значит их могут не допустить к кроссу. Оргкомитет при ЦК ВЛКСМ по проведению лыжного кросса учитывая огромное желание молодежи разрешил допускать к участию в кроссе тех лиц, которые не прошли тренировочный минимум. Это дает возможность нашей комсомольской организации выставить еще большее количество участников.

Комсомольцам, которые не смогут быть обеспечены лыжами или не умеющие ходить на лыжах предоставляется право участвовать в кроссе в пешем походе.

В нашей комсомольской организации прошедших медицинский осмотр и допущенных к соревнованиям насчитывается около 170 чел. Значит все эти люди обязаны встать на лыжи. Некоторые из них не организованы в команды, но это не значит, что они не должны участвовать в кроссе. Секретари цеховых комсомольских организаций должны сейчас же организовать этих людей в команды.

Комсомольский лыжный кросс будет проходить до 26 февраля. Однако не следует ориентировать выход команд на последние дни. Комсомольские руководители должны принять все меры, положить все усилия к тому, чтобы все комсомольцы лыжники участвовали в кроссе в первые же дни.

Партийная и профсоюзная организации должны всемерно помогать в проведении комсомольского лыжного кросса.

Хорошие показатели

Токарь 2 механо-сборочного цеха т. Петров готовится к открытию XVIII Всесоюзной партконференции борется за повышение производительности труда. Норма на обработку коромысла для быстроходного двигателя дана 2 часа 15 мин. При хорошей организации труда т. Петров за смену обрабатывает 5—6 стоек.

В подарок конференции

В начале этого месяца я взял обязательство в подарок XVIII Всесоюзной партийной конференции выполнить производственное задание января на 170 проц. С первых же дней горячо взялся за выполнение этого обязательства.

Получая на обработку ту или иную деталь, я предварительно хорошо знакомился с чертежами, думал над тем, как лучше обработать деталь, сразу же заготавливал весь инструмент, который понадобится в процессе обработки, располагая детали с таким расчетом, чтобы зря не тратить ни одной минуты. Когда же приходилось растачивать большую партию одних и тех же деталей, то я старался закрепить несколько деталей сразу. Такая организация труда, рациональное использование времени обеспечили успех выполнения взятого обязательства. Еще за три дня до окончания месяца моя выработка равнялась 164 проц.

Г. Лукьянов —

расточник 2 механо-сборочного цеха.



Участник социалистического соревнования токарь цеха колесчатых валов Василий Михайлович Гудков ежедневно перевыполняет норму. В честь XVIII Всесоюзной партконференции он в среднем дает за смену до 160 проц.
На снимке: тов. Гудков подготавливает установку детали.
Фото В. Бортник

Окончившие стахановскую школу повышают производительность

Организованные стахановские школы в конце прошлого года охватили учебой 114 производственников, невыполняющих производственные нормы. 23 чел. уже окончили школы и сейчас работают значительно лучше. Руководителями стахановских школ были выделены лучшие стахановцы, инженерно-технические работники, имеющие большой опыт.

О результатах работы стахановских школ говорят следующие цифры. За два месяца группа руководимая т. Влашкиным подняла производитель-

ность на 29 проц., руководитель группы т. Юрлов поднял производительность группы на 23 проц., стахановская школа инструментального цеха, которой руководил т. Парийский, сейчас повысила производительность на 42 проц.

Особенно хороших результатов добилась группа 2 механо-сборочного цеха, руководимая т. Спиридоновым. По окончании стахановской школы эта группа смогла поднять производительность на 85 проц.

А. Сторожев.

О работе контрольных постов

28 января на очередном заседании заводского комитета комсомола заслушивались сообщения руководителей контрольных постов по продвижению деталей для комсомольского двигателя № 10.

Из выступлений секретаря комсомольской организации литейного цеха т. Ягненкова, руководителя контрольного поста инструментального цеха т. Щетининой, членов контрольных постов Куриной, Олтаржевского, Баюшена и др. видно, что отдельные комсомольцы поняли свое прямое назначение и оперативно работают по продвижению деталей на сборку комсомольского двигателя.

Комсомолец Баюшев систематически наблюдает и добивается, чтобы детали идущие на программу, обрабатываемые в первом отделении, запускались в работу своевременно, обрабатывались качественно и в срок. Хорошо работают члены контрольных постов — 1 механо-сборочный цех, т. Кузьмина, Белова, Кумиров и др.

По иному поняли назначение контрольных постов комсомолки контролеры тт. Курина и Ботова.

— Если поступает на контрольную плиту деталь, то мы стараемся поскорее ее принять и отправить, а больше ничего не делаем, — рассказывает т. Курина.

