

ДА ЗДРАВСТВУЕТ XXIII ГОДОВЩИНА КРАСНОЙ АРМИИ

День Красной Армии

Завтра весь советский народ будет отмечать XXIII годовщину нашей доблестной Рабоче-Крестьянской Красной Армии. За годы сталинских пятилеток Красная Армия, оснащенная новейшими типами и видами вооружения, превратилась в мощную несокрушимую силу. В боях у озера Хасан, в степях Монголии, в схватках с белополяками, в боях с финской белогвардейской Красной Армией еще раз показала всему миру силу советского оружия, покрыла себя неуязвимой славой, принесла угнетенным народам свободу и счастье.

В дружную многонациональную семью народов Советского Союза вошли народы Западной Украины, Западной Белоруссии, Литвы, Латвии, Эстонии, народы населяющие территорию Бессарабии и Северной Буковины.

И в то время, как весь капиталистический мир охвачен пожаром войны, народы великого Советского Союза заняты мирной созидательной работой.

Но в то же время советский народ никогда не забывает о капиталистическом окружении. Советские люди честным и самоотверженным трудом укрепляют обороноспособность нашей родины, оснащают Красную Армию передовой военной техникой, в мирной обстановке готовятся к будущим боям с врагами родины.

У нас на заводе есть сотни молодых патриотов-стахановцев, которые в любую минуту готовы встать на защиту завоеваний Октября. Они носят на груди значки «Ворошиловский стрелок», ГТО, ГСО, ПВХО и др., они учатся владеть лыжами, учатся водить самолеты.

В заводской Осоавиахимовской организации насчитывается 660 чел. Многие из членов Осоавиахима имеют по три и по четыре оборонных значка, это тт. Кулагин, Смирнов, Бавковский и др. Комсомольцы Стреляев, Пузырев, Соколов без отрыва от производства овладевают искусством самолетовождения, учатся в аэроклубе.

В период проведения комсомольского кросса многие активисты Осоавиахимовцы выходили на старт, сдавали нормы на значок ГТО 1 степени.

Отмечая XXIII годовщину Рабоче-Крестьянской Красной Армии, мы будем добиваться, чтобы все работающие на заводе были членами Осоавиахимовской организации и принимали активное участие в нашей работе. Мы будем добиваться, чтобы к очередному призыву в Красную Армию подготовить грамотное боевое пополнение. Путем организации кружков по подготовке значкистов «Ворошиловский стрелок», ГТО, ПВХО и ГСО подготовим новых активистов оборонного дела, знающих одну из военных специальностей.

Н. Тузов —

председатель заводского совета Осоавиахима.

В кроссе имени XXIII годовщины РККА участвовало 175 чел.

Комсомольцы и несоюзная молодежь нашего завода приняли активное участие в проходившем лыжном кроссе имени XXIII годовщины Рабоче-Крестьянской Красной Армии. С 9 по 22 февраля на старт вышло 132 чел. Из них 80 чел. сдали нормы на значок ГТО 1 степени.

Кроме того, 43 чел. участвовало в пешем походе, все они также сдали нормы на значок ГТО.

За время кросса лучших результатов добилась команда комсомольца Катина.

Главный судья кросса
А. Исаков.



СЛАВА ГЕРОИЧЕСКОЙ КРАСНОЙ АРМИИ!

Рисунок художника В. Иванова

Готов к обороне Родины

В 1934 году меня призвали в ряды Рабоче-Крестьянской Красной Армии. После прибытия в часть я был зачислен в конную артиллерию.

Артиллерия — один из важнейших родов войск. Для того, чтобы стрелять без промаха, артиллерист должен хорошо знать свое оружие, знать математику, физику, постоянно изучать новую технику.

Поэтому я старательно занимался и в первый же год службы в армии был назначен наводчиком орудия, а затем стал младшим командиром.

За высокие образцы в боевой и политической подготовке, за хорошую стрельбу всего оружейного расчета был награжден командованием почетной грамотой и денежной премией.

В настоящее время работая на станке я также не забываю и о боевой подготовке. В любую минуту я готов встать в ряды защитников нашей великой социалистической родины и по-хасановски бить любого врага, откуда бы он ни появился.

Н. Кузьмичев.

токарь 1 механо-сборочного цеха

С учебного самолета на боевой

В 1938 году я окончил аэроклуб им. Баранова и получил звание летчика-инструктора. Летное дело осваивал успешно, зачеты по самолетовождению сдал на «отлично».

Еще во время учебы, летом 1937 года, я много работал над тем, чтобы передать полученные знания своим товарищам. В течение нескольких месяцев занимался с курсантами аэроклуба, учил их водить самолеты.

