

ДВИГАТЕЛЬ

Орган бюро парторганизации, завкома и заводоуправл. Горьковского дизеля да „Двигатель Революции“

Повседневно претворять в жизнь решения XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б)

Огромнейшую работу по пересмотру технологии предельно выполняет отдел главного технолога, инженерно-технические работники, мастера и лучшие стахановцы нашего завода. Сейчас каждому ясно, что завод не может выпускать продукцию высокого качества, снижать брак и систематически выполнять производственную программу не имея основы производства — высококачественной передовой технологии.

Однако, разработка технологических процессов, новых режимов резания, это еще не все.

Новую технологию необходимо оснастить инструментом и приспособлениями. Только в этом случае она может быть жизненна и даст положительные результаты. Без этого технологический процесс будет мертв, а большая часть работы по пересмотру технологии может оказаться только литературным трудом, не имеющим практического применения.

Необходимо уже сейчас готовить рабочих к тому, чтобы они могли свободно ориентироваться в технологических процессах, документации, в новых режимах резания.

С переходом на современную технологию завод сделает большой шаг вперед по пути развития культуры производства и сейчас необходимо эту культуру рассаживать и прививать каждому работнику. Нужно сделать очень многое. Надо начинать с чистоты и культуры рабочих мест, участков, цехов. Часто мастера, стахановцы жалуются на плохую работу инструментального цеха. Упреки эти отчасти справедливы, но если посмотреть в каком состоянии находятся верстаки, инструментальные ящики, рабочие

места, то здесь полнейший хаос и беспорядок.

Надо немедленно привести в культурный вид инструментальные ящики рабочих. Ведь в них больше инструмента, чем испорченного и хорошего. Надо бросить болтать о культуре, как это делают некоторые руководители отделов и цехов.

Мы много говорили о том, что быстроходные двигатели, освоенные нашим заводом, весьма культурные и современные машины. Это действительно так. Но инструмент и рабочие места слесарей, сборщиков этих машин, ничем не отличаются от рабочих мест слесарей других цехов. Машина культурная, а культурных условий для ее сборки и монтажа не создано до сих пор.

Или взять хотя бы литейный цех. Обрубной отдел в настоящее время абсолютно загроможден, рабочие места завалены, в отделе царит полный хаос. А ведь здесь поездам стадия обработки деталей. Здесь, в грудях деталей и земли, люди решают вопросы качества, вопросы выполнения производственной программы. Отсюда выходит товар, деньги. В этих условиях решаются вопросы государственной важности! Как литейщики далеки от истины.

Надо сейчас же взяться за наведение порядка и чистоты на рабочих местах, упорядочить на заводе дело с инструментом, быстрыми темпами изготавить все необходимые приспособления. Только после этого можно говорить, что мы сделали шаг вперед, что завод стал более культурным и современным. Над этим сейчас должен работать весь коллектив завода.

Неделя наведения порядка и чистоты на заводе

Решения XVIII Всесоюзной партийной конференции обязывают парторганизацию и руководителей предприятий навести чистоту и порядок на производстве.

Отдельные руководители цехов и отделов нашего завода до сего времени не развернули работу по реализации решений партконференции. В литейном, 2 механо-сборочном, объединенном и др. цехах участки и рабочие места находятся в захламленном состоянии.

В целях вовлечения всего коллектива в работу по наведению чистоты и порядка, заводский комитет 26 февраля решил, с 3 по 8 марта провести неделю по очистке цехов и участков от мусора, хлама, ненужных деталей и заготовок. Завком утвердил план проведения недели и общезаводскую комиссию под предсе-

дательством технического инспектора ЦК Союза рабочих тяжелого машиностроения т. Волкова.

Чтобы по-большевистски решить задачу по наведению чистоты и порядка, в эту работу должен включиться весь коллектив завода. Секретарям партийных и комсомольских организаций, а также председателям цехкомов надо провести большую разъяснительную работу среди рабочих, ИТР и служащих с тем, чтобы мобилизовать весь коллектив на борьбу за культуру производства. Надо разъяснить каждому о том, что неделя по наведению чистоты и порядка не является кампанией, а результаты, полученные за эту неделю, необходимо закрепить.

А. Эсаулов — член редколлегии газеты „Двигатель“.

XVIII Всесоюзная конференция ВКП(б)



Товарищи А. А. Андреев, А. А. Жданов, И. В. Сталин, Н. С. Хрущев и В. М. Молотов в президиуме конференции. Фото А. Грибовского и Ф. Кислова

Показатели лучших стахановцев

Лучшие стахановцы нашего завода с каждым днем повышают производительность труда.

За 24 февраля бригада формовщиков пескоструйного участка чугуно-литейного цеха, которой руководит т. Смирнов, выполнила задание на 237 проц. Такой же выработки добились в этот день фрезеровщик 1 механо-сборочного цеха т. Бальшем. На 260 проц. выполнили дневное задание кузнец инструментального цеха т. Петров и заточник того же цеха т. Наумов.

26 февраля формовщики чугуно-литейного цеха тт. Зверев и Кудряшов дали по две с половиной нормы, а 27 февраля выполнили задание на 500 проц. каждый. В этот же день фрезеровщик 1 механо-сборочного цеха т. Ключева выполнила норму на 314 проц.

