

ДВИГАТЕЛЬ

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

НАВЕДЕНИЕМ КУЛЬТУРЫ НА ЗАВОДЕ НАДО ЗАНИМАТЬСЯ ПОВСЕДНЕВНО

В настоящее время цеха выглядят значительно культурнее. В механо-сборочном цехе укладка деталей производится более аккуратно и партиями. В цехах стало меньше мусора, грязи, стружки. В литейном цехе формовочные и шишечные участки значительно разгружены, рабочие места более чистые. Но этого очень мало. Для наведения культуры в цехах завода нужно сделать еще многое и делать так, как это делают некоторые руководители завода.

Понятие о том, что чистоту и культуру можно навести путем проведения субботников, в течение одного дня, одним словом кампанией, порядком, вздорное и так понимать вопросы культуры могут только руководители-невежды.

Начальник цеха т. Ривкин уже все сделал, цех стал культурно. А если осмотреть цех, то невольно встает вопрос, как же далеко стоит т. Ривкин от истины. Оглянув цех, грязные, часть из них выбиты, территория около цеха завалена отходами и полуфабрикатами. Да зачем говорить о цехе, когда в кабинете у него много надо сделать для того, чтобы привести его в культурный и уютный вид. На письменном столе стоит графин с водой и чайный стакан. Посмотрев на них, вы увидите и у вас осядет впечатление, что в графине несколько лет выстояла вода и образовался слой налета, а стакан пестрого цвета с царапинами. Ведь это же грязь,

это же бескультурье! И как это ни странно, эта грязь находится на столе начальника цеха т. Ривкина к вопросам чистоты и порядка.

Руководители 1 механо-сборочного цеха обычно производят уборку по требованию директора завода, секретаря партийной организации и др. И случается так, когда требуют—убирают, чистят, не требуют—ничего не делают.

Руководители литейного цеха увещивают о том, что в обрубном отделе наведен порядок, а на самом деле сегодня порядок, наличие проходов, лучшая организация рабочих мест, а завтра уже этого не приходится ожидать. И так происходит постоянно. Грязь, беспорядок, отсутствие культуры не кампания,

Предложения Тареева будут внедрены

Выступая 20 марта на слете стахановцев завода по опыту т. Тареев отметил, что его предложения не внедряются, в связи с чем он не имеет возможности увеличить производительность на расточке шатунов и на расточке гнезд рам двигателей.

По этому вопросу главный технолог завода т. Владимиров сообщил в редакцию газеты следующее:

1. Сконструирована и находится в изготовлении оправка стахановца Тареева для расточки шатунов быстроходных машин.
2. Приняты меры по изготовлению приспособления т. Тареева для точной расточки гнезд рам двигателей, обеспечивающей взаимозаменяемость вкладышей. Данное приспособление будет изготовлено к 25 апреля.

С партийного собрания

На прошедшем партийном собрании состоялись выборы партийного бюро завода. Тайным голосованием в состав партийного бюро выбраны тт. Суслин В. П., Смирнов С. А. и Старшов А. А. Вторым секретером партийного бюро избран т. Старшов.

ФАКТЫ РАСТОЧИТЕЛЬНОСТИ

Согласно плана НКМ наш завод должен сдать главному управлению по заготовке вторичных черных металлов в текущем году 4400 тонн металла. Только в первом квартале завод обязан отправить 900 тонн, но этот план завод не выполняет, от чего терпит большие убытки. В прошлом году за невыполнение плана по сдаче металлоотходов завод выплатил штрафа 90 тыс. руб. За каждую несвоевременно сданную тонну металла завод несет убыток по 25 руб.

План по сдаче металлоотходов завод не выполняет. И в этом году на 26 марта сдано было всего лишь 740 тонн, а это значит придется опять платить штрафу не менее 3 тыс. руб. и это несмотря на то, что металлоотходов в заводе лежит очень много. Так, например, на новом дворе находится около 15 тонн металла в снегу, у копра около 25 тонн, у вагранки лежат десятки тонн ненужного металла, который создает свалку в то время, как он нужен стране. Это говорит за то, что в заводе мало считаются с выполнением планов наркомата, с вопросами экономии. Допустимо ли такое расточительство со стороны начальника эксплуатации транспортного отдела т. Гуськова и Шарымова, которые не отгрузили в феврале 4 вагона лома НКПС. За февраль Гуськов отправил 6 вагонов НКПС с недогрузкой 1500 кг. и больше, 3 марта отправили вагон № 1082566 недогруженным в 4 тонны, вагон № 167075 недогруженным в 1 тонну, 22 марта вагон № 1075403 недогруженным на полторы тонны, а ведь за каждую недогруженную тонну завод обязан платить штраф. Хуже того, из-за неразворотливости работников транспортного отдела вагоны простаивают. Так, например, 3 марта вагон № 1082566 простоял 8 часов, вагон № 617075 простоял 7 часов, 22 марта вагон № 1075403 простоял 5 часов, а ведь за каждый час простоя завод платит 1 руб. Выходит, что только за 2 дня за один простоя из-за неразворотливости Гуськова и Шарымова завод должен уплатить 20 руб. Составленный график отгрузки вагонов систематически нарушается.

