

ДВИГАТЕЛЬ

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

Успех предмайского социалистического соревнования будет тем значительнее, эффект его окажется тем выше, чем быстрее избавимся мы от недостатков, имеющих в организации соревнования и руководстве им.

А П О В О М У РУКОВОДИТЬ СОРЕВНОВАНИЕМ

С каждым днем приближается радостный праздник 1 Мая. Выполняя исторические решения Всесоюзной XVIII конференции ВКП(б) весь советский народ горит желанием встретить этот праздник достойными успехами на всех фронтах социалистического хозяйства.

Этим благородным стремлением охвачен и коллектив нашего завода. В начале апреля рабочие, служащие и инженерно-технические работники 1 механо-сборочного цеха обратились ко всем коллективам цехов с призывом развернуть предмайское социалистическое

те в этот день у Елисеевой было 2 часа 34 минуты простоя.

Плохо обстоит с соревнованием во 2 механо-сборочном цехе. Здесь отдельные рабочие, как Вяхирев, Фролов, Софронова, Новожилов, Юрчикова и даже профгруппорг Карпов до сих пор в соревнование не включились, индивидуальных обязательств не взяли. Такое же положение и в электро-механическом цехе. О слабом развертывании предмайского соревнования в литейном цехе говорит тот факт, что на 12 число месячное задание было выполнено только на 25 проц.

алик, сотни товарищей включились в соревнование и уже сейчас дают высокую производительность труда. Например, токарь цеха коленчатых валов т. Молев обязался задание апреля выполнить на 140 проц., свои слова он успешно подтверждает делом.

Хорошо работает бригада т. Елисеевой, которая одной из первых вступила в соревнование, ее ежедневные показатели не ниже 150 проц. От 150 до 200 и 300 проц. дают выработку стахановцы Кучумова, Тетерин, Балашов и др.

Но следует сказать о другом, о том, что руководители не всегда по-деловому поддерживают инициативу передовиков, как следует развертыванием социалистического соревнования не занимаются. Взять тот же 1 механо-сборочный цех. Здесь до сих пор индивидуальными обязательствами охвачена только половина всех работающих, о проверке выполнения взятых обязательств никто не думает.

В таких отделах, как мелко-фрезерный, где мастером т. Синюгин, каждый рабочий включился в соревнование и добивается выполнения обязательств. Но часто из-за отдельных неполадок, зависящих от руководства, рабочий не имеет возможности работать с полной нагрузкой. В этом отделе работает фрезеровщица Елисеева, ее показатели производительности труда на много превышают 100 проц. Эти показатели могли быть гораздо большими, если создать все условия.

Например, 14 апреля на станке Елисеевой лопнул изношенный трансмиссионный ремень. Новых ремней нет, заменить нечем. Елисеева пошла за шорником, однако и после ремонта ремень снова лопнул, Елисееву пришлось переодеть на другой станок. В результа-

Выполнение апрельской программы по литейному цеху идет с большим отставанием. На 17 число цех должен был дать 485 тонн литья, сдано 292 тонны, что составляет к месячному плану 32 проц.

Одной из основных причин такого отставания является неудовлетворительная работа обрубного участка, который возглавляет мастер Мазанов. В чем же причина плохой работы участка? Первое это то, что мастер недооценил всю важность работы по графику, а следовательно и не мобилизовал свой коллектив на разрешение этой задачи. Только поэтому обрубной участок, имея в наличии до 340 тонн литья, с заданием не справляется. Твердого дневного задания бригады не имеют.

Причины невыполнения графика



Становка 1 механо-сборочного цеха Е. ЕРЕМИНА.

14 апреля мы, разметчики, имели строгое сменное задание по графику, за выполнение которого взяли со всей энергией. У нас была одна цель, как можно быстрее и лучше обработать эти детали.

Однако, вскоре после начала смены

ко мне подошла планировщица т. Фиш и в срочном порядке дала на разметку 14 угольников и 19 штуцеров. Я попыталась узнать почему дают эти детали в то время, когда по графику предстоит другая работа.

— А за это ты не будешь отвечать, — последовал ответ.

Короче говоря, основное задание в этот день я не выполнила, пришлось отложить его на следующий день. А 15 апреля по графику значилась уже другая работа, но пришлось разметать детали, отложенные 14 числа, они также были срочного порядка. На их разметку ушло 3 часа. В результате я вновь график за 15 апреля не выполнила.

Всякие «срочные» работы у нас вошли в систему, тогда как быть этого не должно.

График должен быть нерушимым законом в работе каждого.

Разметчица Е. Еремина.

НЕТ ЧЕТКОЙ РАБОТЫ

Наша бригада также включилась в предмайское соревнование и обязалась задание апреля выполнить на 170 проц. В основном в настоящее время мы работаем неплохо, тем не менее это никого из нас не удовлетворяет, нам еще не создано всех условий для более высокой производительности труда.