Такой производительности они добились благодаря хорошей организации рабочего места, путем применения стахановских методов в своей работе.

С собрания литейного цеха

26 февраля в красном уголке состоялось собрание рабочих, инженерно-технических работников и служащих Секретарь бюро парторганизации цеха т. Добромова провела беседу о жизни и деятельности Надежды Константиновны Крупской.

На этом собрании выступила крановщица т. Сечина и внесла предложение: 8 марта всем женщинам отработать два часа для оказания материальной помощи борцам революции. Ее предложение было горячо поддержано всеми работницами.

Работницы литейного цеха в принятом решении призывают всех женщин, работающих на заводе, последовать их примеру.

Знамя смене Синюгина

Все шире разворачивается социалистическое соревнование во втором отделении 1 механо-сборочного цеха. С каждым днем станочники набирают темпы, горячо стремятся к тому, чтобы отделение, часто задерживающее сборку двигателей, вышло на первое место.

Переходящее красное знамя, которое держала смена мастера Видяева, пришлось передать на мелко-фрезерный участок — смене т. Синюгина.

Тов. Синюгин так организовал работу, что за 22 февраля его участок выполнил задание на 124 проц., а 24 февраля на 126 проц.

В первый же день переходящее красное знамя было вручено шлифовщице Кучумовой. В соревновании за первое место на участке т. Кучумова добилась небывалых успехов, вы-

полнив дневное задание на 320 проц.

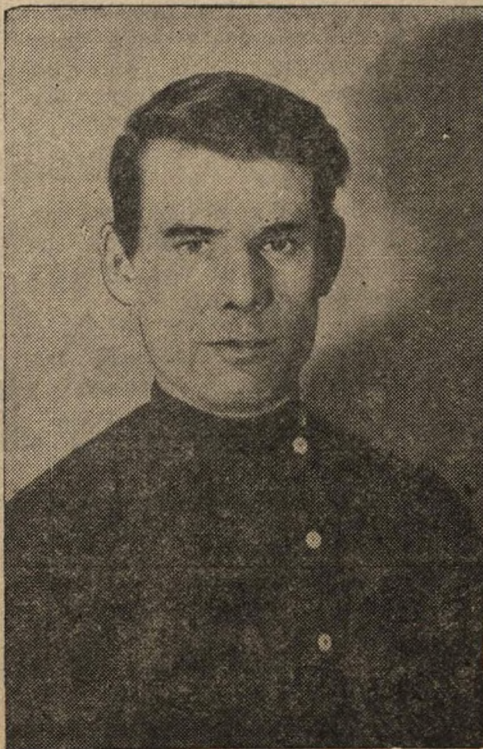
Получив это знамя, она заявила:

— Пока знамя находится на мелко-фрезерном участке, оно будет стоять у моего станка.

24 февраля она доказала правдивость своих слов практическими делами. 270 проц. — таковы были ее показатели. Лучшей выработки за этот день не добился ни один станочник. 25 февраля она вновь завоевала первенство.

26 февраля лучших показателей добилась стахановка тов. Ключева. Она выполнила дневное задание на 415 проц. Третий день т. Ключева держит знамя в своих руках.

Соревнование продолжается. **М. Фиш** — член редколлегии газеты „Двигатель“.



Стахановец 1 механо-сборочного цеха Сергей Тетерин работает на двух фрезерных станках. Это квалифицированный фрезеровщик, перевыполняющий задания и дающий продукцию высокого качества.

Правильно организуя труд и полностью используя мощность своих станков, Сергей Тетерин выполняет нормы свыше 300 проц.

Фото В. Бортник.

Чем честнее мы вскроем наши недостатки, тем скорее от них освободимся.
Люди, замазывающие недостатки, оказывают плохую услугу партии (Г. М. Маленков)

Серьезные недочеты

Роль мастера на производстве, техническое руководство в цехах, вопросы зарплаты и состояние трудовой дисциплины — вот чем занималась наша бригада, проверяя работу литейного, инструментального и 2 механо-сборочного цехов. О техническом руководстве и об условиях работы мастеров я и хочу здесь рассказать.

Результаты проверки дают ясное представление о причинах неудовлетворительной работы участков, о высоком проценте брака и большом количестве рабочих, невыполняющих нормы.

Во всех трех цехах многие мастера занимаются выполнением несвойственных им обязанностей. Вместо практической помощи рабочим и постоянного наблюдения за процессом изготовления изделий, они разрешают такие вопросы, как подготовка рабочего места, поиск материалов и инструмента. В литейном цехе мастера тратят много времени, развешивая опоки, проволоку и жеребейки.

Во 2 механо-сборочном и инструментальном цехах мастерам не дано право поощрять хорошо работающих станочников и накладывать на плохих работников административные взыскания. Сменные мастера во 2 механо-сборочном цехе не имеют месячных заданий, работают без плана.

Во всех цехах, работу которых мы проверяли, слабо техническое руководство. Так, например, в литейном цехе имеется всего один технолог. Здесь давно освоены работы мастера выполняют пользуясь своим опытом, а при освоении новых изделий встречаются с большими трудностями. Они говорят о том, что ни от кого не получают технической помощи. Начальник цеха т. Батурин редко бывает на участках и об оказании помощи мастерам также не думает.