Спрашивается, кто же дал право работникам транспортного отдела Гуськову и Шарымову так пренебрежительно относиться к правительственным заданиям и безответственно растративать заводские деньги.

М. С. Степанов — уполномоченный Главлотчермета.

БРИГАДА КЛЮЧАРЕВА



На снимке слева направо В. Ключарев, А. Яблонский, Киселев.

В ремесленном училище № 10

Кипучая деятельность идет в мастерских ремесленного училища. Будущие токаря, слесари, формовщики, модельщики за четыре месяца уже получили первые навыки для приобретения квалификации. В нашем училище 26 групп, большинство из них за первую четверть 1940—41 года успешно справляются с программой. Многие мастера по деловому оценивая обстановку и обязанности мастера-воспитателя борются за высокое качество учебной, привитие трудовых навыков и твердой трудовой дисциплины. Труд мастеров вознаграждается отличными показателями в учебе некоторых учеников. У нас имеются такие ученики, как Самохвалов (группа № 9), Гусев (группа № 11), Овчинников (группа № 23), Комаров (группа № 21), которые имеют по всем предметам отличные оценки.

В начале учебного года группа № 4, где мастером является т. Дорошквич, была одной из отстающих. Здесь сильно расшатана трудовая дисциплина. Под влиянием таких учеников, как Решетин, Ремнев, Лутонов, Агафонов, группа разлагалась, но напряженная повседневная работа

мастера Дорошквича дала возможность сейчас это положение исправить. Здесь уже чувствуется деловая обстановка, имеются хорошие показатели по производственным заданиям.

Однако в училище есть группы, которые работают плохо. В группе № 2, где мастером работает т. Баранов, трудовая дисциплина расшатана, ученики ходят по цеху, самовольно идут работать на сверловочный станок в ремонтный и электромеханический цеха, в группе имеется большой брак изделий. Это говорит о том, что мастер слабо работает по воспитанию учащихся. Имеются еще такие случаи, когда отдельные учащиеся занимаются воровством инструмента, взломом замков, порчей инструмента.

Имеющиеся недостатки во второй четверти необходимо изживать. Сейчас от мастеров и педагогов училища требуется напряженная работа по воспитанию будущих квалифицированных рабочих в духе коммунистического отношения к труду.

Д. И. Грубник — старший мастер ремесленного училища № 10.

Это было одиннадцать лет назад. В кабинет начальника 1 механо-сборочного цеха нерешительно вошел молодой человек.

Протягивая бумажку он проговорил:

— Вот переводная. Я работал в материальном складе кладовщиком, а сейчас хочется получить квалификацию.

Начальник серьезно посмотрел на вошедшего. Потом, прочитав переводную, сказал:

— Ну, что ж, товарищ Ключарев, принимаем вас в бригаду слесарей, только старайтесь, изучайте практику и теорию, будьте во всем внимательны и аккуратны.

Валентина Ключарева устроилась в бригаду по сборке крышек рабочего цилиндра, которой руководил слесарь т. Андреев.

С первых же дней начали выявляться способности и старания ученика. Валентин быстро освоил притирку клапанов, их сборку, сборку крышек.

Успехи и старания слесаря Ключарева, его исполнительность скоро заинтересовали мастера участка т. Андреева. Его стали выделять как хорошего работника.

Осенью 1935 г. по всей стране прокатилась слава о знатном новаторе производства, инициаторе нового движения за высокую производительность, Алексее Стаханове. Волна стахановского движения проникла и на наш завод. Давать продукцию сегодня больше, чем вчера, а завтра больше, чем сегодня—это стало девизом многих производственников, в том

числе и Валентина Ключарева. Его тоже стали называть стахановцем. Это почетное звание он оправдывал ежедневной выработкой от 150 до 200 проц.

Вскоре, как хорошего стахановца, его выдвинули на должность бригадира.

Сейчас бригада Ключарева является одной из передовых в цехе. Она ежемесячно выполняет производственную программу. Показатель за январь у бригады 127 проц. Сам бригадир очень много уделяет внимания росту членов бригады. Два года тому назад учеником слесаря к т. Ключареву пришел только что из школы А. Яблонский. Теперь это один из лучших стахановцев.

— Ему я могу поручить любое задание с уверенностью, что оно

будет выполнено качественно и в срок, говорит бригадир.

О показателях Яблонского можно судить и по такому примеру. На сборку клапана для двигателя БО норма дана 3 часа. Умело организовав свой труд т. Яблонский производит сборку клапана за два часа.

Хорошо работает под руководством т. Ключарева и молодой стахановец Киселев. В бригаде он совсем недавно, но уже все задания выполняет и перевыполняет.

— Основное, что решает успешную работу в моей бригаде, это слаженная и дружная работа, крепкая дисциплина. Каждое мое распоряжение выполняется четко и безукоризненно,—рассказывает Валентин Иванович Ключарев.

В. Ручьев.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ— ОТСТАЮЩИМ ПРОИЗВОДСТВЕННИКАМ

МОИ МЕТОДЫ РАБОТЫ

В 1938 году демобилизовавшись из Красной Армии я пришел учеником расточника во 2 механо-сборочный цех завода. Обыкновенно ученики станочники не переводились на самостоятельную работу по 4—5 месяцев. Я поставил себе задачу закончить освоение новой профессии через месяц. С первых же дней работы пошел учиться на курсы техминимума.