Если только капиталистические хищники вздумают напасть на нашу прекрасную родину я готов сесть в кабину боевого самолета и бить врага с воздуха.

Готовясь к встрече XXIII годовщины Красной Армии я принял участие в лыжном комсомольском кроссе и сдал нормы на значок ГТО 1 степени.

К. Банковский —
слесарь 1 механо-сборочного цеха.

В боях за советскую Родину

Кто хорошо владеет лыжами, тот знает какой это замечательный вид спорта. Во время длительных лыжных прогулок лыжник воспитывает в себе смелость, ловкость и выносливость.

Кроме того лыжный спорт имеет большое оборонное значение. Тысячи лыжников следуя славным традициям Рабоче-Крестьянской Красной Армии успешно действовали в боях с белофиннами, обеспечивая безопасность города Ленина и неприкосновенность северо-западных границ нашей родины.

.. К вечеру отряд закончил подготовку. Подана команда и лыжники двинулись в поход. Вот уже последний наш пост, далее расположена территория, на которой укрепились белофинны. Наша задача — произвести разведку и устроить засаду в тылу противника.

Выстроившись в боевой порядок отряд тихо под прикрытием ночи шел по лесу. Кругом был глубокий снег, местами доходящий до двух с половиной — трех метров. Только на лыжах можно было преодолевать эти огромные снежные наносы.

Движение ночью по незнакомой территории заставляло прислушиваться к каждому шороху в лесу.

Зайдя в тыл противника на несколько десятков километров отряд успешно выполнил задание и вернулся на другой день на свою базу...

Так каждый раз лыжные отряды преодолевая глубокие снега производили разведку, выполняли боевые операции.

.. Однажды было получено боевое задание — выбить противника, закрепившегося на одной из сопек. Взвод танков двигался по снегу прямо в лоб врага. Лыжному отряду было приказано обойти сопку кругом и одновременно со взводом танков уничтожить противника. И снова лыжники с честью выполнили это задание...

На лыжах быстро, незаметно и легко можно пробраться в тыл врага. Лыжники как ветер появлялись в разных местах, наводили панику, быстро выполняли задания и также быстро возвращались на свои базы.

Учитывая опыт боев с белофиннами наша молодежь должна всемерно развивать лыжный спорт, учиться владеть лыжами и стрелять с лыж. Этим будет выполнена важнейшая задача советской молодежи — готовность встать на защиту социалистического государства.

Старший мастер 2 механо-сборочного цеха
А. Трубяков — участник боев с белофиннами.

XVIII Всесоюзная конференция ВКП(б)

15 февраля, в Москве, в Большом зале Кремлевского дворца, в 6 часов вечера начала свою работу XVIII Всесоюзная партийная конференция.

Порядок дня XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б)

1. О задачах партийных организаций в области промышленности и транспорта — докладчик тов. **Маленков.**

2. Хозяйственные итоги 1940 года и план развития народного хозяйства СССР на 1941 год — докладчик тов. **Вознесенский.**

3. Организационные вопросы.

.. Если надо—и кровью заплатим,
Если надо—и жизнь отдадим.
У границы врага перехватим,
В самых грозных боях победим.
(„Клятва бойца“—С. Алымов).



И. В. Сталин и К. Е. Ворошилов (1935 г.)
Фото ТАСС

Разгром врага

Осенью 1939 года финская белоохранительная полиция попыталась выполнить задание своих хозяев из Лондона и Парижа, подготовила плацдарм войны для нападения на Советский Союз, создала угрозу колыбели пролетарской революции—городу Ленина.

В ответ на провокационные действия белофиннов наша героическая Красная Армия нанесла врагу сокрушительный удар и ликвидировала финляндский плацдарм войны.

Шюцкоровские банды укрывались за твердынями «Линия Маннергейма» думали приостановить победоносное шествие частей доблестной Рабоче-Крестьянской Красной Армии. Однако их надежды не оправдались. Ни сорокаградусные морозы, ни лесные дебри, ни природные препятствия, ни крепости из стали и бетона не могли устоять перед натиском героической Красной Армии, оснащенной новейшей военной техникой. «Линия Маннергейма» была прорвана, Карельский перешеек и Выборг стали советскими.

заграждения и расположенные в шахматном порядке ДОТы. Дорога находилась под перекрестным пулеметным, артиллерийским и минометным огнем. Продвижение на время приостановилось. Часть начала развирываться в боевой порядок. Через 15—20 минут в район расположения противника посыпались килограммы «ворошиловских залпов». Бойцы, командиры и политработники с именем Сталина на устах обрушились на «непробитую крепость»—на «Линию Маннергейма». Засевшие в ДОТх белофинны в панике бежали, оставив на месте оружие, пулеметы и другие военные материалы. Так пала «Линия Маннергейма».