Инструментальный цех по условиям своей работы должен являться культурнейшим цехом на заводе. Однако, его техническая отсталость очень заметна. Опыт других заводов здесь не внедряется, технологии в таком виде, в каком она должна быть, цех не имеет. Здесь работает всего один инженер, а остальные руководящие работники имеют только практический опыт.

Слабо техническое руководство и во 2 механо-сборочном цехе. Сменными мастерами здесь работают практик, работают очень давно и, очевидно, свыклись с грязью, бескультурьем, с большим процентом брака.

Для того, чтобы укрепить техническое руководство в цехах, литейщикам необходимо добавить двух инженеров-металлургов, инструментальщикам — инженеров-технологов, во 2 механо-сборочный цех также инженеров-технологов, хорошо знающих производство быстросходных машин.

С. Смирнов —
руководитель бригады.

Наша бригада, в соответствии с решениями XVIII Всесоюзной партийной конференции, проверила отдельные участки работы в 1 механо-сборочном цехе. Проверка показала, что приказы директора руководителями цеха зачастую не выполнялись, что часть оборудования использовалась неправильно, или не использовалась совсем. Неудовлетворительно также обстоит дело и в отношении культуры производства. Отдельные участки захламлены, полы покрыты грязью, окна никогда не протираются. Приведу несколько фактов:

1. Невыполненные приказы

Так, 23 октября прошлого года директором завода был издан приказ об организации работы в 1 механо-сборочном цехе по узловой системе. 16 декабря директор снова напоминает руководителям цеха о необходимости организации работы по узловой системе и предлагает разбить цех на пять узлов.

Начальнику ремонтного цеха т. Рагиневику было приказано обеспечить переноску оборудования с одного участка на другой.

Первое время в цехе кое-что делалось. Было перенесено несколько станков и на этом вся работа по перестройке была закончена.

Далее, в приказе было предложено внедрить жесткое суточное задание мастерам. В первые дни также были сделаны попытки в этом направлении. Но так как от каждой смены оставались недоделки, то все это «жесткое» задание свелось к составлению списков срочных деталей.

Здесь же директором завода было предложено в 4 квартале прошлого года изготовить два тормоза «Фруда». Чертежи для них должен был дать конструкторский отдел. Это указание не выполнено т. Шатиловым и до сего времени.

11 ноября, приказом по заводу, директор т. Суслов предложил руководителям 1 механо-сборочного цеха установить истинные причины невыполнения программы, наметить мероприятия, обеспечивающие нормальный ход работы и представить на утверждение к 15 ноября.

В одном из пунктов этого приказа говорится: «наметить план перехода рабочих на многостаночное обслуживание».

Тов. Проскуряков не придавал новой форме стахановского движения должного внимания, а поэтому количество многостаночников не увеличилось, а уменьшилось.

Эти факты говорят о том, что на заводе не занимались проверкой исполнения, а отдельные товарищи забыли о том, что приказ руководителя является законом.

Приказы не выполнялись, а дирекция не проверяла их выполнения. Не пыталась заняться этим и парторганизация цеха.

О некоторых причинах плохой работы цеха

2. О неправильном использовании оборудования

Проверкой было установлено, что ряд станков в 1 механо-сборочном цехе не использовался. Так, например, станки № 1726, 1885, 1651 и др. в течение месяца имели загрузку только в 15—20 часов.



—А ну-ка, пусти пилу: у молотка надо ручку укоротить!
Рисунок. Б. Анфилова.

В 1938 году был приобретен станок типа «Хонинг» для шлифовки цилиндрических втулок. С этого времени на нем было обработано всего несколько деталей и сейчас станок еще недооборудован.

Из 2 механо-сборочного цеха в 1 цех был перенесен станок № 1931. Он устанавливается на место вот уже шестой месяц. Пятый месяц находится в ремонте токарный станок № 734.

Бригадой выявлены факты небрежного, бесхозяйственного отношения к оборудованию. Так, например, токарный станок

№ 1951 должен был пройти плановый ремонт 1 февраля. Руководители цеха отказались его остановить, а 10 февраля здесь произошла авария. Станок вышел из строя на продолжительное время. Точно такой же случай произошел и с другим токарным станком.

Большая часть оборудования в цехе находится в грязном состоянии. На наш вопрос, почему так загрязнены станки, механик цеха т. Колчин ответил:

—У нас к этому привыкли, на грязь и беспорядок никто не обращает внимания.

Изобретательство и рационализация производства

В 1937 году от внедрения рационализаторских предложений завод получил 246757 руб. экономии. В 1940 году экономия выразилась только в 180999 руб. Эти цифры свидетельствуют о том, что за последние годы на заводе не велось достаточной работы по организации изобретательства и рационализации производства. Так действительно и обстоит дело.

Согласно положения, утвержденного Наркоматом, в 1939 году, вопросами изобретательства и рационализации должен непосредственно заниматься главный инженер завода. У нас же всю работу сосредоточили в отделе главного технолога. И сейчас получается так, что главный технолог завода тов. Владимир не чувствуя ответственности за изобретательство задерживает документы по 25—30 дней, тогда как часто они требуют немедленного рассмотрения.