Техминимум я закончил с оценкой на отлично и через месяц был переведен на самостоятельную работу, а еще через месяц получил третий разряд.

В моем производственном росте большую помощь оказали старый производственный т. Козлов и мастер т. Гончаренко. Имея богатый опыт, они



показывали и рассказывали где и какой инструмент нужно применять, как растачивать на быстром ходу, как заточить резец чтобы он не рубил, а делал чистую поверхность.

Сейчас моя производительность ежемесячно растет. Так, например, в декабре прошлого года я выполнял норму на 142,8 проц., а в январе текущего года дал 245 проц.

Как я добился такой производительности?

Одной из основных причин является правильное использование режущего инструмента. Как известно, наш цех одно время выпускал колесно-токарные станки. Наш станок обычно растачивал коробки скоростей. Расточку рабочие обыкновенно производили на 57 оборотах и выполняли нормы не выше 110 проц. Правильно заточив резец я попробовал работать на 90 и 115 оборотах, стойкость резца не уменьши-

лась, а производительность увеличилась до 160 проц. Второй пример. Первые рамы для быстроходных двигателей растачивались победитовыми резцами. Обработка таким резцом давала некачественные результаты, поверхность получалась грязная. По моему требованию изготовили быстрорежущий резец. Обработка новым резцом улучшила немного по-

верхность деталей, но все же должного качества мы не достигли. Я решил переточить резец, сделать задний угол не более 6—8 градусов, теперь чистота получается та, которая требуется по чертежу. Много увеличило мою производительность то, что я ввел новую технологию. Эта же рама технологи-

ческим процессом предусматривалась, что радиус 420 мм по калибру нужно растачивать суппортом, который надевался на борштангу. Этот способ обработки был очень громоздкий, получалась дрожь и радиус приходилось растачивать очень медленно и долго. Я решил производить расточку резцедержавкой, в которую устанавливается резец сечением 32х32. Новый метод обработки устраняет дрожь и дает возможность производить расточку на 5 часов быстрее установленной нормы в технологическом процессе.

Технологическим процессом также предусмотрено стачивание компрессоров фрезеровать по одной штуке. Я применил производить фрезеровку сразу четырех штук, это повысило производительность труда на 160 проц.

Г. Лукьянов — расточник 2 механо-сборочного цеха.

За 8 часов, вместо 14 по норме

В ремонтном цехе я выполняю самые сложные токарные работы, обрабатываю шпиндели, планшайбы, ходовые винты, ходовые валики и несмотря на всю сложность обработки даю от 140 до 165 проц.

Так, например, норма на нарезку резьбы у планшайбы дана 7 часов, но я обрабатываю эту деталь гораздо быстрее. Нарезая резьбу по шпинделю, я затрачиваю времени не более четырех часов. Основное, что дает мне возможность выполнять работу быстрее установленной нормы, это хорошая подготовка к работе. Освоив, достаточно хорошо технологию обрабатываемых деталей, ознакомившись с чертежом, я заготавливаю сразу весь инструмент, который понадобится в процессе работы, при чем о с о б о в н и м а н и е у д е л я ю заточке резца и его правильной установке. Если хоть немного поставишь резец неточно, значит резьба получается неправильная и на исправле-

ние ее тратится масса времени.

Второй пример. На обработку шпинделя я тратю восемь часов вместо 14 по норме. Здесь я выигрываю время на установке детали. Раньше обыкновенно шпиндель в 4-кулачковом патроне устанавливали не менее 2 часов. Я ввел специальные прокладки, при чем эти прокладки сделаны с таким расчетом, что каждая предназначена для определенного кулачка. Расстановка прокладок построена так, что дает возможность установить быстро деталь по индикатору. Эти прокладки дали возможность установку шпинделя в планшайбе производить за полтора часа быстрее.

Свой опыт я передаю молодым рабочим и добиваюсь, чтобы каждый производственный, не выполняющий нормы, быстрее перенимал стахановские методы работы.

Н. К. Харитонов — токарь ремонтного цеха.

НАВЕСТИ ПОРЯДОК В ИНСТРУМЕНТАЛЬНОМ ХОЗЯЙСТВЕ

В связи с разработкой новой технологии перед конструкторами отдела главного технолога встала задача—проверить оснащенность инструментом и приспособлениями выпускаемых заводом двигателей. Вместе с проверкой нам пришлось заново создавать учет приспособлений доступный для каждого рабочего. За период с 15 февраля по 21 мы проверили по двигателям ДР тысячу наименований, по двигателю БО 600 наименований.

В процессе работы мы выявили следующее: по машине БО-ГАЗ специально ничего не проектировалось, поэтому вся оснащенность БО нефтяных проверялась с точки зрения приспособлений к БО-ГАЗ. На одну и ту же деталь двигателей ДР и БО имелось по несколько чертежей—один чертеж по действующей спецификации и несколько чертежей с индексами для запасных частей.