Из этого видно, что такие товарищи не поняли, что от них требуется, они абсолютно не занимаются вопросами своевременной обработки требуемых деталей. На заседании комитета ни Курина, ни Ботова не смогли даже сказать, что требуется от второго отделения для комсомольского двигателя.

Ослабила работу и комсомольский пост 2 механо-сборочного цеха Компрессора для двигателя изготовляет 2 механо-сборочный цех, но в обработке деталей для компрессора здесь еще не приступали. Комсомольцы 2 механо-сборочного цеха хорошо знают о том, что компрессора цех освоил еще недостаточно, на отдельных деталях идет много брака, значит есть опасение, что они в срок не будут готовы. Однако, контрольные посты 2 механо-сборочного цеха до настоящего времени ничего не предприняли для того, чтобы детали идущие на сборку компрессора были запущены в работу.

Комитет комсомола осудил медлительность отдельных комсомольцев в выполнении поручений и предложил всем руководителям постов ежедневно заниматься проверкой списков недостающих деталей, держать тесную связь с обшезаводской сквозной бригадой, систематически контролировать ход обработки первоочередных деталей.

По заводу

К сведению участников комсомольского кросса

Начало комсомольского кросса 2 февраля назначено с 11 часов дня. Участники кросса собираются к этому времени у клуба им. Лядова. Для тех комсомольцев, которые будут принимать участие в кроссе в пешем походе сбор назначен к 11 часам дня на стадионе «Торпедо». Комсомольцы допризывники, участники кросса получившие повестки явиться 2 февраля на приписной пункт к 9 час. утра, по договоренности с райвоенкоматом являются на приписной пункт к 2 часам дня.

Комитет ВЛКСМ.

Вечер веселья

На днях в наше общежитие пришли ученицы 108 школы: Рыжухина, Межирей, Андропова и Старухина. Они принесли из заводской библиотеки художественную литературу, обменяли общежитийцам имеющиеся у них книги.

После обмена книг, в коридоре общежития девушки устроили танцы под гармошку. В украинских костюмах они замечательно исполнили танец „Гопак“.

Все общежитийцы очень довольны остались этим посещением.

Гудожников,

Крупкин и др. —
ученики ремесленного училища № 9.

Новые книги в технической библиотеке

За последнее время в технической библиотеке завода поступили новые книги.

Муравьев В. П. — «Сборка судовых паровых машин и двигателей» «Теория авиационных двигателей» под редакцией Бугрова и Заикина.

Лексугмян Э. А. — «Охлаждение двигателей дизеля».

Ковторович И. Е. — «Термическая обработка стали и чугуна».

Также поступила первая часть справочника металлурга под редакцией профессора Мурага. Альбом, с текстом «Новинки инструментального дела».

Книга Недух А. Т. «Вопросы планирования многостаночных рабочих мест» и др.

О чем рассказывают стахановцы литейного цеха

Так работать нельзя

—Руководители нашего цеха часто ссылаются на объективные причины,— так начал свой рассказ бригадир шпильщиков т. Гавшин.

—Безусловно, что отдел снабжения мешает нам работать нормально, но в основном цех работает неудовлетворительно из-за плохой организации производства, из-за самоуспокоенности и неоперативности наших руководителей.

—Взять для примера вчерашний случай. Нам срочно требовался песок, который необходимо было подсушить. Сушка № 1 пустовала и ее можно было использовать. Я сказал об этом мастеру участка т. Крошилову.

—Не мое дело,— ответил он. По мне кажется, что руководитель участка обязан беспокоиться о том, чтобы его люди не простаивали, чтобы они были полностью загружены работой, чтобы они выполняли и перевыполняли нормы. Как раз этого то у нас и нет. Иногда просто удивляет спокойствие мастеров при наличии больших простоев в цехе. А ведь проявив инициативу, большую часть этих простоев можно было бы устранить. Тут дело в том, что прямые виновники простоев не несут за них материальной ответственности.

Без помощи и руководства

—Правильно говорит т. Гавшин. Ведь получается так, что мы и «дело не делаем и от дела не бегаем»,— заявил т. Говорков. — 28 декабря я предупредил, чтобы мне подготовили яму, пилы и землю. Сделано этого не было, в результате 4 чел. квалифицированных формовщиков простояли более 12 часов. Несколько часов мы занимались тем, что сами просеивали землю и били шлак. И возмущает то, что это никого не тревожит. 30 декабря мы стояли, занимались не тем, чем нужно, но ни мастер т. Ермоловский, ни начальник т. Батурия целый день не появлялись на участке. Плохо руководят нами, плохо заботятся о людях.