С каждым годом на заводе растет число не внедренных

предложений. Если на 1 января 1938 года было 190 не внедренных предложений, то на 1 января 1941 года их стало 308.

Во всех цехах должны быть регистрационные книги для записи хода и результатов реализации предложений. Таких записей нигде не ведется. Результатом такой безответственности было то, что только за 1939 год по заводу утеряно 141 предложение.

Во 2 механо-сборочном цехе нет человека, отвечающего за реализацию и внедрение предложений. В инструментальном цехе этим вопросом также не занимаются.

При такой постановке дела, безусловно, хороших результатов ожидать трудно, в ближайшее же время надо добиться решительного перелома в вопросе изобретательства и рационализации производства.

А. Колчин —

механик 1 механо-сборочного цеха.

3. О грязи и беспорядке

Вот что можно наблюдать на мелко-токарном и мелко-фрезерном участках в 1 механо-сборочном цехе.

Полы прогнали и покрыты толстым слоем грязи, по стенам с трансмиссией течет масло, во многих местах протекают батареи парового отопления.

Инструментальные ящики, а также ящики для одежды имеют различный фасон, покрашены в разные цвета, дверцы шкафов поломаны. Стекла со стороны валового цеха покрыты таким слоем пыли и грязи, что более похожи на серые листы фанеры. Когда мы спросили у тт. Горюнова, Сянюгина, Бальшера (которые работают в цехе 15—17 лет), когда эти стекла протирались, они ответили:

—Не помним, за время нашей работы такого случая не было.

4. Неоправданные затраты

Наша бригада выявила, что в инструментальной кладовой 1 механо-сборочного цеха лежит много ценного материала, инструмента и приспособлений, которые годами не используются.

Так, например, не используются кондуктор и приспособление на типовые машины БФ, А. У. №№ 72 и 76, которые стоят заводу примерно 10—15 тыс. руб. Не используется пессиметр для промера отверстий, стоимостью 2 тыс. руб. и другие приспособления.

Я. Лазарев —
руководитель бригады по 1 механо-сборочному цеху.

Мастер, не обеспечивающий руководства

Сейчас, когда так высоко стоит вопрос о качестве и комплектности выпускаемой продукции, огромное значение на производстве имеет мастер. До сего времени на сборке дизелей в 1 механо-сборочном цехе этого не чувствовалось. Здесь сменным мастером работает т. Марушин, но он не обеспечивает руководства сборочными бригадами, просто является официальным лицом с окладом 800 руб. и выполняет следующие обязанности.

Подает списки сверхурочных часов табельщику, пишет записки в проходную с просьбой, чтобы пропустили рабочих, так как они работали сверхурочно и по окончании смены, в целях экономии электроэнергии, гасит на участке свет.

Один старший мастер т. Бурчалов не в состоянии охватить все сборочные бригады своим руководством. Ему нужна помощь, нужны сменные мастера, способные оперативно и авторитетно решать вопросы и быстро устранять возникающие при сборке затруднения.

В. П.

ПОМОЖЕМ ОТСТАЮЩИМ РАБОЧИМ ВСТАТЬ В РЯДЫ ПЕРЕДОВЫХ

(Ко всем инженерно-техническим
работникам завода)

В каждом цехе, на каждом участке у нас насчитывается большое количество рабочих невыполняющих нормы. Это объясняется тем, что многие станочники, слесари и формовщики имеют низкую квалификацию, не умеют разбираться в чертежах, не имеют практических навыков, плохо знают производство. Техническая отсталость большого количества рабочих ведет к высокому проценту брака, к низкой производительности труда, к невыполнению производственных заданий.

По примеру краматорцев на многих предприятиях нашей страны развернулось социалистическое соревнование среди инженерно-технических работников. Инженеры и техники оказывают отстающим производственникам конкретную помощь, знакомят их с передовыми методами обработки изделий, учат разбираться в чертежах, объясняют, как лучше использовать оборудование, чтобы добиться высокой выработки.

Инициатива краматорцев является примером, достойным подражания. Поэтому, мы также решили помочь отдельным отстающим рабочим выйти в число передовых людей нашего завода.

Мастер монтажного отдела 2 механо-сборочного цеха т. Илларионов взял обязательство обучить стахановским методам работы слесарей Годубева и Филимонова, которые сейчас не выполняют нормы. За последние дни заметны уже результаты проделанной работы. Слесарь Филимонов стал внимательнее относиться к делу, начал работать гораздо быстрее и лучше.

Мастер среднего пролета 1 механо-сборочного цеха В. Переслегин также оказывает большую помощь токарям Стегачеву и Гаврилычеву. Он добился, что т. Стегачев, работая токарем, освоил также и сверловку несложных деталей.

Мы призываем коллектив инженеров и техников нашего завода включиться в соревнование и помочь рабочим, невыполняющим нормы, встать в ряды стахановцев и ударников.

Будем соревноваться за то, чтобы отстающие производственники повысили свою квалификацию, подняли производительность труда, давали продукцию высокого качества.