Самым главным недостатком является то, что о большинстве инструмента и приспособлений в цехах не имелось данных о ме-

Инструментальный цех должен работать по графику

Сейчас все основные цеха переходят на работу по среднесуточному графику, но инструментальный цех и в марте, и в апреле работает и будет работать по старому. Более того, спускаемая на месяц программа обычно приходит в цех с задержкой от 5 до 7 дней и это, конечно, не дает возможности цеху своевременно подготовиться и обеспечить, таким образом, выполнение ее. Более того, программа обычно корректируется в течение месяца несколько раз в связи с поступлением так называемых аварийных заказов. Короче говоря, цех не имеет твердой и обоснованной программы.

Необходимо отметить, что даже и в таком виде спускаемая цеху программа имеет кроме этого существенные недостатки, которые парализуют нормальную работу цеха. В марте согласно служебной программы токарные станки имели более 2 тысяч нормированных часов недогрузки, а фрезерный участок чрезмерно перегружен. Этот участок с учетом планирования производительности может дать 2800 нормированных часов, а для того, чтобы обеспечить выполнение программы, фрезерный участок (так было запланировано) должен дать 4400 часов. Такую программу выполнить очень трудно и этот недостаток нужно изжить в самое ближайшее время. Программу нужно давать с расчетом мощности парка оборудования и наличия рабочей силы.

Инструментальный цех с самого ближайшего времени должен работать по среднесуточному графику. Это даст возможность цеху выполнять программу более планомерно и ритмично, а от четкой и планомерной работы инструментального цеха зависит во многом выполнение производственной программы заводом.

В. Загладимов

В. САФОНОВ
нач. инструментального цеха

сте их хранения, а поэтому много потребовалось время, чтобы навести полную ясность с тем или иным приспособлением.

Много приспособлений сделано силами участков цеха, эти приспособления делались по указанию цеховых технологов без чертежей и соответствующей маркировки. Естественно, что эти приспособления никем не учитывались и нигде не вписывались, нередко поэтому изготавливались в двух и более экземплярах.

Нет надобности говорить о том, что такие порядки в организации инструментального хозяйства ничего общего не имеют с современной культурой производства.

Несколько слов о самой оснащенности. Результаты проверки показали, что не только инструменты и детали имеют очень

нашенность. Так, например, по двигателю ДР—нижние головки шатуна, кулачные шайбы, крышки рабочего цилиндра и др. Если учесть необходимость оснащения некоторых деталей 6-цилиндровых ДД и др., то становится ясным—самая большая работа должна быть проделана конструкторами и инструментальным цехом в области создания необходимой оснащенности производства двигателей.

Я считаю, что из стоящих перед нами задач встает еще одна, это коренным образом изменить отношение цеховых работников к инструментальному хозяйству.

Для исправления существующего порядка сейчас конструктора ОГТ должны быстрее и качественнее закончить проверку оснащенности двигателей. Администрация же цехов и особенно 1 механо-сборочного, обязана решительным образом упорядочить инструментальное хозяйство. Это необходимо сделать в самое ближайшее время.

ЧТО ДАЛА ЕХУЧЕБА

Чтобы получить квалификацию необходимо сочетать практику с теоретической учебой. Умелое применение теоретических знаний на производстве обеспечивает быстрое освоение квалификации. Вот какие результаты дает техническая учеба на примере отдельных рабочих. Тт. Чибисов, Костин, Таранов—токари 1 механо-сборочного цеха, Белянина, Ячменев, Яблонский—токари 3 механического цеха, поступили на завод в сентябре прошлого года учениками токарей. Известно, что специальность токаря сложная и на ее освоение требуется значительное время, при чем недостаточно того, чтобы ее осваивать только практически, необходимо еще приобрести соответствующие технические знания: уметь читать

чертежи, разбираться в технологии, знать станок, инструмент и т. д. Указанные товарищи, за сравнительно непродолжительное время, сочетая свою работу с учебой добились освоения токарной специальности. Это видно из того, что если к началу зачисления их на курсы техминимума они выполняли нормы не более, чем на 50 проц., то теперь по окончании учебы они выполняют нормы так: Чибисов—140 проц., Костин—101 проц., Белянина—132 проц., Ячменев—134 проц., Яблонский—107 проц. Из этих примеров видно, что техническая учеба необходима для рабочих, она расширяет знания их, что способствует быстрому освоению квалификации.

Костин.

Мероприятия, которые не выполняются

Полтора месяца тому назад на совещании инженерно-технических работников и лучших стахановцев начальник литейного цеха т. Батурия говорил:

—Мы решили организовать не менее пяти стахановских школ с охватом 20 человек. Это даст нам возможность значительно снизить количество рабочих невыполняющих нормы и тем самым увеличит производительность труда в отдельных бригадах и участках.

14 февраля в цехе висел приказ № 19, в котором между прочим сказано: повышение выпуска годного литья по цеху должно пойти в основном за счет внутренних ресурсов.

Среди всех организационно-технических мероприятий в приказе отмечено, что организуется 5 стахановских школ с охватом 20 чел. рабочих.

Мероприятие, безусловно, ценное, но все дело в том, что стахановские школы необходимо организовать и оказывать им помощь, а этого в литейном цехе и нет. Стахановские школы до сих пор существуют только в приказе начальника цеха.

