

ДВИГАТЕЛЬ

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

РАБОТАТЬ РАВНОМЕРНО ПО ГРАФИКУ

В феврале наш завод работал неудовлетворительно. План по товарному выпуску был выполнен только на 52 проц. Ни один цех не выполнил производственную программу.

Основная причина неудовлетворительной работы завода кроется в том, что мы до сих пор времени не избавились от штурмовщины, не научились равномерно выпускать продукцию, выполнять план ежедневно каждым цехом, каждым участком, на каждой станке. Работа цехов в феврале является этому наглядным примером. За 27 дней цехами было сдано продукции на 900 тыс. рублей, а за один последний день — на 700 тыс. руб. Последний день — 42,5 проц. выполнения плана. В феврале мы не выполнили плановый выпуск продукции. В марте, на последней конференции, в м. д. цехов нашего завода решено перейти на работу по строгому графику. Для ежедневного выполнения этого графика, как у 1 механо-сборочного, так и у чугуно-литейного цехов, есть все возможности.

В 1 механо-сборочном цехе необходимо только быстрее довести график до участков, добиться поддержания точных сроков по сборке узлов, ликвидировать разрыв между монтажным и механическими отделами.

Программа, полученная чугуно-литейным цехом, требует коренной перестройки работы планово-распределительного бюро. Улучшение оперативного руководства распределением и

обеспечение участков работой дадут цеху возможность точно выполнять плановый выпуск.

Обеспечение участков работой дадут цеху возможность точно выполнять плановый выпуск.

Отделам заводоуправления необходимо перестроить свою работу в соответствии с настоящими требованиями цехов. Это, особенно, относится к конструкторскому, диспетчерскому, снабженческому и отделу снабжения.

Конструкторскому отделу необходимо обеспечить 1 цех технической документацией и практическим руководством по доводке трех новых опытных машин, включенных в программу марта. Надо немедленно выпустить техническую документацию на машину 6ЧР 10/60, которую 1 механо-сборочный цех и весь завод ждут.

Диспетчерскому отделу необходимо заставить заготовительные цеха своевременно обеспечивать производство машин необходимыми заготовками, в соответствии с утвержденным графиком. Кроме того, надо добиться внедрения ежедневного учета выполнения графика.

Только четкая, ритмичная работа каждого цеха и отдела, работа по строгому графику, обеспечит ежедневное выполнение производственной программы, даст возможность заводу овладеть высокой культурой производства.

А. Анфисов — начальник планово-производственного отдела.

Дело за руководителями цеха

В соревновании имени XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) пескометный участок добился неплохих результатов. Задание февраля по участку было выполнено на 144 проц., а нашей бригадой на 160 проц.

Эти цифры показывают, что труд у нас был хорошо организован, что доставка шпшек и заливка деталей производилась своевременно.

В конце февраля пескометный участок получил программу на март. Программа составлена так, что для ее выполнения участок должен поднять производительность до 200 проц. Весь коллектив горячо взялся за выполнение этой почетной программы.

Однако, первые же дни работы показали, что планирование производилось необдуманно. Например, наша бригада по программе должна выработать за месяц 1017 часов, а действительность говорит о другом.

Для изготовления 20 штук консолей 82606 и 10 штук консолей 15601, на которые дано 240 часов, в цехе нет моделей. Для 10 штук оснований, на которые дано 210 часов, нет опок. Это значит, что программа существует только на бумаге, что она не оснащена необходимыми приспособлениями.

В соответствии с приказом директора завода, в этом месяце чугуно-литейный цех начал работать по графику. Для того, чтобы график ежедневно выполнялся, необходимо добиться ежедневного выполнения задания каждой сменой, каждой бригадой, каждым рабочим в отдельности. А поэтому администрация цеха должна позаботиться о том, чтобы бригады были обеспечены всем необходимым.

Т. Ершов — бригадир пескометного участка.

ПАРТИЙНОЕ СОБРАНИЕ

17 марта, в клубе имени Лядова, состоится закрытое партийное собрание.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Итоги XVIII Всесоюзной партийной конференции. Начало собрания в 5 часов вечера.

Партбюро.



Семен Архипович Жаров работает токарем в 3 механическом цехе. Это квалифицированный, опытный производственник. Он обслуживает два станка одновременно.

В числе первых на заводе он стал работать по-стахановски, начал систематически перевыполнять производственные нормы. В отдельные дни т. Жаров доводил выработку до 300 проц. При хорошей загрузке станков его постоянное выполнение составляет 155—160 проц.

Фото В. Бортник.

Рекорд формовщика Зверева

11 марта формовщик чугуно-литейного цеха Иван Зверев производил формовку фланцев и стоек. Правильно организовав труд, он в этот день выполнил норму на 800 проц. Тов. Зверев так рассказывает о своем рекорде.