**А. Закурдаев
В. Переслегин
С. Илларионов
Е. Переслегин
А. Колчин
Г. Смелов**

Незаконная перегрузка крана

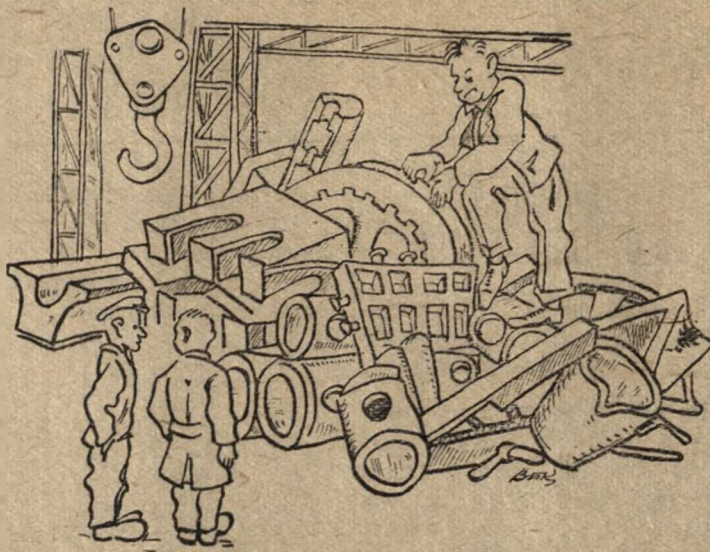
При транспортном отделе имеется железнодорожный подъемный кран грузоподъемностью 5 тонн. Но администрация отдела приказывает выполнять погрузку и выгрузку этим краном по 6 тонн и больше. Между тем, перегрузка крана возможна только при испытании государственным ин-

спектором котлонадзора. Мне непонятно, почему начальник транспортного отдела т. Котов нарушает существующие законы? Ведь это может повлечь за собой аварию и несчастные случаи.

**Машинист крана
П. Нехитров.**

БОРЬБА ЗА ЧИСТОТУ, ЭТО — БОРЬБА ЗА ВЫСОКУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА

Очередной обход рабочих участков



На нашем рисунке показан очередной обход рабочих участков начальником чугуно-литейного цеха т. Батуриным.

Слева стоят председатель цехкома т. Белов и секретарь комсомольской организации т. Ягненьков. Они дают конкретные указания т. Батурину, как лучше пробраться на обрубной участок и готовы в любую минуту оказать помощь начальнику цеха в случае получения производственной травмы.

На этом рисунке нет секретаря парторганизации чугуно-литейного цеха т. Доброумовой. Она находится с правой стороны и также оказывает активную помощь начальнику цеха при его «грандиозном» переходе через препятствия.

Рис. В. Крумина.

На участках снова появляется хлам

Прошло всего 12 дней с того времени, как в 1 механо-сборочном цехе был наведен порядок. С участков убран мусор, большое количество заготовок и литья вывезено на заводский двор. Но начальник цеха т. Проскуряков и мастера участков очевидно забыли о том, что борьба за чистоту и культуру производства является не кампанией, а повседневным делом всего коллектива.

За последние дни на участках снова скопилось большое количество заготовок и литья, которое долго не потребуется для производства. Сильно захламлен новый стенд в среднем пролете. Здесь на полу образовались большие лужи воды, масла и нефти.

Кроме того, при испытании двигателя № 10 весь корпус

заполнился дымом из-за несправности выхлопной трубы.

Около доски показателей в бесформенную груду свалены бракованные изделия. Из цеха они не убираются по 10—12 дней.

Надо решительно взяться за устранение этих недостатков. Надо добиться, чтобы цех всегда был в образцовом порядке.

А. Евсеев —
председатель цехового комитета.

ПО СИГНАЛАМ ГАЗЕТЫ

„ДЕЛО ВСЕГО КОЛЛЕКТИВА“

«В марте будет снято производство газогенераторов, в этом же месяце на фундамент будет поставлено оборудование, принадлежащее 3 механическому цеху.

До сего времени не решен воп-

ДВА ТОКАРЯ

В токарном отделе 2 механо-сборочного цеха работают два станочника — Жуло и Юхлов. Оба они недавно освоили токарное производство, оба имеют небольшой стаж работы. Между ними есть большая разница в подходе к делу, к соблюдению чистоты и порядка на рабочем месте, а также и в отношении хранения инструментов.

Токарь Жуло держит станок в безобразном состоянии. В его инструментальном ящике полнейший беспорядок, режущий инструмент перемешан с мерительным и крепежным, в ящике разбросаны грязные тряпки, поломанные резцы, бракованные изделия.

Неряшливое, небрежное отношение к работе приводит к высокому проценту брака, к низкой производительности труда. Брак у Жуло обычное явление. Нормы он выполняет на 25—30 проц.

Иначе подходит к делу токарь Юхлов. Он внимательно следит за станком, хорошо организует рабочее место, держит в порядке инструмент и приспособления. Старательно обрабатывая детали, выдерживая все указанные в чертежах размеры он избегает брака, добивается хороших показателей. И я уверен, что в ближайшие месяцы Юхлов добьется перевыполнения норм, станет в ряды наших ударников и стахановцев.

Я. Кукушкин —
мастер токарного отдела.