Нам непонятно: зачем издавать приказы для приказов и умалывать тем самым их значение.

В то время, когда литейный цех не выполняет производственную программу из месяца в месяц, странным кажется отношение начальника цеха, партийной и профсоюзной организации к таким вопросам, каким являются стахановские школы, дающие возможность подтягивать отстающих рабочих до уровня передовых.

В. И. И. Р.

ЗА ЧИСТОТУ И КУЛЬТУРУ В ЦЕХАХ

„Необходимо, далее, навести и повседневно поддерживать чистоту и элементарный порядок в предприятиях и на железных дорогах“.

(Из резолюции XVIII партконференции ВКП(б) по докладу т. Маленкова).

Что выявила бригада

„Аварии и катастрофы неизбежны там, где нет чистоты и порядка. Работа на грязном, неисправном оборудовании, пользование неисправным инструментом влечет брак продукции“, — говорил тов. Маленков в своем докладе на XVIII партконференции. Однако эту истину никак не могут понять отдельные производственники и руководители нашего завода.

В выходной день 23 марта

по инициативе редакции газеты „Двигатель“ проводился рейд по проверке порядка и чистоты в цехах. С этой целью участники рейда проверили состояние производственных площадей и станков в механических цехах. Участники рейда встретились с фактами, говорящими о том, что отдельные рабочие, руководители цехов, до настоящего времени не привыкли культурно и бережливо относиться к оборудованию.

Как пройти?

Этот вопрос перед нами встал, когда мы появились в инструментальном цехе. Здесь лестница, ведущая в красный уголок, казалась неприступной. Сваленные в кучу обрезки металла, ненужные заготовки, старые резцы, всевозможные банки, бракованные детали, носилки загромождали подступ к лестнице. Эта куча возвышается вот уже несколько дней. Руководители цеха, профсоюзный комитет, т. Сарынин, комсорг т. Егоров много говорят о чистоте в цехе, но эти безобразия не замечают.

В инструментальном цехе чистотой не отличались и рабочие места. Токарный станок № 1755, видимо, не смазывался длительное время, ходовой валик и винт обвивала стружка.

— На этом станке у нас работают от случая к случаю, — спокойно заявляет мастер тов. Яковлев.

Выходит, что не работай год на этом станке, и целый год грязь убирать не надо.

Характерно отметить, что в инструментальном цехе, за исключением двух-трех станков, у остальных ремни были натянуты. Глядя на это становится непонятным как это мастер т. Горячев, отлично понимающий, что от такого положения ремень вытягивается, понижается мощность станка, все же сдал смену не устранив этого безобразия. Уместно будет сказать, что такое же положение мы встретили и в других цехах.

ГРЯЗНЫЕ ПИНОЛИ

В 3 механический цех совсем еще недавно были закуплены новые станки. Казалось бы, где как ни здесь к новому оборудованию должны относиться бережливо, но тем не менее и здесь мы столкнулись с фактами, граничащими с халатностью. Трудно понять, почему это мастера и станочники считают, что задние бабки у стан-

ков обтирать и смазывать не надо. Как ни странно, а это факт. Во всем цехе нашлось 3—4 станка, у которых задние бабки были вычищены, у остальных же стоит только выдвинуть пиноль и можно увидеть, как черная жирная масса, которую не стирают месяцами, начинает капать с пинолей дорогостоящего оборудования.

Во втором механо-сборочном цехе

На первый взгляд казалось здесь все в порядке, даже вдоль прохода тянулась белая полоса, которая как бы предупреждала: проходы не загромождать!

Эта предупредительность ярко бросалась в глаза и говорила больше за то, что в цехе по деловому взялись за наведение порядка.

Однако мы скоро разубедились в этом. „Чем дальше в лес, тем больше дров“ — говорят в народе. Старая поговорка оправдала себя и на этот раз. Стоило нам только дойти до фрезерного отдела, как мы убедились, что здесь старший мастер т. Трубиных еще далеко стоит от порядка и чистоты. Стеллаж, находящийся в отделе, больше напоминал свалку. На полках в хаотическом порядке лежали приспособления, покрытые толстым слоем пыли.

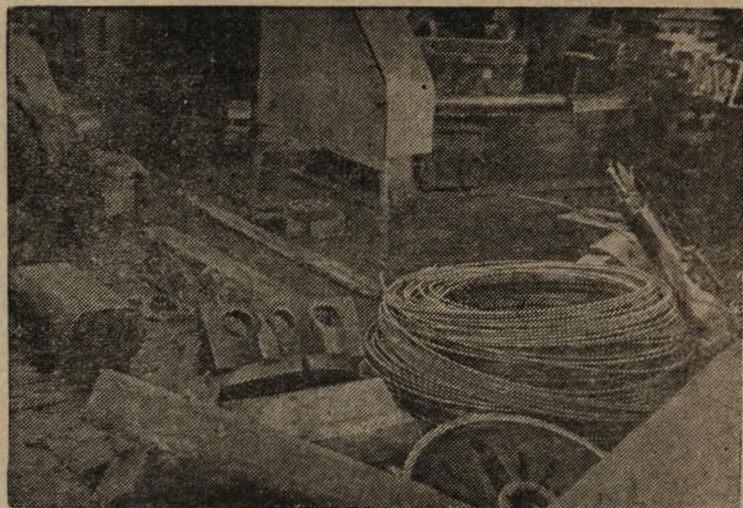
Еще хуже выглядел зуборезный станок № 1650, на котором работает зуборезчик Кошелев. Ценное заграничное оборудование еще с вечера осталось несмазанным, посередине возвышалась огромная куча чугунной стружки, металлической пылью покрылись ответственные части станка.