— Придя утром в цех, я в первую очередь подобрал необходимый мне инструмент. Убрал все лишнее с рабочего места.

Утром же попросил мастера, чтобы мне дали формовать детали разных типов с таким расчетом, чтобы не стоять ни одной минуты. Мое требование было удовлетворено. При формовке стоек мне часто требовался кран, а формовку фланцев можно производить без крана. Таким образом, когда кран был занят, я приступал к формовке мелких деталей, в результате мог полностью использовать время.

В моей работе никаких секретов нет. Все заключается в том, чтобы был правильно организован труд, чтобы не было ни одной минуты простоя. 800 проц. для меня не являются пределом. Я уверен, что в ближайшие же дни доведу выработку до 1000 проц.

Первые результаты

Включаясь в соревнование инженерно-технических работников, я взял обязательство обучить стахановским методам труда слесарей Голубева и Филимонова, которые продолжительное время не выполняли нормы.

С первого же дня, я стал уделять много внимания работе этих товарищей, показывал им как лучше выполнить то или иное задание, как добиться высокого качества изделий. Первые результаты показывают, что труды не пропали даром.

С 20 по 28 февраля слесарь Голубев производил опрессовку крышек, он внимательно относился к делу, использовал мои

указания и за этот срок выполнил нормы на 105 проц.

С 1 по 10 марта т. Голубев добился еще лучших показателей. На опрессовке крышек, шабровке вкладышей и полировке коромысел он выполнил нормы на 120 проц.

Показатели работы слесаря Филимонова учесть трудно, но его отношение к делу совершенно изменилось. Сейчас он работает лучше и быстрее.

В дальнейшем я ставлю перед собой задачу, чтобы эти слесари стали в ряды наших стахановцев.

С. Илларионов — мастер монтажного отдела 2 механо-сборочного цеха.

Каждый комсомолец — участник гимнастических соревнований

В феврале закончился лыжный кросс имени XVIII годовщины РККА. Свыше 200 юношей и девушек нашего завода приняли участие в этом кроссе. Кросс показал хорошую подготовленность нашей молодежи, еще выше поднял интерес комсомольцев к физкультуре и спорту. Кросс был началом планомерной военно-физкультурной работы комсомола.

В соответствии с утвержденным планом массовых военно-физкультурных мероприятий на апрель—сентябрь этого года, ЦК ВЛКСМ принял решение провести с 6 по 20 апреля массовые соревнования комсомольцев по гимнастике.

Гимнастические соревнования будут проводиться по утвержденной программе, каждый участник соревнования должен хорошо знать 8 упражнений типа «зарядки» из комплекса ГТО и БГТО, троеборье (опорный прыжок, упражнения на перекладинах и брусьях) лазание по отвесному шесту или канату, прыжки в высоту с разбега.

До начала соревнований каждый участник должен пройти учебно-тренировочную подготовку по специальной программе. Вот почему сейчас необходимо уделять особое внимание тренировочным занятиям. Что нужно сейчас делать для того, чтобы провести успешно гимнастические соревнования? Каждый комсомольский руководитель обязан укомплектовать себя в цехе команды из 10 чел. После комплектовки команд приступить к началу тренировочных занятий.

Ввиду того, что у нас на заводе нет специального гимнастического зала, тренировки придется проводить непосредственно в цехах. За 10—15 минут до гудка командиры команд выстраивают свои подразделения и разучивают 8 упражнений комплекса ГТО, такая тренировка одновременно даст хорошую зарядку производственному. Тренировочные занятия на нарядах будут проводиться по графику, установленному комитетом комсомола.

В период подготовки от каждого комсомольца требуется строгое соблюдение дисциплины. Учет посещаемости тренировок возлагается на группировщиков и секретарей бюро цеховых комсомольских организаций.

В. Смирнов — секретарь комитета ВЛКСМ.



К семидесятилетию Парижской Коммуны



Баррикады на улице Басфруа и ул. Шаронн в Париже 18 марта 1871 г.

Вместо обзора

СТЕНГАЗЕТА „ДИЗЕЛИСТ“

В обеденные перерывы у конторки плано-распределительного бюро 1 механо-сборочного цеха собирались группы людей. Здесь еженедельно, на одном и том же месте, вывешивался свежий номер стенгазеты «Дизелист». Стенгазета хорошо оформлялась, ставила актуальные вопросы, имела большой рабкоровский актив. На ее страницах выступали стахановцы, мастера, партгруппорги, члены цехкома, руководители цеха. Поэтому, неслучайно, что каждый номер «Дизелиста» был предметом горячих обсуждений, находил сотни читателей.