ПУТИ ПЕРЕСТРОЙКИ В РАБОТЕ БУХГАЛТЕРИИ

В своем докладе на XVIII партконференции тов. Маленков говорил:

„Чтобы правильно руководить работой предприятий, надо знать фактические расходы на единицу изделия по основным элементам себестоимости — заработной плате, стоимости сырья, топливу и электроэнергии, амортизационные начисления, административно-управленческие расходы и направить предприятия так, чтобы планы по себестоимости и прибылям безусловно выполнялись“.

Наш завод в 1940 году работал плохо. Программа как по качественным, так и количественным показателям была не выполнена, завод имел трехмиллионный убыток, в результате мы оказались большими должниками перед государством.

1941 год должен быть для завода годом коренной перестройки, жить за счет государства нам больше никто не позволит.

Правильность проведения финансовой политики зависит от хорошо поставленного учета вообще, и бухгалтерского в осо-

бенности.

Мы пока еще не можем похвалиться хорошим планированием и учетом нашей работы.

Роль каждого бухгалтера и счетного работника в этом деле огромна, и от правильного вовлечения в работу этого коллектива зависит улучшение финансового положения завода.

Бухгалтерия на сегодняшний день не отвечает предъявляемым требованиям, ее коллектив занимается только представлением баланса в срок. Политико-массовая работа недостаточна, производственные совещания проводятся формально, учета среди работников учета отсутствует. Анализом отдельных статей баланса, кроме разве главного бухгалтера, никто не занимается. За последние 2—3 года никто из дирекции не был на собраниях коллектива бухгалтерии.

Отсутствует совместная работа таких отделов завода, как

плановый, финансово-сбытовой и бухгалтерия.

Я считаю, что для улучшения дальнейшей работы необходимо провести следующее:

Создать общезаводское собрание, или конференцию работников планирования и учета, как цеховых, так и аппарата заводоуправления. На этом собрании, или конференции надо обсудить вопрос о постановке отчетности в цехе и на заводе с целью ее упрощения и сокращения.

Второй актуальный вопрос — это перестройка аппарата и работы планового отдела и бухгалтерии с целью приближения их к цехам.

Партийной и профсоюзной организациям необходимо улучшить политико-воспитательную работу среди работников бухгалтерии, больше вовлекать их в общественную жизнь завода.

Организовать производственную учебу работников учета.

Главному бухгалтеру завода надо организовать работу так, чтобы старшие бухгалтера цехов и групп и их заместители имели возможность анализа показателей баланса, себестоимости, накладных расходов. Кроме того, необходимо сократить отчетность, больше давать ответственных поручений работникам, способствовать их росту. Надо разрабатывать и дать каждой группе и цеху инструкции по работе и точные указания в постановке учета: калькуляции, цеховые расходы, акты по зарплате, доплаты, отходы и т. д.

Директору завода нужно чаще собираться с коллективом бухгалтерии и ставить перед ним задачи, от разрешения которых была бы видна работа завода и цеха. Необходимо добиться от цехов правильного и своевременного составления первичных документов в бухгалтерию, создать такие условия в работе бух-

галтеров, которые бы отвечали требованиям, предъявленным к бухгалтерам, как контролерам правильного проведения в жизнь финансовой дисциплины предприятия.

Плановому отделу и бухгалтерии нужно пересмотреть существующую систему открытия как цеховых, так и производственных нарядов, т. е. сумма имеющихся нарядов вносит неправильное отражение в бухгалтерском учете и вообще в планировании производства.

К таким нарядам можно отнести:

1. Запасные части типовые, наряды № 80000
2. Запасные части нетиповые, наряды № 82000 и 2000.
3. Запчасти — запас завода.
- 4) Внутри-цеховое обслуживание № 1501—9000.
- 5) Цеховые наряды № 100—1000.

В. Карташов —

Бухгалтер 1 механо-сборочного цеха.

Семинар по конкретной экономике

По инициативе бюро парторганизации на заводе организован семинар по изучению конкретной экономики. В учебном плане семинара, рассчитанном на десять занятий, стоят такие вопросы, как планирование, балансирование, учет и анализ хозяйственной деятельности.

Цель семинара — помочь партийному и хозяйственному активу глубже проникнуть в существо экономических явлений и фактов, происходящих в жизни нашего завода. Перед партийно-хозяйственным активом завода поставлена задача — уметь самостоятельно разбираться в вопросах технико-экономического планирования, баланса своего учета, уметь конкретно анализировать хозяйственную и финансовую стороны деятельности.

Овладение экономическими знаниями является важнейшим фактором в деле борьбы за выполнение техпромфинплана, в деле борьбы за социалистическую рентабельность в производстве.

На первую лекцию, состоявшуюся 21 февраля, явилось 68 чел., что составляет 93 проц. зачисленных на семинар. Лектор т. Гинзбург прочел лекцию на тему «Основные принципы составления техпромфинплана. По отзывам слушателей лекция их вполне удовлетворила.

Второе занятие состоялось вчера после работы. Лектор т. Гинзбург рассказал слушателям об основах организации труда и заработной платы.

Первые два занятия показывают с каким интересом партийные и хозяйственные работники относятся к изучению конкретной экономики.