— Это не первый случай, когда Кошелев оставляет станок неубранным, — рассказывают рабочие, — здесь такую грязь можно видеть очень часто.

В токарном отделе мы столкнулись с не менее разящим фактом. Токарный станок № 947 выделялся из всех своей запущенностью. Токарь Марушин, уходя с работы не позаботился даже со своего станка стереть эмульсию, обильно смочившую все части станка. Трудно сказать, смазывает ли когданибудь этот токарь вверное ему оборудование. Во всяком случае на сей раз отверстия для смазки трущихся частей были сухими и несмотря на имеющиеся крышки все смазочные каналы находились в открытом положении.

В механическом отделе имеется три наждачных точила. Отношение к ним самое небрежное. Наждаки находятся в запущенном состоянии, на одном из них нет совсем кругов, а другие два обросли наждачной пылью и грязью. Кроме того, доступ к наждакам завален всевозможными деталями.

Еще хуже выглядит монтажный участок, где мастером является т. Илларионов. Грязь уютно чувствует себя на этом участке, на каждом шагу здесь раскиданы тряпки, имеющиеся наждачное точило не чистится и покрыто толстым слоем грязи. Пыль от наждачных кругов плотно осела на основании наждака. Козлы, подставки, окурки напоминали больше свалку, чем производственный участок.



Едва ли где можно еще найти такую загроможденность, как в крупно-токарном отделе 1 механо-сборочного цеха. На этом фото-снимке показано рабочее место у станка № 1. Около станка нагромождены проволока, бракованные детали, люнеты, деревянные доски, бруссы и др. Трудно говорить о повышении производительности при такой организации рабочего места. Неужели старшему мастеру т. Соловьеву непонятно, что такой беспорядок не дает работать высококачественно и производительно.

Фото А. РЕНГЕВИЧ.

Из стали или вара

Осматривая сверлильный станок № 800, который находится в крупно-фрезерном отделе 1 механо-сборочного цеха, видишь везде грязь, покоящуюся на частях станка, которая создает впечатление, что все части сделаны не из стали, а из вара. Этот станок целые сутки стоит неубранным, несмазанным, а ведь поблизости расположено место мастера Титова. Неужели его не беспокоит, что сверлильщик Титов очень часто ценный станок оставляет в таком запущенном состоянии.

Да один ли этот станок? На участке мастера Титова не в

лучшем состоянии находился и карусельный станок № 1534 токаря Колпикова. Здесь работник даже не удосужился хотя бы щеткой смести стружку.

Педриглядная картина перед нами открылась и в крупно-токарном отделе. Около токарного станка № 939 стоит новенький бак, на котором белыми буквами выведено: „Для тряпок“. Однако токарь т. Теплов мало обращает внимания на этот бак. Ему очень трудно пройти полтора метра и бросить тряпку в него, он предпочитает грязные тряпки бросать около своего станка.

Вывод один

Приведенные факты это далеко не полный перечень того, что выявила бригада. Мы обнаружили грязь, хлам, окурки, бумагу не только у производственников, но также в конторках служащих и мастеров. Бригада выявила, что почти во всех цехах грязь уютно расположилась на окнах, световых фонарях и мешает проникновению естественного света в цеха.

Из всего этого следует один вывод, что ни хозяйственники, ни партийные, ни профсоюзные, ни комсомольские организации в заводе не развернули подлинной борьбы против нечистоты, грязнуль, которые несут огромный вред нашему производству.

Участники рейда:
И. Клинов
Климов
Г. Максимов.

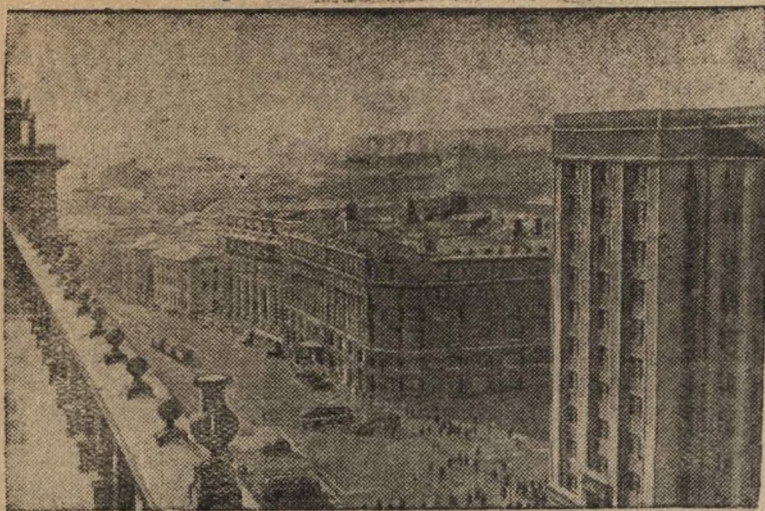
Рис. В. Крумина.