Так было два месяца назад. В начале февраля ответственный редактор «Дизелиста» М. Фиш, решениями бюро парторганизации завода и бюро райкома ВКП(б), была утверждена членом редколлегии газеты «Двигатель». Она горячо взялась за новое дело и в то же время попросила секретаря парторганизации цеха т. Никитина освободить ее от обязанностей ответственного редактора стенгазеты. Тов. Никитину надо было немедленно заняться этим делом, так как т. Фиш не могла выпускать стенгазету и одновременно организовывать материал для заводской многотиражки. Безусловно, работая членом редколлегии газеты «Двигатель», она стала бы оказывать большую помощь цеховой стенновке.

Тов. Никитин несерьезно подошел к этому вопросу. До сего времени М. Фиш считается ответственным редактором, до сего времени бюро парторганизации не освободило ее от этой нагрузки.

И вот как результат, как свидетель легкомысленного отношения к такому важному делу, на стене конторки ПРБ висит пожелтевший номер стенгазеты, датированный еще 21 января. Редколлегия не работает, стенгазета не выходит, а

секретарь бюро парторганизации цеха т. Никитин благодумствует.

А ведь в цехе есть хорошие общественники, есть люди, способные обеспечить регулярный выпуск стенной газеты. В цехе есть большой рабкоровский актив, на который редколлегия может опереться в своей работе. Дело только в том, что бюро парторганизации, наконец, решило вопрос: кто должен быть ответственным редактором «Дизелиста».

Надо немедленно добиться, чтобы «Дизелист» снова занял определенную роль в жизни цеха. Сейчас, когда на заводе, и в самом цехе, происходит коренная перестройка работы, когда идет упорная борьба за выполнение решений XVIII Всесоюзной партийной конференции, роль стенгазеты особенно важна. Стенгазета должна стать организатором этой борьбы, должна быть помощником руководителей цеха, помощником руководителей партийной и профсоюзной организаций.

Работа по графику, правильное использование оборудования, культура производства, соблюдение технологической дисциплины, борьба за качество, борьба с нарушителями Указа от 26 июня — вот вопросы, над которыми должна работать стенная газета.

Ю. Леднев.

На участках мастеров коммунистов

В феврале чугуно-литейный цех работал несколько лучше, чем в январе. Выполнение в нормо-часах выросло на 20 проц.

Успешно работали в феврале пескометный и мелко-шпильный участки, которыми руководят мастера тт. Лисин и Балтрунус. Коллектив пескометного участка из месяца в месяц поднимал производительность. В декабре он выполнил программу на 113 проц., а в январе дал уже 121 проц. В феврале участок показал еще лучшие результаты, выполнив программу на 143 проц.

Мастер, коммунист т. Лисин первый провел у себя на участке ценное мероприятие. Каждой бригаде он стал давать ежедневное задание и строго следил за его выполнением. Это дало свои результаты, производительность многих формовщиков увеличилась, вырос их заработок.

Хорошие показатели дал участок и по снижению брака. В январе брак составлял 18,3 проц., а в феврале снизился до 7,17 проц. Значительно лучше по качеству стали отливаться такие детали, как поршня ДР и БО, которые ранее на 50 проц. шли в брак. Это произошло потому, что т. Лисин путем неоднократной проверки в механических отделах тщательно изучил причины брака, оказывал повседневную практическую помощь и инструктаж работникам своего участка.

Мелко-шпильный участок, которым руководит мастер коммунист т. Балтрунус, также является передовым по выполнению производственной программы. Весь коллектив участка из месяца в месяц набирает темпы, равномерно увеличивает выработку. В декабре прошлого года участок выполнил программу на 165 проц., в январе он дал 180 проц., а в феврале 189 проц.

Тов. Балтрунус умело составляет людей, правильно организует труд, уделяет большое внимание вопросам повышения производительности труда.

Эти мастера на деле показывают ведущую роль коммуниста на производстве.

Н. Доброумова — секретарь бюро парторганизации чугуно-литейного цеха.

Москва — столица нашей Родины



Фото Кислова.

Красная площадь.

Поход за культуру
Разгрузить отдел от ненужных моделей

На днях, мы проверили состояние рабочих мест и участков в модельном отделе чугуно-литейного цеха.

Весь отдел до такой степени загроможден моделями, что здесь с одного участка на другой трудно пробраться. Некоторые модели лежат уже по 3—4 месяца, их давно следовало бы отправить в модельный склад.

Загроможденность отдела приводит к лишним затратам электроэнергии. Так, например, контролеры постоянно работают при электрическом свете, так как окна против контрольной плиты защиты фанерой и заставлены различными моделями.