Сейчас капиталистический мир облит пламенем второй империалистической войны. Города, села, деревни превращаются в груды развалин. Миллионы людей лишены крова, бродят по дорогам в поисках убежища.

Среди этого хаоса высится как маяк наша социалистическая родина, указывая трудящимся всего мира путь к освобождению.

Мы любим свою родину, гордимся ею и ненавидим тех, кто мешает нашему движению вперед. Советские люди всегда готовы встать на защиту социалистического государства и разгромить любого врага так, как были разгромлены польские паны и финские белоохранители.

Я. Гаранин—
участник боев с белофиннами,
награжденный медалью
«За отвагу».

Беседы в цехах

21 и 22 февраля в обеденные перерывы во всех цехах и отделах завода агитаторы провели беседы о XXIII годовщине Рабоче-Крестьянской Красной Армии.

Они рассказывали рабочим, ИТР и служащим о боях с белофиннами, о разгроме польских панов, об организаторах и руководителях Красной Армии—Ленине, Сталине, Ворошилове, Тимошенко, Буденном.

Переходящее знамя смене мастера Видяева

17 февраля на общецеховом собрании в 1 механо-сборочном цехе были подведены итоги соревнования имени XVIII Всесоюзной партийной конференции. Начальник цеха т. Проскурков сообщил, что хороших показателей в соревновании добилась смена мастера Видяева. Его револьверный участок, при экономии фонда заработной платы, выполнил месячное задание на 125,5 проц. В течение января участок имел всего 25 часов простоя.

Хорошо также работал средний пролет, в течение двух месяцев державший переходящее красное знамя. Задание января он выполнил на 125,8 проц. Но мастер т. Переслегин, который руководит пролетом, добившись лучших показателей в цехе по выполнению задания допустил перерасход фондов заработной платы и имел больше 600 часов простоя.

Поэтому переходящее красное знамя из среднего пролета решено было передать смене мастера т. Видяева.

Принимая это знамя т. Видяев заявил:

— Наш револьверный участок будет работать еще лучше. В дни работы XVIII Всесоюзной партийной конференции стахановцы—револьверщики добьются высоких показателей и закрепят их на весь 1941 год. Я уверен, что переходящее красное знамя мы никому не отдадим.

М. Фиш—
член редколлегии газеты
«Двигатель».

Выполнили свои обязательства

Вступая в соревнование имени XVIII Всесоюзной партийной конференции на общецеховом собрании я взял обязательство перевыполнить программу января. Это обязательство револьверный участок выполнил, за что и получил переходящее красное знамя.

В честь созыва XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) мы решили досрочно выполнить задание февраля. Я считаю, что с этой задачей участок справится, залогом этому является дружная работа наших стахановцев и ударников.

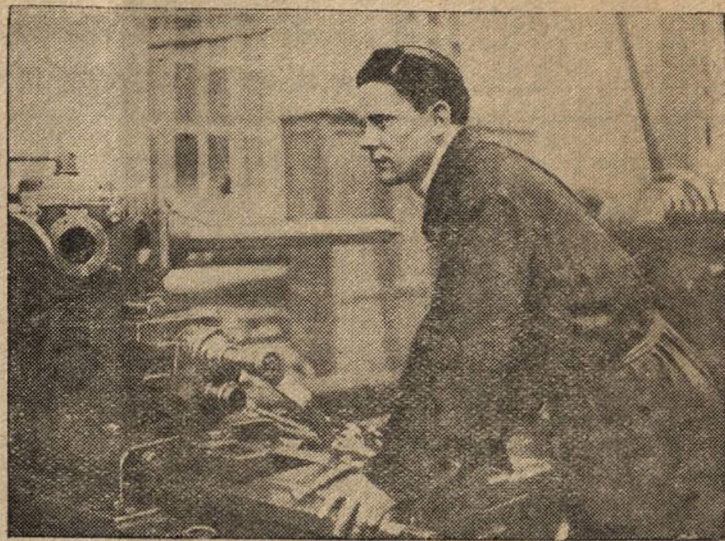
Сейчас лучшие стахановцы—револьверщики тт. Королев, Мелешкин и др., встав на стахановские вазы выполняют нормы свыше 130 проц.

Наша задача—работать по-стахановски, работать не снижая взятых темпов. За это мы и будем бороться.

Ф. Видяев—
мастер револьверного участка.