—А возьмите планирование. Всегда получается так, что мы забываем ополку, а шпильки для сборки формы еще не готовы. Так, например, для рамы 6266—заказ станкозавода,—шпильки требовались срочно, но их не сделали, а сделали для рамы ДР, которая требовалась только через 5—6 дней.

У нас часто ссылаются на отсутствие материалов, но возьмите для примера такой факт: сейчас в цехе есть железо для того, чтобы изготовить крючки, а изготовлением их никто не занимается. Из-за такой безответственности я уверен, что мы завтра, при формовке станины, будем стоять.

30 января в помещении редакции газеты состоялось совещание стахановцев литейного цеха. На совещании собрались лучшие люди производства, представители участков: крупно-формовочного, пескометного, обрубного, крупно-шипильного, мелко-шипильного и земледельки.

Созывая это совещание редакция ставила своей целью—вскрыть истинные причины простоев, брака, причины неудовлетворительной работы цеха. Ниже мы печатаем рассказы т.т. Гавшина, Говоркова, Попова, В. Преснова, Ершова, Бобкова и Ренгевич, которые ярко показывают неоперативность руководителей, их оторванность от масс, их самоуспокоенность и бездушное отношение к вопросу воспитания кадров.

Обрубная отстает

Слово взял обрубщик т. Попов.

—Наш обрубной участок загромажден необрубленными деталями. Почему это так получилось, почему на обрубщиков, которые всегда работали по-стахановски, сейчас показывают пальцем и говорят:

—У них на участке выросли горы литья.

Дело в том, что людей у нас мало, а условия работы стали еще хуже. Ежедневно, приходя утром в цех, думаешь: достаточно ли будет сегодня воздуха для пневматических зубил? Приступаешь к работе и начинаешь нервничать. Разве можно производить обрубку, когда давление воздуха в зубилах не превышает двух-трех атмосфер. Для того, чтобы увеличить давление, думали перевести работать во вторую смену кузнечный отдел объединенного цеха, который расходует большое количество сжатого воздуха. Но это думают до сего времени. А воздух нам нужен для производства так же, как для дыхания человека.

И в те время, когда получился огромный завал готового литья начальники цеха т. Батурия дал отпуск мастеру обрубной Мазанову. К чему это привело? На участке ослабла трудовая дисциплина. Возмутительный случай произошел 30 января. Бригадиру Лакееву было предложено обрубить цилиндрические крышки, которые идут для сборки комсомольского двигателя. Лакеев наотрез отказался.

Формовщик т. Ренгевич рассказывает:

—Основная причина плохой работы цеха та, что подготовкой производства у нас никто не занимается. В цехе часто говорят «Утро вечера мудренее». Вот такое невнимательное отношение к подготовке производства и ведет к плохим последствиям.

Халатно относятся к своим обязанностям и наши планировщики. Так, например, я оформовал салазки, но ставить их в сушку сейчас нельзя, потому что нет шпильки.

—Почему это так получилось,—спросил я у мастера Ермоловского.

—Да видишь ли, Белов забил заказать шпильки,—ответил он.

В начале января у нас в цехе развернулось социалистическое соревнование в честь XVIII Всесоюзной партийной конференции. Примерно, в течение двух декад все работали с огромным подъемом, но сейчас на участках полное затишье.

Простой и простой без конца

—В декабре я простоял 42 часа,—рассказывает формовщик т. Преснов.—С 27 декабря по 11 января я, как говорится «палец о палец не ударил». Сколько бы раз я ни обращался к мастеру Матвееву получал один и тот же ответ:

—Станкозавод модели не дает. А соседние бригады были работой перегружены.

Недавно для сборки формы кронштейна мне потребовались шпильки. Я заявил об этом мастеру крупно-шипильного участка т. Крошилову. Шпильки не доставляли. Я снова обратился к мастеру.

—Не твоё дело,—ответил он.

Вот такое отношение и приводит к тому, что простаивают люди, стоят не собранные формы необходимые для срочной отливки станкозаводских деталей.

Работы много, а делать нечего

У нас на участке часто нет необходимых материалов,—говорит шпильщик т. Бобков.—Если есть железо, нет вязальной проволоки, есть проволока—нет песка и так происходит беспрерывно. В результате этого сейчас совершенно пришлось остановить изготовление стержней для цилиндрических крышек.

И получается так, что работы много, а делать нечего.

Плохое планирование

—На нашем участке, которым руководит т. Лисин, простой также не редкое явление,—говорит формовщик т. Ершов. Происходит это потому, что бригады загружаются работой неравномерно. Моя бригада продолжительное время простаивала, а бригада Ильина была перегружена работой. На все мои заявления Лисину, результатов никаких не получалось.

А что получилось при сборке консолей. Четыре раза исправляли и переделывали модель этой детали. Ясно что такое положение к хорошему не приведет.