Токарные станки и верстаки модельщиков находятся в грязном состоянии. На верстаках лежат груды металла, хлама, валяется в беспорядке разбросанный инструмент.

На втором участке в самом проходе стоит ненужный отделу станок. Вероятно мастеру т. Барышеву не раз приходилось его обходить, но о том, чтобы

станок убрать из отдела, он не подумал.

Особенно в хаотическом состоянии находится участок, где работают учащиеся ремесленного училища. В инструментальных шкафиках учеников полнейший беспорядок, многие верстаки поломаны, за верстаками валяются старые стулья, лучковые пилы, обрезки материала. Приходится удивляться, что мастера тт. Кузьмин и Соколов, воспитывая новые кадры для нашего производства, не приучают молодежь к чистоте и культуре.

Для того, чтобы в модельном отделе были созданы нормальные условия для работы, необходимо разгрузить помещение от ненужных моделей, вывести накопившийся за долгие годы хлам, навести порядок на рабочих местах и в инструментальных ящиках.

М. Сироткин
А. Барцев
И. Трофимов
И. Лисин.

Обязательства обрубщиков

13 марта на обрубном участке литейного цеха состоялось собрание, на котором обрубщики взяли конкретные обязательства.

До 18 марта они решили очистить участок от деталей, земли, рамок и т. д. и привести его в культурное состояние. К этому же сроку они обязались обрубить часть литья с таким расчетом, чтобы в дальнейшем зада не превышал двух плавов т. е. 60—70

топн. Отдельные квалифицированные обрубщики взяли на себя обязательство обучить вновь принятых обрубщиков с расчетом выполнения и перевыполнения ими норм после 15 апреля.

На собрании выступили старые производственники тт. Ярцев, Попов и др. Обрубщики вызвали на соревнование шпильный участок литейного цеха.

Н. Д.

Бумаги и дела

Более года тому назад сгорела будка у копра. Не будем говорить о виновниках пожара, но тревога тогда была большая и пожарникам пришлось крепко поработать. Был составлен акт, виновники понесли суровое наказание.

Неделя прошла после этого, другая, а копер все не работает. Тогда и решили взамен сгоревшей будки поставить на ее место валившуюся на дворе завода старую, худую будочку. Решили, что это мероприятие носит временный характер, и для ускоренного формирования строительства новой будки, включили ее в план мероприятий по литейному цеху,

намеченных во время месячника смотра охраны труда и техники безопасности.

Включили и ладно. Раз включили, то строительный цех должен ее сделать. Но дело на этом и остановилось.

Тогда решили ее включить в план подготовки к зиме 1940—41 гг., рассчитывая что это безусловно приведет к замене негодной будки, новой, оборудованной по последнему слову техники. Но, увы! Зима проходит, а старая, покосившаяся на бок будка еще здравствует и по ныне.

Надо отметить, что дело планами, конечно, не ограничилось. Было послано множество всякого рода бумаг: докладных, служебных, несколько нарядов, которые бывали на столах и в делах всех руководителей завода. А люди, работающие на копре, требуют, настаивают и сейчас, чтобы поставить в конце-концов новую будку. Они напали на след человека, который должен обеспечить строительство. Это — главный механик завода Иван Иванович Трусов. Когда его спросили почему не делается новая будка, он ответил:

— Позабыл, просто позабыл, товарищи.

Но несмотря на то, что ему напомнили, новой будки еще нет. Процесс забвения у главного механика еще не окончился.

Может быть вторично напомнит ему директор завода?

А — ов.

Фото ТАСС.

УЛУЧШИТЬ РАБОТУ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

За снижение травматизма в 4 квартале прошлого года наш цех получил переходящее общезаводское красное знамя. Однако, в 1 же квартале текущего года количество несчастных случаев по цеху увеличилось.

Так, в феврале неопытному штропщику Злобину было поручено перевести в монтажный отдел несколько десятков стержней болтов. Из-за своей неопытности, а возможно и халатности, он неправильно закрепил штроп, в результате чего при транспортировке болты сорвались и упали на пол. При этом была ранена одна из работниц.

Другой случай произошел 4 марта на сборке машины № 10. При установке блока, слетевшей с рукоятки кувалдой, было нанесено ранение слесарю Ершову.

5 марта при транспортировке мостовым краном из штропа выехали две бочки с нефтью. Только благодаря тому, что поблизости никого не было, не произошло несчастного случая. Здесь был виноват штрощик Скворцов, которого мастера неоднократно предупреждали, что бочки можно перевозить только по одной штуке. Беспечность и недисциплинированность этого человека могла привести к тяжелым последствиям.