В дни работы XVIII Всесоюзной партийной конференции



Стахановец цеха коленчатых валов Н. Мокрушин ежедневно выполняет задание на 145—150 проц.
НА СНИМКЕ: Н. Мокрушин за работой.

Работать без брака

Брак тормозит выполнение производственной программы, повышает себестоимость выпускаемой продукции, наносит огромный ущерб производству. У нас на заводе особенно высокий процент брака имеется в литейном цехе.

Среди руководителей цеха и отдельных рабочих существует тенденция, что в литейном производстве брак неизбежен. Здесь привыкли считать формовку и отливку деталей каким-то «темным», «заколдованным» делом, где возможны тысячи невыясненных причин возникновения брака. Поэтому не случайно, что отдельные части

к двигателям, освоение литейным цехом 5—6 лет назад, при механической обработке идут в брак и отправляются под копер.

Лучшие стахановцы литейного цеха решительно опровергают вредную теорию о неизбежности брака в литейном производстве. На совещании у начальника литейного цеха тт. Говорков, Ермолаев, Ренгевич, Перов, Чеснокова, Сергеева, Удиков, Кудряшов и Бобков взяли обязательства работать без брака. Ниже мы печатаем их ответы на вопрос:

— Можно ли в литейном цехе работать без брака?

Шестнадцать лет я работаю на формовке различных деталей. За это время у меня только три раза получались бракованные изделия. Утверждение о том, что в литейном деле нельзя обойтись без брака, мне кажется неправильным.

При соблюдении всех технических условий, при тщательной проверке изготовления форм, при внимательном отношении к делу брака быть не должно.

П. Говорков.

Часто у нас причины брака сваливают на плохое качество материала. Отчасти это правильно. Но все дело кроется в том, как формовщик или шпательщик относятся к сборке изделия. Отнесешься к делу внимательно—брак не будет, похалатничаешь—отливка пойдет под копер.

Избежать брака можно и работать без брака можно.

Б. Кудряшов.

— У меня брак крайне редкое явление. Сейчас же я буду добиваться, чтобы совсем его ликвидировать.

Когда делаешь стержень при соблюдении всех условий, ясно, что брака никакого не будет.

Е. Чеснокова.

— Неизбежный брак может быть только при освоении новых деталей. При разработке техпроцесса на новую деталь могут быть допущены ошибки и может получиться брак. В остальных же случаях я считаю, что причиной брака является небрежность формовщика, стержневика или заливщика.

Безусловно, что в нашем цехе без брака работать можно.

Ф. Ренгевич.



В зале заседания на XVIII партконференции.



Генерал-полковник
О. И. Гороховиков
Фото А. Израилевского и
С. Шагаль. Фото ТАСС

Партийно-техническая конференция завода

Из выступления технолога
ОГТ А. Чадова

Когда технологи работают впустую

Здесь уже говорили о том, что у нас по нормализации творится полнейший беспорядок. При пересмотре техпроцессов это приводит к тому, что иногда технологи работают впустую. Составляя технологию на одну из деталей, для обработки которой требуется шаблон, технолог думает: есть у нас этот шаблон или нет, есть на него чертеж или нет? И в конце концов решает заказать конструкторскому отделу вычертить конструкцию шаблона. А часто получается так, что таких шаблонов в инструментальных кладовых можно найти 20—25 штук.

При разработке технологии по валовому цеху я столкнулся с таким фактом, что для обработки коленчатых валов у нас нет ни одного чертежа по шаблонам. В результате этого сейчас технологию в цех спустить нельзя.

Главный технолог т. Владимиров и дирекция завода не оказывают достаточной помощи валовому цеху в разрешении ряда вопросов. Сейчас необходимо освоить глубокое сверление, так как коленчатые валы должны выпускаться пустотелыми. Для этого необходимо приобрести оборудование и найти место для его установки.

В этом деле валовому цеху должна быть оказана конкретная помощь.

Из выступления начальника
конструкторского отдела
Шатилова

Навести порядок в чертежном хозяйстве

Беглая проверка чертежей на 1941 год показала, что чертежное хозяйство находится в неудовлетворительном состоянии. Дело в том, что многие чертежи не соответствуют узлам, которые ставятся на наши машины. Продолжительное время допускались отклонения от чертежей, но в чертежах они не фиксировались.

В чертежном хозяйстве нам необходимо навести подлинный порядок.

Здесь мне еще хочется сказать о том, что у нас на заводе почти не занимаются экспериментами и наведением порядка в нормализации. Как в первом, так и во втором случае для этого нет базы.