14 апреля на сборку должен был поступить цилиндрический блок ДД, из-за задержки шту-

цера для смазки цилиндров, без которого нельзя производить сборку, этот срок был сорван. Не было также шпателя, пружинки для данных штуцеров и др.

Нашу работу главным образом задерживают механические отделы.

Если подобные недостатки будут устранены, то, нет сомнения, свое обязательство мы выполним с честью.

Бригадир И. Марьян.

ИНИЦИАТИВА КОМСОМОЛЬЦЕВ

Все шире и шире разворачивается предмайское социалистическое соревнование. Каждый цех, участок, бригада готовятся к достойной встрече дня 1 Мая.

Комсомольцы 2 механо-сборочного цеха также единодушно включились в это соревнование.

— Лучшим нашим подарком к первому майскому торжеству, — заявили комсомольцы, — является своевременный выпуск двух быстроходных машин марки 4Ч 3/6 и 7.

Взяв шефство над сборкой этих машин, комсомольцы на важнейших участках расставили свои посты для быстрого продвижения деталей, идущих на машины.

Обработка последней детали должна быть закончена к 20 апреля, но есть опасность, что этот срок будет нарушен. До сих пор на сборку не подано 10 крышек крайнего цилиндра, кожух крышки цилиндра, крыштейн топливного насоса, все это задерживает литейный цех. Объединенный цех задерживает подачу трех выхлопных коллекторов и глушители.

Важные детали, как насос для прокачки форсунок, резину, клингерит задерживает отдел снабжения.

Руководители этих цехов и отделов должны не забывать, что быстрая подача необходимых деталей обеспечит своевременный выпуск двух быстроходных машин — комсомольского подарка к 1 Мая.

А. Трубинов,
Е. Переслегин, Буслаев.

В ЛИТЕЙНОМ ЦЕХЕ

ПОЧЕМУ ОТСТАЕТ ОБРУБНОЙ УЧАСТОК

На участке не развернуто социалистическое соревнование, рабочий день ни в одной из бригад полностью не уплотнен. В результате этого, вместо выполнения выработанных норм по плану на 170 проц., участок дает не больше 130—140 проц.

В некоторой степени на производительность обрубщиков отражается приварка земли к деталям, что требует дополнительной затраты рабочей силы. Приварка получается из-за отсутствия сульфата и других заменителей, а также из-за недостаточной покраски шпшек. Отражается на нормальной работе и затянувшийся ремонт барабана, немалые нужные зубил, которые не дает инструментальный цех.

Такая неудовлетворительная работа обрубного участка сильно

отражается на выполнении программы всего цеха. Исходя из этого партийное бюро 17 апреля обсудило создавшееся положение на участке, вскрыло все недостатки его работы.

Бюро предупредило мастера Мазанова о немедленном исправлении создавшегося положения. Мастеру предложено немедленно приступить к лучшей организации рабочих мест, полностью загружать работой всех обрубщиков. Бюро обязало т. Мазанова давать каждой бригаде твердое суточное задание с расчетом выпуска 50 тонн литья в день, установив жесткий контроль за выполнением этого задания каждой бригадой. Для этой цели необходимо развернуть между ними подлинное социалистическое соревнование за качественное и

количественное выполнение производственных заданий, добиваясь завоевания переходящего красного знамени.

Администрация цеха в свою очередь также обязана помочь практическими мероприятиями т. Мазанову в устранении причин, влекущих снижение производительности труда обрубщиков.

В выполнении цехом взятых предмайских обязательств в оставшиеся дни лежит немалая задача и на остальных участках литейного цеха. Крупно-формовочный участок мастера т. Ермоловского должен дать годной продукции на 260 тыс. руб., пескометный участок мастера Лисина — на 120 тыс. руб., мелко-сухой участок мастера Матвеева — на 95 тыс. руб., и мелко-сырой участок мастера Соболева — на 25 тыс. руб.

Выполнение этого задания — почетная обязанность всего коллектива цеха.

Н. Доброумова,
В. Муханов.

Большевистская критика и самокритика на отчетно-выборных партийных собраниях поможет вскрыть все недостатки партийно-политической работы.

Не упускать вопросы экономики

— Вся работа партийной организации за отчетный период была направлена на выполнение решений XVIII съезда партии и XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б). — Так начала свой доклад секретарь партбюро литейного цеха т. Доброумов.

После решений конференции партийная организация стала глубже влезать в производственные дела цеха. На собраниях обсуждались вопросы работы отдела технического контроля, о браке на мелко-сухом формовочном участке и о мероприятиях по снижению его в цехе, о работе цеха по графику, о культуре производства и целый ряд других производственных вопросов.