Все эти случаи говорят о безответственном отношении в цехе к вопросам охраны труда и техники безопасности, как со стороны администрации, так и самих рабочих. Работа негодным инструментом и невыполнение элементарных правил охраны труда ведут к травматизму. У нас и по сей день можно видеть такие случаи, когда рабочий затачивает резец без защитных очков. Не всегда также используются и крючки, предназначенные для сбрасывания стружки со станка.

Для того, чтобы ликвидировать травматизм, администрации цеха, общественным инспекторам и стражделегатам надо серьезнее взяться за работу по охране труда. Надо строго выискивать с конкретными виновниками происшествий, несчастных случаев, не ограничиваясь одними предупреждениями, как это делается в настоящее время. Чтобы переходящее знамя осталось за нашим цехом, в этом вопросе должен быть сделан решительный перелом.

А. Евсеев — председатель цехового комитета 1 механо-сборочного цеха.

КОГДА ДАДУТ ФАНЕРУ?

Еще в январе, строительный отдел приступил к изготовлению заводской доски почета. Эту доску предполагалось установить в клубе им. Лядова. Изготовление ее задерживается из-за отсутствия фанеры. Строительным отделом были приняты меры для того, чтобы сделать доску своевременно, но отдел снабжения работу срывает.

Когда же будет фанера?
М. Тумаков.

Плоды честной работы

Токари Александр Сосфенов и Арвид Зарин работают на одном станке. Среди коллектива 2 механо-сборочного цеха они пользуются большим авторитетом. Т. Сосфенов и Зарин квалифицированные, опытные работники они обрабатывают точнейшие детали для быстроходных двигателей, дают продукцию высокого качества.

...Сегодня в первой смене работает Александр Сосфенов. Он быстро устанавливает на станке заготовку, закрепляет резец, пускает станок в ход и одновременно подводит резец к детали. Ни одного лишнего движения, все рассчитано до мелочей. Режущий и мерительный инструмент расположен в таком порядке, что токарь не теряя ни одной минуты, быстро может взять то, что ему нужно.

Т. Сосфенов и Зарин не теряют бесцельно ни одной минуты, все свои знания, все умения они отдают производству. Станок, на котором они работают, всегда находится в чистоте, рабочее место хорошо организовано.

Результаты честной, добросовестной работы подтверждают это. Ежемесячно т. Сосфенов и Зарин выполняют задания на 220—230 проц.

П. Сидоров — председатель цехового комитета.

ПО СИГНАЛАМ ГАЗЕТЫ

„Беспечность“

По заметке, опубликованной в нашей газете под таким заголовком, директором завода т. Сусловым издан приказ за № 119. В приказе подтверждаются факты, указанные в заметке.

В соответствии с Указом Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня, прогульщик Климент Г. М. и начальник технического-эксплуатационного отдела Меньшиков Н. С. как укрыватель прогульщика, привлекаются к судебной ответственности. Материал о них направлен в народный суд 3 участка Ленинского района.

ЦЕНИТЬ ВРЕМЯ

Болтуны и их продукция



Такую картину можно ежедневно наблюдать в курилке модельного отдела чугуно-литейного цеха.

Зайдите в курилку модельного цеха в 9 часов утра, там вы наверняка уже увидите 3—4 расхитителей рабочего времени. Руководители отдела свыклись с таким положением и считают это вполне нормальным явлением. Они не видят в этом никакого нарушения трудовой дисциплины.

Если считать, что ежедневно в курилку заходит около 20 рабочих и что каждый там остается в течение 8 минут, то мы получим довольно солидную цифру бесцельно затраченного времени. А ведь бывают случаи, что отдельные болтуны просиживают в курилке от 15 до 20 минут. Все это нельзя расценивать иначе как нарушение Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня.

Здесь на рисунке показаны такие болтуны и их продукция.

РАСХИТИТЕЛИ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

Теперь очень трудно определить опытного нарушителя трудовой дисциплины. Его можно узнать только по глазам, да по особым приметам и повадкам.

Так ежедневно в 1 механо-сборочном цехе за 8—10 минут до звонка на обед внимательный человек заметит оживленное движение около контророк, расположенных рядом с буфетом. Отдельные рабочие с напускным видом очень занятых производственными делами людей стоят у чертежной, о чем-то беседуют с нормировщиком, толпятся в расчетном отделе цеха, но глаза их определенно выдадут. Они пытливы следят за движениями рабочего, который должен дать звонок на обед.

Долгожданный момент наступает. Из конторок, как ошпаренные, выскакивают притаившиеся расхитители ценного рабочего времени. Трудно сказать что здесь происходит. С двух сторон к буфету бегут люди, сталкиваются у входа, сердито переругиваются.