Территория около объединенного цеха завалена всевозможными отходами производства. Обрезки металла, старые трубы, беспорядочно раскиданы по снегу. Несмотря на имеющийся приказ директора о приведении в порядок заводской территории, начальник объединенного цеха т. Ривкин по реализации этого приказа ничего не сделал. Спрашивается, кто дал право т. Ривкину не выполнять приказ директора?

фото А. РЕНГЕВИЧ.

Москва—столица Советского Союза



Вид на Манежную площадь. Справа дом СНК СССР

Ревизия завкома

На днях произведена ревизия финансовой деятельности завкома и кассы взаимопомощи особого типа за время с 1 октября прошлого года по 1 января 1941 года. В основном финансовая деятельность завкома правильна. По кассе наличные средства соответствуют кассовому реестру и бухгалтерским данным.

Необходимо отметить, что за сборщиками членских взносов имеется весьма солидный остаток, равный 6707 руб. Несмотря на то, что этот остаток подтверждается расписками, ревизионная комиссия отметила, что фактически сборщики членских взносов не контролируются, в результате чего некоторые из них своевременно не сдают собранные деньги в кассу и остаются должниками. Тов. Чумасова, например, задолжала около 500 руб., выплату которых задержала на несколько месяцев. Отсутствие контроля за сборщиками членских взносов является нежелательным и в дальнейшем необходимо установить за ними надлежащий контроль.

По расходной части кассы взаимопомощи особого типа сумма задолженности на 1 октября прошлого года составляла 33168 руб., на 1 января текущего года 14946 руб. Все ссуды просрочены и оформлены исполнительными надписями госнотариуса, взыскание их проводится через расчетный отдел. Такая большая задолженность показывает, что работа кассы взаимопомощи была поставлена плохо.

Из 47 санаторно-курортных путевок завком имел возможность выдать 15 путевок бесплатно, т. е. без удержания 30 проц. из стоимости их. Выдано же было всего 3 путевки, остальные путевки выданы за счет сметы соцстраха и завкома: статья нуждающимся членам союза или помощь нуждающимся родителям, что является неправильным.

Необходимо отметить, что бывшему директору завода Ря-

бинину при расчете с завода была выдана путевка на курорт. Заводу управление перечислило в завком на приобретение ее 1350 руб. При получении же путевки т. Рябинин с ведома бывшего председателя завкома Кабанова получил кроме путевки и перечисленные заводом деньги с минусом 30 проц., т. е. 1113 руб. мотивируя тем, что он является членом профсоюза. Это действительно так, но деньги полученные им, государственные и получение их из кассы завкома являлось незаконным.

Начальнику отдела технического контроля т. Шалыгину выдано 120 руб. вследствие вызова из дома отдыха заводоуправлением, в связи с чем купленная им путевка за наличные деньги не могла быть использована. Ревизионная комиссия предложила завкому взыскать означенную сумму с заводоуправления, так как путевка не использована по вине последнего.

За четвертый квартал заводом выплачено управлению домами отдыха и санаториями пени 906 руб. за несвоевременное перечисление денег за путевки согласно договора с заводоуправлением. Такое положение является нежелательным и в дальнейшем необходимо перечислять деньги за путевки своевременно.

Бывший профгруппорг отдела снабжения Малахов собрал с сотрудников отдела 45 руб. на газету «Двигатель», которые не сдал, завком же уплатил означенную сумму редакции газеты. Спрашивается, зачем растративать средства завкома и кто дал на это право? Означенную сумму с Малахова необходимо взыскать. Нельзя оставлять бесследно даже мелкие растраты.

Ревизионная комиссия указала заводскому комитету на все недостатки в его работе, а следующая ревизия завкома покажет как он их выполняет.

Бирков.

К СВЕДЕНИЮ ОХОТНИКОВ

По указанию областного комитета по делам физкультуры и спорта охотничьи свидетельства 1941 года продлятся по 1 июня 1941 года. Отметка о продлении проводится в спортивном обществе «Авангард» с 5 часов вечера ежедневно.

Г. Чудов.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Равнодушие
товарища Ковылина

В декабре прошлого года мною было подано предложение, дающее заводу большую экономию. Я предложил изменить конструкцию гаек шатунных болтов, крышечных шпилек и др. деталей. Вместо стали—2 с цементацией и калкой делать их из стали—6 или 5.

Помимо ликвидации нескольких операций такое изменение уменьшает расход гайконарезных метчиков.

Предложение было вначале отклонено конструкторским отделом. Такое решение мной было опротестовано, после чего были запрошены два дизелестроительных завода. Ответы от них конструкторский отдел вскоре получил, причем оба завода дали удовлетворительный отзыв, но этого оказалось недостаточно. Предложение с 28 января с резолюцией начальника конструкторского отдела т. Шатилова было направ-

лено начальнику бюро нормализации и стандартизации т. Ковылину, которое пролежало у него ровно два месяца!