Но можно ли говорить о том, что партийная организация систематически и последовательно добивалась реализации решений XVIII конференции ВКП(б) и имеет успехи? Конечно, нет. Хотя программу 1 квартала цех выполнил на 109 проц., тем не менее график еще не стал законом производства, в работе имеются скачки, штурмовщина и ежедневного выполнения графика цехом, участком, бригадой и каждым рабочим в отдельности еще нет.

Крупнейшим недостатком работы партийной организации является то, что она не влезала в экономику производства. За 1 квартал брак составлял 13 проц. и завод понес убыток от него 441 тыс. руб.

Вопросы экономии вспомогательных материалов, металла, электроэнергии, воздуха, пара и воды не нашли отражения в работе партбюро, в связи с чем партийная организация и коллектив цеха не были нацелены на это важнейшее мероприятие. В значительной мере, поэтому, велики накладные расходы, а себестоимость 1 тонны литья составляет 1150 руб. вместо запланированных 991 руб.

Много еще в цехе требуется сделать по наведению чистоты и культуры. До сих пор в загроможденном состоянии находится обрубной отдел, культурных условий для рабочих здесь не создано. В цехе также грязны и запущены бытовые помещения, особенно раздевалные и душевые.

В принятом решении партийное собрание новому составу партбюро предложило добиваться ежедневного выполнения графика цехом, сделав основной упор в своей работе на подготовку производства, обеспечение участков материалами, приспособлениями и инструментом.

Агитационно-массовую работу сочетать с жизнью цеха, подчинить ее задачам производства, показывая лучших людей и подвергать осуждению отдельных нарушителей трудовой дисциплины, бракоделов и разгильдяев всем коллективом цеха.

Не упускать вопросы экономики производства, влезать в существо их, поставив их первоочередными и не требующими отлагательства, перед партийной организацией и всем коллективом.

А. Аносов.



На партийном собрании в литейном цехе

Фото Г. Иванова.

В основу работы — решения XVIII партконференции

В 1 механо-сборочном цехе отчетный доклад о проделанной работе с делал секретарь парторганизации т. Никитин. На конкретных фактах он рассказал, как организация выполняет решения XVIII партийной конференции. В целом в 1 квартале текущего года цех работал на много лучше последнего квартала прошлого года, однако программа в силе была выполнена только на 85 проц. В работе парторганизации главным вопросом было выполнение производственного плана. С этой целью на собраниях нередко начальник цеха докладывал о состоянии выполнения программы, на партбюро заслушивались мастера первого и второго отделений тт. Соловьев и Смирнов, в практике руководства которых имелось много недостатков. В частности эти мастера стараются каждый вытянуть скорее свой участок, не добиваясь общей слаженности отделений. На одном из заседаний бюро заслушало старшего мастера ОТК т. Буткус, где было выяснено, что мастера профилактикой брака не занимались.

— Но много было и недоработок, — отметил в своем докладе т. Никитин. — Партийная организация не вела решительной борьбы с бракоделами, массово-разъяснительной работы было мало. В результате среди бракоделов встречаются

и коммунисты. Так, токарь крупно-токарного отдела Борисов по своему недосмотру допустил брак поршня, а т. Зайцев — брак шатуна.

Суточный график в цехе еще не является нерушимым законом, нередко он срывается. Исходя из этого партбюро заслушивало диспетчера первого отделения т. Евсеева и планировщика т. Артамонова, которые за обеспечение в отделе точного планирования были предупреждены. Не всегда график выполняется и в монтажном отделе.

В цехе имеется не мало производственников невыполняющих нормы. Вместо мобилизации рабочих на изжитие этого недостатка, некоторые коммунисты сами оказались отстающими. Например, токарь Серов месячное задание выполнил только на 83 проц., а сверловщик Тюрин в один из дней за смену дал 10 проц. выполнения. Плохо справляется с заданием и фрезеровщик Кулаков. Явление из ряда вон выходящее, тем не менее партийная организация решительных мер не приняла.

В коллективе есть так называемые «хвосты», как тт. Корнилов, Ганин, Таболло, Кип, Ключарев, Марьян, которые не только сами отлично работают, но и ведут за собой других, являясь инициаторами предвзятых социалистического сорев-

нования, успешно выполняют свои обязательства. Но в общем в цехе соревнование еще как подбавляет не развернуто, почти около половины рабочих соцдоговоров не имеют.

Тов. Марьян рассказал такой факт, когда в монтажном отделе график менялся два раза.

— Это получилось потому, — пояснил в своем выступлении начальник цеха т. Проскуряков, — что отдельные руководители к составлению графика отнеслись безответственно. График составлял молодой инженер т. Лепиков, который оказался не в курсе всех дел. Помогавший же ему мастер Соловьев отнесся к этому несерьезно. В результате в бригадах Кита и Лукина график был изменен.