Вот усиленно работая локтями устремляется к буфету И. Артамонов, за ним едва поспевая бегут т. Опарина и Кузьмина. В этом деле они не уступают первенства никому.

А на рабочих собраниях, когда заходит речь о трудовой дисциплине, эти люди энергично ратуют за выполнение Указа от 26 июня.

В.—ин.

В поисках инструмента

Отсутствие необходимого инструмента в инструментальных кладовых приводит к тому, что мастерам и станочникам приходится много терять времени на его поиски. Приведу два факта.

10 марта токарям нашего отдела потребовались метчики 3/4 тр. и калибр 3/4 Витворта. Кроме того, из кладовой был выдан незаточенный зенкер для шатунов быстроходного двигателя. На поиски метчиков и калибра, а также на заточку зенкера в течение смены я потратил два часа.

11 марта нам потребовались метчики 2м—33х1,5 и оправка для стоек маслянки компрессора. В инструментальной кладовой 2 механо-сборочного цеха ни метчиков, ни оправки не оказалось. После долгих поисков их удалось взять только в инструментальном цехе. В этот же день мне пришлось разскидывать и другой инструмент, для чего было затрачено 1 час 50 мин. рабочего времени.

Эти факты свидетельствуют о том, что мастера до сего времени вместо выполнения своих прямых обязанностей ежедневно вынуждены заниматься вопросами обеспечения станочников инструментом.

Я. Кукушкин — мастер токарного отдела.

Виновник простоя

Для успешной работы цеха необходимо, чтобы каждый рабочий все 480 минут отдавал производству. Каждый час простоя приносит большой ущерб, в той или иной степени влияя на выполнение производственной программы. А между тем в 1 механо-сборочном цехе эти простои еще не изжиты и подчас возникают по вине самих руководителей.

Так 4 марта моя бригада должна была ввернуть шпильки в три блока БО. Для того, чтобы выполнить это задание, необходимо было дать в бригаду вспомогательного рабочего. Помощник начальника цеха т. Никитин нашего требования не выполнил. В результате, слесарь—член моей бригады и станочница т. Междрей простояли по 3 часа. Таким образом по вине т. Никитина в этот день мы смогли ввернуть шпильки только в один блок.

При составлении нового технологического процесса норма на обработку маховика была дана с таким расчетом, чтобы эта работа производилась одним квалифицированным слесарем и одним вспомогательным рабочим. Когда же техпроцесс утвердили, т. Никитин вспомогательного рабочего из бригады взял. До сего времени я не могу понять, почему это сделано?

И. Марьян — бригадир монтажного отдела 1 механо-сборочного цеха.

ДЕНЬ РАБОЧЕГО ТРИБЕРА

В 7 часов 30 минут утра раздастся звонок. В цехе начинается обычный трудовой день.

Вспомогательный рабочий Трибер широко зеваает, неторопливо потягивается и походкой больного человека направляется в монтажный отдел.

В круг его обязанностей входит: перекачивание нефти и масла, уборка ненужных деталей с участков монтажного отдела. Как обычно, работать ему не хочется.

Получив задание от мастера, он лениво подходит к насосу и медленно начинает передвигать рукоятку «Альвейфа». Через 20 минут Трибер уже идет посмотреть на часы, чтобы узнать сколько времени осталось до обеда.

Основным своим занятием он считает «работу» в буфете во время обеденного перерыва. По-

сле обеда, он долго думает как бы ему получить спрятаться от мастера. Забравшись в дальний угол монтажного отдела, из-за ящиков и штропов, он внима-



...или стоя простоять, или сидя просидеть, или лежа пролежать.

тельно следит за тем, чтобы мастер не открыл его «убежища».

После обеда проходит 30—40 минут, а Трибер уже волнуется: когда же раздастся звонок об окончании работы?

И так, в течение дня, он 10—12 раз подходит к часам, чтобы узнать о начале обеда, об окончании смены. Но расхищая рабочее время, Трибер не забывает справиться у мастеров: когда ему дадут разряд, когда переведут из вспомогательных рабочих в бригаду слесарей?

Однако, до сего времени ни один бригадир монтажного отдела не давал заявки о пополнении состава бригады за счет лодырей и разгильдяев. Да такой заявки никогда и не будет.

В. В.

Итоги работы по графику за первую декаду марта

Тов. Маленков на XVIII Всесоюзной партийной конференции говорил:

«Необходимо покончить с бесплановостью, с неравномерным выпуском продукции, со штурмовщиной в работе предприятий и добиться ежедневного, по заранее разработанному графику, выполнения производственной программы каждым заводом, фабрикой, шахтой, железной дорогой».