Сейчас мы занимаемся экспериментами на быстроходной машине, на той машине, которая должна была идти уже в серийное производство. А первая экспериментальная машина 8 месяцев стоит на заводе в закупоренном виде, ее с завода не отправляют. Я считаю, что эту машину надо раскупорить и производить на ней все эксперименты, а после выяснения отправить ее заказчику.

Необходимо, товарищи, добиться на наших предприятиях соблюдения строжайшей дисциплины в технологическом процессе, ввести на всех предприятиях точные инструкции технологических процессов, установить контроль за их соблюдением и обеспечить, таким образом, выпуск доброкачественной и комплектной продукции, полностью отвечающей установленным стандартам (Из доклада тов. Маленкова на XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б)).

18 февраля начала свою работу партийно-техническая конференция завода. На конференции был заслушан доклад главного технолога т. Владимирова, в котором он рассказал о значении технологии в производстве, о нарушениях технологической дисциплины, о задачах отдела главного технолога, мастеров и начальников цехов в связи с пересмотром техпроцессов. Выступившие в прениях участники конференции тт. Шалыгин, Проскуряков, Зюзин, Чадов, Кузнецов, Батурин, Палкин и др. резко критиковали отдел главного технолога за медленный ход пересмотра технологии, за слабую помощь цехам, указывали на отдельные случаи формального отношения к делу.

Ниже мы печатаем выступления участников конференции.

Из выступления начальника
1 механо-сборочного цеха
С. Проскурякова

Типизировать техпроцессы, унифицировать двигатели

Мы здесь говорили о ходе пересмотра технологии. Пересмотр технологии пока что проводится только на бумаге, а на производстве мы его не ощущаем.

Например, 17 февраля вечером мы столкнулись с таким фактом: при обработке картера кривошипа выяснилось, что в чертеже показано отверстие, но размер этого отверстия поставили не догадались. А между тем чертеж проверен и на нем стоит штамп 1941 года.

Второй случай произошел сегодня. Мы только что хотели сдать уже испытанную машину, как вдруг выяснилось, что на баллонах ослаблены фланцы. Срочно пришлось пустить в обработку новые фланцы для этого двигателя.

Наш цех выпускает четыре типа машин, предполагается, что в ближайшее время будут осваиваться еще несколько новых типов. Не безынтересно отметить, что все машины имеют различные по своей конструкции детали и на все на них разрабатывается технология.

У нас получается так, что при освоении новой машины в цехе в огромном количестве увеличивается номенклатура деталей. Даже такие узлы, как насосы и форсунки у всех машин имеют конструктивные различия. К тому же надо сказать, что в отдельных случаях конструкция узлов новых машин хуже тех, которые мы выпускали 3—4 года назад. Так, например, обстоит дело с компрессорами двигателя ДД.

Компрессор старой машины БО работает замечательно, а у новой машины—ДД определенно имеет конструктивные недостатки.

Мне кажется, конструкторскому отделу следовало бы заняться вопросами конструирования таких машин, части которых были бы взаимозаменяемы.

Из выступления начальника
ОТК М. Шалыгина

Задачи отдела технического контроля

В связи с Указом Президиума Верховного Совета СССР от 10 июля перед отделом технического контроля стоят большие задачи. Работники ОТК призваны следить за тем, чтобы на сборку машин не попали бракованные детали, чтобы заказчику не была отправлена негодная продукция.

За последнее время наши обязанности на много увеличились. Теперь мы должны не только проверять изготовленные детали, анализировать причины брака и добиваться их устранения, но также и вести приемку всех исходных материалов. Песок, глина, чугуны, стали и другой материал прежде чем идти в производство, должен быть проверен отделом технического контроля.

Сейчас мы начали работу по проверке деталей, которые были изготовлены 5—6 месяцев назад, а также по проверке всего старого инструмента и приспособлений. Работа очень большая, ее невозможно выполнить за два—три дня. Поэтому станочники прежде чем взять инструмент, должны потребовать, чтобы этот инструмент был проверен контролером. Слесари, прежде чем ставить ранее изготовленную деталь на машину, также должны потребовать проверки ее ОТК, тогда не будет таких случаев, какой получился в объединенном цехе.

Там при отжиге деталей произошла авария под печи, в результате чего три изделия сгорели. После того, как произошла авария администрации цеха решила проверить материал и вывела заключение, что этот случай произошел из-за небрежности материла.

В настоящее время работники ОТК получили технические условия по приемке деталей на ряд машин, но эти условия не оснащены необходимыми приспособлениями и инструментом. Чтобы точно проверить изделие, также необходим и точный инструмент, которого мы сейчас не имеем.