М. Бэчкарев —
начальник отдела кадров.

Экскурсии по городу

Горьковское туристско-экскурсионное управление ВЦСПС в доме туриста организует по воскресеньям туристский однодневный отдых. Экскурсанты прибывают в дом туриста к 8 часам утра и после завтрака знакомятся с городом.

«От феодального Нижнего Новгорода к социалистическому городу Горькому», «В. И. Ленин в Нижнем Новгороде», «Жизнь и деятельность А. М. Горького» и «Петр 1-й в Нижнем Новгороде» — такова тематика организуемых экскурсий. Желающие могут осмотреть один из музеев: краеведческий, художественный, литературный, дом-музей Каширина и дом техники водного транспорта. После обеда для туристов организуется вечер самодеятельности и демонстрируется кинофильм.

Путешествия и экскурсии дают трудящимся не только хороший отдых, но и наглядно знакомят их с жизнью нашей великой родины.

Культкомиссия заводского комитета должна широко развернуть пропаганду зимнего туризма и вовлечь в туристское движение десятки и сотни рабочих, инженерно-технических работников и служащих нашего завода.



ПОДПИСАНО, И С ПЛЕЧ ДОЛОЙ

В январе рабочий чугуно-литейного цеха И. Винокуров получил на производстве травму.

По поводу этого несчастного случая был составлен акт. Здесь указаны фамилия, имя и отчество Винокурова, год его рождения, место работы и специальность. Вобщем сделано все, что нужно.

Особенно в литейном цехе «потрудились» над описанием причин несчастного случая. Вот подлинник этого описания:

«На участке Коновалова А. выбивал быстроходные крышки к опоке был прилив чугуна который стал убиравать опоки другую опоку с которой упал залив на руку и получился зашиб верхнего (?) большого пальца».

Этот акт подписан начальником чугуно-литейного цеха т. Батуриным, имеющим высшее образование. Никто не скажет, что т. Батурин не знает русского языка, но читая это описание о «приливах» и «заливах» каждый невольно вспомнит слова Фамусова из комедии «Горе от ума»

«...Обычай наш такой —

Подписано, и с плеч долой».

Более ста лет прошло с тех пор, как была написана Грибоедовым эта комедия, а люди, подобные Фамусову, здравствуют и поныне.

В. Фамк.

ПОДУМАЛ И РЕШИЛ...

Для производства капитального ремонта зданий и сооружений в 1941 году имеются большие средства. 320000 рублей отпущено на это важное дело. Но так как план ремонта в первом квартале не выполняется, главный механик завода т. Трусов нашел своеобразный выход из положения.

—Выполняйте различные мелкие работы, — приказал он начальнику строительного отдела. — А денежки затраченные, на это дело мы возьмем из средств, отпущенных на капитальный ремонт. И овцы будут целы, и волки сыты.

Так и сделали. Таким образом отремонтировали кладовую отдела ПВО, произвели часть ремонта в амбулатории.

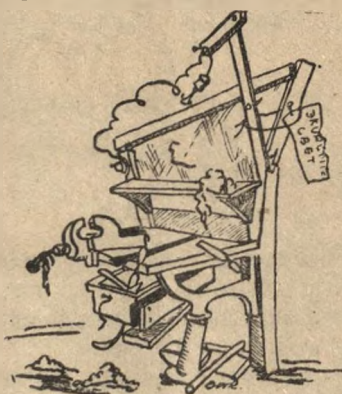
Ясно, что при таких методах работы, к концу года т. Трусов сможет с гордостью заявить:

—Средства в сумме 320000 рублей нами освоены полностью.

Ну а план? Ну, а о плане он говорить, конечно, не будет.

И. Клименков.

Кулагин и Паэглис работают на сборке машин в 1 механо-сборочном цехе. Их рабочее место находится в неряшливом состоянии.



Кто это?

—Кто верстак свой захламил,
—Кто тиски сломал?
—Кто здесь „порядок“ навел,
—Кто тряпки разбросал?

(схвдн)

И ТАК БЫВАЕТ...

Указом от 26 июня 1940 года Президиум Верховного Совета СССР установил 8-часовой рабочий день на предприятиях и учреждениях. Но, как это ни странно, не все руководители поняли этот указ.

Так, в транспортном отделе нашего завода вышло в свет распоряжение за № 53. Это распоряжение охватывало одну артерию вышеуказанного отдела, а именно — водный транспорт. В одной из строк сего приказа записано, что матросу Кошмину рабочий день устанавливается с 17 часов до 8 часов утра, т. е. 15 часов ежедневно. При чем начальник отдела тов. Котов и начальник тяги т. Гуськов, издавая такой явно противоречащий закону приказ усмотрели, что это есть нечто иное, как работа по совместительству. Поэтому матросу Кошмину они доплачивали 100 руб. в месяц.

Вздорность и нелепость данного приказа ясна каждому, а поэтому решением заводской РКБ предложено уплатить тов. Кошмину, как за сверхурочную работу за счет авторов столь «мудрого» приказа.