Крайне медленно и плохо превращаются в жизнь на нашем заводе решения XVIII партийной конференции.

За первую декаду марта программа выполнена только на 12 проц. Еще имеет место штурмовщина. Так 1 механо-сборочный цех уже израсходовал 500 сверхурочных часов. Работа сверхурочно имеет место и в других цехах завода. Начальники отдельных цехов считают, что без сверхурочных работ цеха не выполнят производственную программу. Такое понимание в корне неверно и дает право сделать вывод, что некоторые руководители еще не сумели перестроить работу участков, отделов и цехов в соответствии с решениями XVIII Всесоюзной партийной конференции. Первые дни работы по графику в литейном, 1 и 2 механо-сборочных цехах показывают, что мы по графику работать еще не умеем. Вместе с этим итог за декаду работы по графику показал, что там, где люди плохо занимаются организацией производства, там где нет твердой технологической дисциплины, там где технологический процесс не оснащен приспособлениями и инструментом, происходят срывы графика.

Надо подчеркнуть и то обстоятельство, что некоторые начальники цехов не с достаточной серьезностью, ответственностью и деловитостью начали работать по графикам. Они уже сейчас ищут всевозможные объективные причины и считают, что невыполнение графиков произошло вследствие его позднего получения цехами. На самом деле, если проанализировать работу цехов по графикам, то нетрудно сделать вывод, что невыполнение их происходит главным образом потому, что люди еще раскачиваются и

в связи с этим неоперативно руководят. График еще не стал достоянием для всех рабочих, не стал жизненной необходимостью для них.

Почему, например, в 1 механо-сборочном цехе по всем объектам график срывается? Исключительно потому, что нет еще должной организации производства, что люди еще раскачиваются и продолжают работать не оперативно.

Разве не факт, что машина № 23 не была отоварена в первой декаде исключительно из-за отсутствия стояка, который забыли привезти из литейного цеха. А литейщики вследствие того, что отлили стояк с дефектом, 3 дня производили его заварку.

Этот факт показывает, что начальники литейного цеха т. Батурина и начальник бюро комплектации машин т. Олтаржевский не умеют доводить дело до конца, несерьезно относятся к графику, очевидно, не понимая, что график есть закон производства.

Вот некоторые данные работы 1 механо-сборочного цеха за первую декаду марта. Первому отделению надо было собрать 53 узла, а сделано только 19. По машине ДД надо было собрать 19 узлов, а не сделано ни одного, по машине ДР вместо 48 узлов собрано 18. Означенные цифры говорят о том, что программа 1 механо-сборочного цеха под угрозой срыва. Сейчас же необходимо принять все меры к тому, чтобы обеспечить ее выполнение.

Безответственность и неумение работать по графику привели к срыву сдачи 3-цилиндровой машины 180 сил. Ведущий инженер т. Юшкевич не сумел даже подобрать нужных прокладок для регулятора этой машины.

Несерьезность, отсутствие оперативности во 2 механо-сборочном цехе привели к тому, что график срыва. Инструментальный цех (начальник цеха т. Загладимов) вместо своевременного изготовления приспособлений для 2 механо-сборочного цеха, ищет объективные причины, уверяет что для их изготовления нет заготовок. Между тем стояло только взяться за это дело и заготовки появились, которые, в стати сказать, лежали под носом у т. Загладимова.

Литейный цех недодал за первую декаду 100 тонн литья. Срыв графика, в основном, произошел по вине цеха. Отсутствие дисциплины в литейном цехе привело к тому, что готовая форма станины (модель 152106) пошла в брак потому, что была размыта водой.

Только тогда, когда график станет достоянием всех рабочих, когда руководители завода и цехов проявят больше ответственности, гибкости и оперативности в своей работе, график будет реальным и выполняемым.

В. И. И. Р.

5 марта с Московского аэродрома стартовал в большой арктический перелет на преднавигационную ледовую разведку в высоких широтах Арктики самолет «СССР Н-169» под управлением полярного летчика орденосца И. И. Черевичного.



Самолет «СССР Н-169» на Московском аэродроме. В овале—И. И. Черевичный.

Фото А. Межуева

Фотохроника ТАСС.

УЧЕБА ПРОФАКТИВА

ЦЕ Союза рабочих тяжелого машиностроения в своем решении от 12 февраля 1941 г. обязало заводские комитеты провести обучение низового профактива, путем организации краткосрочных семинаров. Заводским комитетом укомплектованы три группы: группа председателей цеховых комитетов и членов заводского комитета, группа профгруппиров и группа общественных инспекторов. Занятия будут проводиться один раз в неделю по средам по 33-часовой программе для председателей цеховых комитетов и профгруппиров и по 28-часовой программе для общественных инспекторов.