Из выступления начальника
2 отделения 1 механо-сборочного цеха А. Смирнова

Изменяют технологию без ведома мастеров

Сейчас при пересмотре технологии отдельные технологи занимаются тем, что фиксируют те техпроцессы, которые существовали до сего времени. Кроме того, они иногда дают такую технологию, которая не приносит желательных результатов.

Мы много говорили о роли мастера на производстве, говорили и о том, что в соответствии с постановлением ЦК ВКП(б) и СНК СССР технологию нельзя изменять без ведома мастера. Мне за последнее время приходилось сталкиваться с фактами нарушения этого постановления. Так, например, на зажимные кольца мы получали круглый материал и на станке производили сверловку.

По новой технологии материал поступает кованый. Увеличились припуска на эти детали, процесс обработки усложнился, а норму на изготовление кольца снизили. Аналогичный случай был и с заготовками на изготовление штуцеров.

При обработке многие детали на узлы, которые собираются во втором отделении, должны проходить через револьверный участок. Револьверный участок является узким местом нашего производства, но при пересмотре технологии этого положения не учли.

Работники отдела технического контроля иногда формально подходят к приемке готовых деталей. Так принимая после отшлифовки поршневые кольца, контролер разделил их на две партии и заявил:

— Вот это годные, а это негодные.

А между тем все кольца были обработаны на одном и том же станке и имеют одинаковую поверхность обработки. В данном случае вероятно сам контролер не знает чем же отличается первый партия колец от второй.

Из выступления начальника
2 механо-сборочного цеха
Б. Палкина

Инструментальный цех работает неудовлетворительно

Отдел главного технолога занявшись проверкой технологической документации мало думает об оснащении цехов приспособлениями и инструментом. А оснащенность инструментом и приспособлениями очень низка. Инструментальный цех работает крайне неудовлетворительно. Для того, чтобы он обеспечивал цеха инструментом, была организована третья смена. Однако из-за отсутствия материала инструментальщики ежемесячно простаивают сотни часов. Мне кажется, что главному технологу и заводу надо было бы серьезно взяться за обеспечение цеха необходимыми сталями и материалами.

Сейчас получается так, что для обработки деталей на быстроходную машину нам требовалось 90 наименований приспособлений, инструментальный цех выполнил только 20, да и то таких приспособлений, которые не требуют больших затрат.

Здесь я хочу еще остановиться на том факте, что у нас на заводе не любят новизны. Мы не стараемся перенять опыт передовых предприятий в области внедрения заменителей, в вопросах увеличения стойкости инструмента. Если побывать хотя бы на автозаводе, можно найти много хорошего для нашего производства.

Из выступления
заместителя начальника
объединенного цеха
П. Зюзина

Оснастить цех современным оборудованием

Пересмотр технологии по объединенному цеху проходит лучше, чем в других цехах. Сейчас ввиду новых требований к качеству выпускаемой продукции встал вопрос о применении штамповки. Но разрабатывая изготовление штампов не надо забывать об экономической стороне дела.

При разработке техпроцесса необходимо также ввести технологию и на оборудование. У нас в цехе в большинстве оборудовании старое, не соответствует современным требованиям. Кузнецы с нетерпением ждут установки нового двухтонного молота, но когда этот молот будет установлен никто не знает.

У нас в цехе были отступления от технологии, из-за чего по отдельным деталям получался брак. Здесь во многом виноват отдел технического контроля, который не занимается профилактикой брака, а констатирует факты уже после того, как этот брак получился.



В бюро парторганизации завода

20 февраля в бюро парторганизации завода состоялось совещание по организации бригад, которые будут заниматься проверкой отдельных участков работы в соответствии с решениями XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б).

Бригада из 12 чел. под руководством т. Лазарева проверит работу 1 механо-сборочного цеха.

Три комплексных бригады, руководителями которых являются тт. Смирнов, Рагиневиц и Болчин, займутся проверкой отдельных участков работы по 2 механо-сборочному литейному и инструментальному цехам.

Бригада под руководством т. Несмелова будет проверять работу аппарата заводоуправления.

Комсомольская бригада, руководителем которой является т. Марьин, займется вопросами чистоты, культуры производства и сохранности государственного имущества.

Директором завода т. Суловым начальникам цехов дано указание оказывать конкретную помощь работе этих бригад

БОРЬБА ЗА ЗНАМЯ

По инициативе профорганизации на револьверном участке 1 механо-сборочного цеха развернулось социалистическое соревнование за переходящее красное знамя. Ежедневно знамя передается револьверщику, который в течение смены добился наилучших показателей.