Сколько за эти два месяца в цехах потратили лишнего драгоценного времени на механической обработке, на цементации и калке? Сколько гайконарезных метчиков было испорчено? Это, очевидно, т. Ковылина, да и тов. Шатилова совершенно не интересует. Ответ получен и предложение было направлено в „дело“.

Даже сегодня на мое возмущение т. Ковылина по этому вопросу отвечает:—„жду комиссии“.

Так в течение четырех месяцев конструкторский отдел маринует предложение, которое дает заводу экономию в несколько тысяч рублей.

А. Владимиров—
главный технолог завода.

Бесцельная трата
времени

26 марта мне понадобился калибр М 24х2. В инструментальной кладовой нашего цеха такого калибра не было и я пошел в 1 механо-сборочный цех. Здесь мне сказали, что в цехе таких калибров нет и посоветовали зайти в инструментальный.

Кладовщица инструментальной кладовой т. Голубева встретила меня неприветливо.

—Нет у нас таких калибров, — сказала она не взглянув даже на стелаж, где лежал мерительный инструмент.

Спросив у других, я узнал, что нужный калибр в инструментальной кладовой имеется.

После вмешательства сменного мастера мне удалось получить

нужный калибр. Это не единственный случай, когда Голубева грубо обращается с рабочими, она по своей халатности не замечает то, что у нее есть в кладовой и подчас выпуждает рабочего тратить зря по несколько часов в день на розыск инструмента, который имеется в кладовой. Особенно эти случаи происходят очень часто во вторую смену. Голубева имеет уже один выговор за такое отношение к работе, надо полагать, что на этот раз начальник инструментального цеха т. Сафонов примет к ней более строгие меры.

Балашов—
контролер 2 механо-сборочного цеха.

Машинист, не знающий машины

В технико-эксплуатационном отделе работает машинист В. Ярославцев. Он имеет седьмой разряд, но со своими обязанностями справляется очень плохо.

Не так давно у двигателя ДР—600 л. сил отказал в работе насос первого цилиндра. Произошло это во вторую смену, когда около машины находился тов. Ярославцев. Он не мог найти причины, из-за которой насос перестал работать.

Второй случай был 25 февраля. Старший машинист т. Шипкин дал Ярославцеву распоряжение, опрессовать насосы у двигателя ДР 600 л. сил. Этой работы Ярославцев не сумел выполнить.

Непонятно, почему такая сложная машина, как двигатель, вручена технически неграмотному человеку?

О. Д.

Неоднократная жалоба

Неоднократно газета „Двигатель“ писала о неудовлетворительном обслуживании жильцов барака № 3. Несколько жалоб по этому вопросу поступало и в заводоуправление, однако все это остается без внимания. Вахтеры одиночки, а также и семейные, проживающие в этом помещении, очень часто вынуждены сидеть без топлива по 3—4 дня.

Мы лишены горячей пищи, имеющаяся одна плита на 13 семей и 6 одиночек 17—18 и 19 марта не топились, свыше пяти дней по милости нераздо-

ротливых хозяйственников не отапливались комнаты.

Несколько раз мы обращались к коменданту общежития т. Пятиной с просьбой отремонтировать печи, которые обвалились, в результате чего расходуется много дров, а тепла нет. Но все эти просьбы остались без внимания.

Мы, жильцы, возмущены таким бездушным отношением к живым людям. Надеемся, что заводоуправление окажет нам необходимую помощь.

А. Н. Суродин—
железнодорожник № 3.



На рисунке В. Крумина изображен копер, будка его в точности отражает действительную. Ремонт такого „грандиозного“ сооружения, каким является будка, затянулся второй год в виду отсутствия материалов, рабочей силы и только сейчас составляется смета и сие „здание“ включено в титульный список.

Во Дворце культуры

Сектор учебы профактива горьковского Дворца культуры ВЦСПС имени Ленина организует групповые и индивидуальные консультации для профактива г. Горького по вопросам:

1. Государственное социальное страхование, каждую неделю по средам с 8 до 11 часов вечера.

2. Производственно-массовая работа и зарплата, каждую неделю по четвергам с 8 до 11 часов вечера.

3. Охрана труда, каждую неделю по пятницам с 8 до 11 часов вечера.

Консультации состоятся в комнате № 14, второй этаж, левое крыло.

Запись на указанные консультации производят председатели цеховых комитетов

Зав. сектором учебы профактива—Дулина.

По Сигналам
ГАЗЕТЫ

„Болтуны и их продукция“

В ответ на заметку, помещенную в газете „Двигатель“ под таким заголовком, начальник литейного цеха т. Батурин сообщает, что им отдано распоряжение о закрытии курилки в рабочее время.

„Оснастить цех инструментом“

Главный инженер т. Бородин сообщает: „Заметка правильная. Окончательно копер будет изготовлен в конце текущего месяца.“

Плшки М—5, М—6, М—27, 1М33, 1М42, 1М48 будут изготовлены в марте.

Ввиду отсутствия договора с заводом „Калибр“ резьбовые калибры М8, 1М27, 1М33 получить в ближайшее время не представляется возможным“.

Ответств. редактор
А. ВОЛКОВ.