В настоящее время уже подготовлены программы для пре-

подавателей, составлен график и подобран преподавательский состав.

После окончания семинара указанными группами будет организована учеба актива соцстраха, актива зарплаты, культактива, жилищно-бытового и общественно-массового контроля.

Организация и проведение учебы профактива дело ответственное и нужное. Каждый профработник должен понять, что проведение массовой учебы профактива—это его кровное дело и чем дружнее и коллективнее мы будем работать в этом вопросе, тем лучше будут результаты.

В. Снежинский—председатель завкома.

От слов перейти к делу

Прошло уже много времени после того, как начались разговоры о наведении чистоты и порядка в цехах нашего завода. С 3 по 8 марта была проведена неделя, за период которой сотни рабочих, инженерно-технических работников и служащих вложились в поход за культуру производства.

Во время этой недели отдельные участки и рабочие места в чугуно-литейном цехе также были приведены в надлежащий порядок. Но хорошее начинание до конца не доведено. Если ваграночный участок стал образцовым по чистоте, то о других участках этого сказать нельзя.

Особенно захламлена гидроочистка. Цеховая комиссия неоднократно указывала заведующему хозяйством т. Россиеву, начальнику цеха т. Батурина и мастеру т. Демидову на необходимость наведения чистоты и порядка на участке гидроочистки. Однако и по настоящее время в этом направлении ничего не сделано. Уже полтора года на участке валяются решетки, которые не убирают и по сей день. Помещение гидроочистки загромождено ненужными вещами. Рабочие свои места не убирают, мастера сдачу смен не производят. Большой барабан сильно пылит вследствие того, что трубы были закрепле-

ны небрежно, без прокладок. Около центробежной машины валяются никому ненужные детали. Механику цеха было предложено их убрать, но он ничего не сделал.

Ежедневно, от третьей смены в цехе остается 20—25 ящиков мусора. Производя очистку рабочих мест смена не может погрузить эти ящики и вывезти их из цеха в виду того что нехватает транспорта. В этом главном образом виноват транспортный отдел завода.

Очень много говорили о порядке на обрубном участке, но слова так и остались словами. Рамки здесь не убираются и до сего дня детали продуваются в рабочее время, из-за чего цех заполняется пылью.

Безусловно, в деле наведения чистоты и порядка литейный цех по сравнению с другими цехами завода находится в худших условиях, но фактами уже доказано, что там, где люди серьезно взялись за это дело, перестали мириться с грязью и захламленностью, участки выглядят по-иному. Очевидно, все дело заключается в том, чтобы от слов перейти к конкретным делам, к развёртыванию подлинной борьбы за наведение чистоты и порядка, за культуру нашего производства.

С. Батянов.

Знаменательные даты

9 марта 1890 года.—Родился В. М. Молотов, член политбюро ЦК ВКП(б), председатель Совета Народных Комиссаров СССР и Народный Комиссар Иностранных дел.

10 марта 1939 года.—Открылся XVIII съезд Всесоюзной коммунистической партии (большевиков). С отчетным докладом ЦК ВКП(б) выступил товарищ Сталин.

Соревнование квартиронанимателей

На днях, в доме № 16, по Стахановской улице, состоялось собрание жильцов. На этом собрании был обсужден вопрос о содержании квартир в чистоте и порядке и о сохранении жилищного фонда.

Все квартиросъемщики решили включиться в поход за чистоту, держать в образцовом порядке свои квартиры, бережно относиться к государственной собственности. На собрании была организована комиссия, в которую вошли тт. Е. Ильин, Ф. Синицын, Л. Яблонева, П. Королева и А. Иванова. Члены комиссии будут постоянно следить за тем, как квартиронаниматели выполняют взятые обязательства.

Присутствующие на собрании решили вызвать на социалистическое соревнование жильцов дома № 16 по Композиторской улице.

Домоуправляющий
Е. Черенин.
Домком № 16
И. Сорокин.

„Мастер, не обеспечивающий руководства“

В ответ на заметку, помещенную под таким заголовком в нашей газете, начальник 1 механо-сборочного цеха т. Прокураков сообщает:

«Заметка правильная. Тов. Марушин старается работать хорошо, но по своей квалификации не может обеспечить руководства бригадами.

Приказом директора завода для укрепления технического руководства в монтажном отделении сменными мастерами назначены инженеры тт. Фикс и Смельов».

Ответств. редактор

А. ВОЛКОВ.

Объявление

Доводится до сведения рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода, что с 18 марта вечерний пассажирский поезд отменяется. Утренний поезд действует по существующему расписанию.

Гуськов—начальник эксплуатации транспортного отдела.

Заводский барометр



Будет шторм.