Плохо у нас обстоит дело и с жеребейками. Никогда не найдешь жеребека, необходимых размеров, из-за чего получают дефекты и брак.

О земледельке

Рабочий земледельки т. Весов коротко рассказал о своем участке.

—В цехе часто жалуются на плохое качество песка и земли, на неудовлетворительную работу земледельки.

Песок в машину подается большими мерзлыми комьями, из-за этого рвутся ремни, ломается машина. Из-за большой влажности глины у нас нередко останавливается элеватор.

До тех пор, пока не будут устроены навесы для хранения формовочных материалов, трудно улучшить качество земли и песка, улучшить работу всего участка.

В роли пассивных наблюдателей

Предстоящая XVIII Всесоюзная партийная конференция вызвала большой производственный энтузиазм среди стахановцев литейного цеха. Открытие конференции мы встретим небывалыми производственными рекордами, небывалой выработкой,—так заявляли литейщики на общецеховых собраниях. Они потребовали от руководителей цеха и участков немного—оперативного руководства и обеспечения необходимыми материалами.

На всех участках кипела оживленная работа, все стремилось к тому, чтобы выполнить и перевыполнить взятые обязательства. Бригады т.т. Ренгевича и Говоркова работая по выполнению заказов станкозавода не считались со временем, отдавали все силы лишь бы дать литье в установленные сроки.

Так они работали примерно в течение двух декад января. Однако, администрация цеха не подумала об улучшении условий работы на участках. Изоло планирование, самоуспокоенность привели к продолжительным простоям.

Об этих фактах рассказали стахановцы литейного цеха на совещании в редакции 30 января.

Их справедливые требования до сего времени администрацией цеха не удовлетворяются. Руководители привыкли сваливать причины слабой работы на плохое снабжение, прикрываться объективностью. Ясно, что плохое снабжение материалами не обеспечивает нормальной работы, но в основном работу стахановцев тормозят внутрицеховые неладки.

В цехе много случаев, когда детали отливаются без проверки мастеров, из-за чего получают дефекты и брак. Техническое нормирование производится в глазок, на одну и ту же деталь норма пересматривается три-четыре раза. Все это приводит к снижению производительности.

Подготовка рабочих мест не производится, из-за чего также многие бригады простаивают. Трудовая дисциплина на участках стоит на низком уровне. Есть случаи отказа от работы, преждевременного ухода на обед, невыполнения распоряжений мастеров.

Все это ведет к снижению производительности труда, к невыполнению программы.

Начальник цеха т. Батурия, а так же и отдельные мастера заняли позицию невмешательства и спокойно наблюдают за безобразиями, которые творятся в цехе.

Пора уже администрации чугуно-литейного цеха перестроить свою работу, по-серьезному взяться за ликвидацию брака, за внедрение твердой технологической дисциплины, за устранение простоев. Надо положить конец расхлябанности и самоуспокоенности.

Ответств. редактор
Н. ДАГОБИЧ.

Подготовкой производства не занимаются

Почему так получилось?

Потому, что невнимательное бездушное отношение к людям со стороны администрации демобилизует массу. Нет крючков, нет железа, нет моделей и шпильки, нет земли—ясно, что при таких условиях хороших результатов не добьешься.

Вот уже второй месяц в цехе шумят о пересмотре технологии, но ее нет и сейчас. Когда подается модель никто не инструктирует как нужно делать форму, что можно допустить, чего нельзя. Поэтому и неудивительно, что нам шпильки подаются с дефектами.

А кто интересуется у нас причинами брака? Да никто. Так, например, маховики продолжительное время шли в брак из-за того, что получались рвотины. Сейчас этих рвотин нет, но при механической обработке обнаруживаются газовые раковины. Чтобы узнать в чем дело, в чем причина, никто не хочет этим заняться.

Также получилось и со столбами для станкозавода. Литье

чистое, хорошее, но в механических цехах, когда снимут 6—7 мм, обнаруживаются газовые раковины. Я долго думал и наконец не стерпел и позвал начальника цеха.

—Тов. Батурия, один за другим я делаю столбы и никак не могу добиться устранения этих раковин, надо принимать какие-то меры.

До сего времени я не знаю, что сделано для ликвидации этого дефекта.

Есть положение, что каждую форму перед заливкой мастер должен обязательно проверять. Делают ли это наши мастера? Нет, не делают.

У нас причины брака зачастую сваливают на плохое качество земли, краски и т. д. Не в этом дело. В цехе очень много малоквалифицированных формовщиков, а за ними нет никакого контроля, нет помощи.

Мастера и администрация цеха не занимаются подготовкой кадров, подготовкой квалифицированных формовщиков.