Между прочим, при выяснении обстоятельств, начальник транспортного отдела т. Котов сказал, что так было с 1933 года и фактов, нарушающих Указ Президиума Верховного Совета СССР он в этом не видит. А начальник тяги т. Гуськов, подписавший данный приказ, отделался таким изречением:

—Я не имею прав подписывать указы по отделу, а раз так, то и приказ № 53, подписанный мной, конечно, является недействительным.

По этому „недействительному“ приказу матрос Кошмин проработал всего около 600 сверхурочных часов.

В. И. И. Р.

В ПОИСКАХ КОНКРЕТНОГО ВИНОВНИКА

Печальна и поучительна история акта, составленного на поруки ограждения. Эти поручки много времени лежали под открытым небом и покрылись слоем ржавчины. Когда поручки были доставлены в монтажную, полировка их и выпилка раковин потребовала выписки доплатной карты. Вот здесь-то и начались поиски конкретного виновника, допустившего такое небрежное хранение продукции.

Был составлен акт и направлен начальнику складского хозяйства т. Евсееву. Евсеев акт подписывать отказался:

—Я тут не причем, — сказал он, — виноват тот, кто не построил сарай для хранения изделий и заготовок.

Акт поступил к начальнику 1 механо-сборочного цеха т. Прокуракову, затем в заводоуправление т. Элькин, от него в строительный отдел и, наконец, в отдел технического контроля к тов. Шалыгину. Начальник ОТК установил, что материальную ответственность за небрежное хранение поручек должен нести начальник складского хозяйства. Снова акт оказался в руках у Евсеева, но того не проведешь. Он, видите-ли, писал докладные записки о том, что детали хранятся негде и поэтому виновным себя не считает. Снова несчастный акт отправился в путешествие.

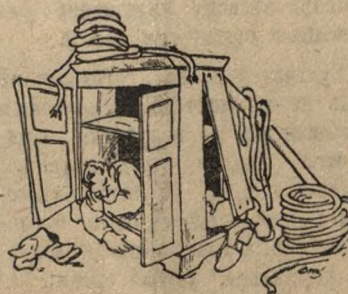
Второй его круг отличается только тем, что он совсем неожиданно попал к начальнику пожарной охраны завода, которого обвинили в том, что он не разрешил постройку сарая.

Когда найдут конкретного виновника неизвестно, а сейчас вопрос стоит о том, чтобы заменить акт дубликатом, так как он проходя через десятки рук изорвался, превратился в грязную засаленную бумажку, на которой трудно разобрать что написано.

Н. Н.

Бывший бригадир штропщиков 1 механо-сборочного цеха Скворцов явился на работу после тяжелого похмелья, забрался в шкаф и заснул.

(Из писем в редакцию).



Заснул он, как медведь в берлоге,
Под шум станков, моторов гуд,
Этот пьяница и лодырь
Снят с работы, сдан под суд.

Знаменательные даты

25 февраля 1921 года произошло свержение власти меньшевиков в Грузии и провозглашение Грузинской ССР.

27 февраля 1936 года умер академик И. П. Павлов (родился 27 сентября 1849 года).

27 февраля 1939 года в 6 часов 15 минут утра в Москве после тяжелой болезни скончался старейший член партии, ближайший помощник В. И. Ленина, член ЦК ВКП(б), депутат Верховного Совета СССР Н. К. Крупская.

Беспечность

По устному распоряжению начальника технико-эксплуатационного отдела т. Меньшикова машинист компрессоров Климин в выходной день 9 февраля должен был явиться на работу. На работу Климин вышел, но при этом опоздал на 35 минут. Его поступок нельзя расценивать иначе, как нарушение Указа от 26 июня.

Однако, начальник отдела тов. Меньшиков не передал дело на нарушителя трудовой дисциплины для привлечения его к уголовной ответственности. Он объяснил это тем, что своевременно не издал приказа о выходе Климина на работу.

Приказом директора завода было установлено, что при всех случаях производства сверхурочных работ, начальники цехов и отделов должны издавать соответствующие приказы. Кто же дал право т. Меньшикову нарушать «существующий порядок»? Ведь такие действия разлагают трудовую дисциплину, приводят к тому, что нарушители Указа остаются безнаказанными. **В. К.**

Арест спекулянтки

Гр-ка Г. Лукина, проживающая на поселке нашего завода, часто появлялась в промтоварных магазинах города. Она скупала мануфактуру, обувь, готовое платье и затем продавала все это на рынках по спекулятивным ценам.

В феврале Лукина была задержана на рынке Сталинского района в то время, когда она пыталась продать по спекулятивным ценам отрез мануфактуры. После подобных поступков Лукиной, работники милиции вынуждены были произвести обыск в ее квартире. При обыске обнаружено 150 метров мануфактуры, 36 пар чулок и носок, 71 кгр. сахара, 48 кгр. белой муки, 38 кусков хозяйственного мыла, 4 костюма, 11 пар кожаной обуви, 5 дамских пальто и т. д.

Спекулянтка Лукина заключена под стражу.

Муж Лукиной — Лукин К., работающий бригадиром узловой сборки во втором отделении 1 механо-сборочного цеха, как участник ее спекулятивных махинаций, цеховой партийной организацией исключен из кандидатов ВКП(б), а заводским комитетом из членов профсоюза.

Ответств. редактор
А. ВОЛКОВ.