В первый день организации соревнования за знамя первенство завоевал револьверщик Королев, но на другой же день 18 февраля знамя пришлось передать револьверщику Стекову.

Во время передачи знамени т. Королев заявил:

— Я уверен, что это знамя снова будет стоять у моего станка.

Свои слова он подкрепил практическими делами и 19 февраля выполнил сменное задание на 180 проц.

Борьба за знамя в смене мастера Видлева превратилась в борьбу за высокие показатели, за перевыполнение заданий, за стахановскую производительность.

Ю. Леднев.

За высокие показатели

В день открытия XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) мы с т. Мелешкиным решили встать на стахановскую вахту. Мы оба работаем на одном станке, соревнуемся за высокие показатели в работе.

Мы поддерживаем чистоту на рабочем месте, следим, чтобы станок и инструмент находились в должном порядке. Это дает нам возможность работать без брака и производительно.

С Королев —

токарь револьверного участка.

БОРЬБА ЗА ЧИСТОТУ, ЭТО — БОРЬБА ЗА ВЫСОКУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА

ЦЕННАЯ ИНИЦИАТИВА

Комсомолец, токарь 1 механо-сборочного цеха Николай Кузьмичев подошел к мастеру среднего пролета т. Переслепину и заявил:

— Валентин Сергеевич, посмотрите сколько бракованных деталей лежит на участках по 3—4 месяца. Если их вывезти из цеха, у нас много будет свободного места, а литейщики получают десятки тонн чугуна для изготовления новых отливок.

Тов. Переслепин посоветовался с руководителями общественных организаций. Было решено в ближайшее же воскресенье произвести очистку цеха от мусора, брака и необработанных деталей, которые потребуются для сборки машины только через несколько месяцев.

Парторганизация, комсомольская организация и цехком провели большую разъяснительную

работу. Наши активисты рассказали в цехе о том, как бескультурье отражается на работе цеха, на производительности труда.

В выходной, 16 февраля, 146 рабочих, инженерно-технических работников и служащих пришли в цех для того, чтобы очистить участки от мусора, грязи, от ненужных деталей и заготовок. Пришли в полном составе красовщицы, пришли все, кто не захотел более мириться с бескультурьем, грязью и захламленностью рабочих мест. Работницы: Лисафьева, Анисова, Вилкова, Воробьева и многие другие горячо взялись за дело.

Результаты дружной работы быстро сказались. К 11 часам дня из цеха было вывезено на новый заводский двор 7 платформ необработанных деталей, которые потребуются на сборку

только через 6—7 месяцев. Кроме того, с участков убрано десятки тонн мусора, хлама и бракованных изделий.

В настоящее время цех выглядит по-иному. В пролетах не видно разбросанных заготовок, места у станков не загромождены всевозможными деталями и заготовками.

Сделано много, но предстоит сделать еще больше. Не надо забывать о том, что наведение чистоты и культуры на производстве — это не кампания, а повседневная кропотливая работа всего коллектива. Надо постоянно следить за тем, чтобы цех не загромождался всевозможным хламом, ибо борьба за чистоту, это — борьба за высокую производительность труда.

А Евсеев —

председатель цехового комитета.

ДЕЛО ВСЕГО КОЛЛЕКТИВА

В докладе на XVIII Всесоюзной партийной конференции секретарь ЦК ВКП(б) тов. Маленков отметил, что:

„Бескультурье, захламленность, царящие на многих предприятиях, мешают организовать труд рабочих, мастеров, инженеров, мешают им производительно использовать рабочее время. Все это приводит к тому, что снижается производственная мощность предприятий, уменьшается выпуск продукции и ухудшается ее качество.“

Беспорядок и захламленность в цехах нашего завода являются яркой иллюстрацией к словам тов. Маленкова.

В литейном цехе большая часть площади загромождена различными моделями, ящиками и отливками. В крупно-шпильном участке вот уже три месяца лежат без движения ящики детали № 58406.

Модели столов для станков станкозавода, шпильные ящики, отлитый стол и опоки ле-

жат в среднем пролете более года. Они буквально загромождают проход, не дают возможности правильно организовать труд на производстве. Ежедневно при уборке из цеха отходов производства вспомогательным рабочим приходится перебираться через эти завалы.

В сентябре из-за такой загроможденности в среднем пролете произошел несчастный случай с рабочим Смолиным.

Сильно загромождена в цехе и обрубной участок. Здесь высатся горы земли, детали разбросаны в хаотическом беспорядке, рамки и литники своевременно не убираются. Загроможденность обрубного участка отражается на производительности обрубщиков, срывает выполнение программы.

Начальник цеха и руководители общественных организаций сжались с грязью и захламленностью в цехе. А вероятно тт. Батурину, Доброумовой, Белову и Игненькову не раз приходилось обходить эти загро-

мождения, чтобы попасть с одного участка на другой.

Не лучше обстоит дело и во 2 механо-сборочном цехе. Здесь в среднем пролете вот уже 6 месяцев находится 7 демонтированных станков, около двух месяцев стоят ящики с деталями для новых станков, более двух лет в цехе находится станина и части двухтонного молота. Кроме того, средний пролет загроможден газогенераторами, которые через 2 механо-сборочный цех, как через пересильный пункт, переправляются из объединенного цеха в экспедицию.

Бескультурью, захламленности цехов должен быть положен конец. Надо немедленно разгрузить цеха от ненужных деталей, заготовок, очистить участки от мусора и грязи. В этом деле должны принять участие все работники цехов, начиная от начальника и кончая вспомогательным рабочим.

А. Эсаулов —

член редколлегии газеты «Двигатель».

На стахановских вахтах

18 февраля коллектив валового цеха проверил выполнение взятых обязательств в честь XVIII Всесоюзной партийной конференции. Многие стахановцы за январь и половину февраля выполнили задание на 150—160 проц. Цех в целом задание января также перевыполнил.

В честь открывшейся XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) бригада т. Локоткова, токаря Уланов и Фадеев встали на стахановскую вахту. Бригада т. Локоткова выполняла задание января на 180 проц., а в феврале решила дать не менее 200 проц. Тов. Фадеев в январе ежедневно выполнял нормы на 115 проц., а встав на стахановскую вахту увеличил выработку до 130 проц.

Коллектив цеха коленчатых валов будет добиваться, чтобы в феврале еще выше поднять производительность труда.

П. Талаков —

секретарь парторганизации валового цеха.

Крепить трудовую дисциплину

До сего времени у нас на заводе есть случаи нарушения трудовой дисциплины. Прогулы, опоздания, самовольный уход с работы не изжиты на нашем производстве.

Только с 1 по 16 февраля по заводу имелось 10 случаев нарушения Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня.

Так, например, 3 февраля прогулял котельщик объединенного цеха Н. Петров, за что осужден к 6 месяцам исправительно-трудовых работ с вычетом 25 проц. из зарплаты. 13 февраля он снова совершил преступление — самовольно ушел с работы.

14 февраля вахтер охраны завода А. Савельев заснул на посту. 5 февраля прогулял токарь 3 механического цеха Н. Савельев.

Все эти факты говорят о том, что отдельные хозяйственные, партийные, профсоюзные и комсомольские руководители не ведут достаточной работы по укреплению трудовой дисциплины. Если в первые месяцы после издания Указа нарушителей трудовой дисциплины обсуждали на рабочих собраниях, разбором их дел занимались товарищеские суды, то сейчас этого не наблюдается ни в одном цехе.

Такое положение недопустимо. Прогулы, опоздания и другие нарушения трудовой дисциплины должны быть полностью ликвидированы.

М. Алексеев.

Ответств. редактор
А. ВОЛКОВ.

Объявление

Завком завода «Двигатель» доводит до сведения всех работающих на заводе, что с 20 февраля началась запись на огородные участки. Все желающие иметь огороды в 1941 году должны записаться до 1 марта у своих уполномоченных.

Завком.

Тро заводу

Читка материалов XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б)

С 16 февраля во всех цехах и отделах завода проводится читка материалов XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б). Рабочие, инженеры и служащие с большим вниманием слушают доклад секретаря ЦК ВКП(б) тов. Маленкова и решения, принятые XVIII Всесоюзной партийной конференцией.

Путевки в молодежные санатории

Завком нашего завода заключил договор с молодежным санаторием «Катунки» на приобретение путевок. С мая по сентябрь в санаторий будет послано 30 молодых стахановцев и



Лекальщик инструментального цеха А. И. Редькин выполняет задание на 150 проц.

Фото В. Бортник.

ударников завода. Кроме того, приобретены четыре путевки для пионеров.

Сейчас в завкоме имеется одна путевка в санаторий «Лупкасары» в Крыму. Н. Понов.

Премирование руководителей стахановских школ

За проявленную инициативу в деле руководства стахановскими школами директор завода премировал отдельных руководителей школ.

Тт. Юрлов (1 механо-сборочный цех), Спиридонов (2 механо-сборочный цех) Парийский (инструментальный цех), премированы 100 руб. каждый.

Тт. Власкину (1 механо-сборочный цех) и Спиридонову (инструментальный цех) объявлена благодарность с занесением в трудовые книжки.

А. Сторожев.