— За недостаточную борьбу парторганизации вокруг выполнения плана говорит тот факт, что на 15 апреля цех дал месячной программы всего 4 проц., — заявляет т. Зуев.

Выступающие в прениях тт. Кит, Артамонов, Березинский, Ганин, отмечая существенные недостатки, заостряли внимание на то, чтобы новый состав бюро парторганизации цеха начал свою работу с мобилизации масс на выполнение решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б).

М. Фиш.

Работу признали удовлетворительной

За отчетный период партийная организация транспортного отдела добилась немало положительных. Особое внимание уделялось улучшению работы отдела, чтобы транспорт работал четко и бесперебойно. В результате этого в 1940 году отдел получил от 2-го участка Горьковской железной дороги переходящее красное знамя.

Но в работе парторганизации

были и большие недочеты, о которых много говорилось в прениях. В отделе еще не все коммунисты занимают авангардную роль, такие товарищи, как Гришин и Обрядчиков не являются примером на производстве. По повышению идейно-политического уровня членов партии работа не проводится. Отсюда не удивителен тот факт, что у организации есть кандидаты с просроченным

стажем, например, т. Скрипкин состоит в кандидатах с 1931 года.

Признав работу парторганизации удовлетворительной, собрание одновременно предложило новому составу бюро глубже вникать во все хозяйственные дела, своевременно подметать и добиваться исправления недостатков, мешающих нормальной работе отдела.

П. Долгов.

За культуру на производстве

Отчетный доклад секретаря партбюро 2 механо-сборочного цеха т. Кузюшкин начал с заявления, что секретарем он избран совсем недавно и что работу как следует еще не развернул. И действительно, партийная организация нередко проходила мимо важнейших производственных вопросов, а отдельные мероприятия до конца не доводила.

Коммунисты Павлов, Козлов, Савинов производственные задания не только выполняют, но на много и перенеполняют, являлись примером на производстве. В целом же организация плохо боролась за выполнение производственных заданий, за культуру производства, отсюда как следствие с государственным планом цех не справляется. Сборка быстросходных машин, освоения цехом, требует высокой культуры как в монтажном отделе, так и на испытательном стенде. Но партийная организация упустила этот вопрос, в результате чего машины собираются и разбираются по несколько раз. Грязь стала основным препятствием по выполнению плана по быстросходным машинам.

А как партийная организация практически добивалась реализации решений XVIII партийной конференции? Об этом сказал докладчик так: «Добиваясь слаженной и четкой работы по графику, мы одновременно обязаны повседневно очищать цех от грязи и захламленности, памятуя, что чем чище будет рабочее место, тем выше будет производительность труда. Но по настоящему мы за это еще не взялись».

— У нас еще нет повседневной массово-разъяснительной работы среди коллектива цеха о чистоте и культуре на производстве, — заявил в своем выступлении т. Элькин. — До сих пор не видно, чтобы рабочие места содержались в чистоте и порядке, это отчасти и потому, что мастера недостаточно требовательны к рабочим.

На самом деле, если пройти по цеху, то каждому будет ясно, как еще многое надо сделать для наведения настоящей культуры! Около многих стоек лежат ненужные детали, тряпки, клочки бумаги, а у входа в цех всегда навалены груды отходов. Все это подтверждает, что партийная организация плохо боролась за культуру производства.

В цехе не все благополучно с инструментальным хозяйством, здесь особенно требуется навести порядок. Вот тут то и должно было сказаться лицо коммуниста т. Ерофеевой, которая работает на этом участке. Но последние недостаточно справляется со своими обязанностями.

Деятельность партийного бюро была подвергнута справедливой критике, а работа признана не удовлетворительной. Такая оценка работы — серьезное предупреждение партийной организации. Поэтому собрание новому составу бюро, в которое избраны лучшие производственники, предложило взять в основу всей своей деятельности быстрейшую реализацию решений XVIII партийной конференции.

М. Николаев.

ЗА ЭКОНОМИЮ И БЕРЕЖЛИВОСТЬ, ПРОТИВ РАСТОЧИТЕЛЬНОСТИ!

О НЕИСПОЛЬЗУЕМЫХ СТАНКАХ

В решении XVIII партийной конференции по докладу тов. Маленкова ясно сказано, что необходимо иметь правильно поставленный учет оборудования, всякого рода имущества и материалов.

Как же обстоит дело с этим вопросом на нашем заводе?

Несмотря на такое серьезное предупреждение, на заводе до сих пор решительной борьбы за экономию средств, за правильный учет оборудования не ведется. Правда, на 1 апреля в цехах был выявлен 21 станок, как излишнее оборудование, балансовая стоимость которых составляет 115 тыс. руб. Но это только первые шаги по выявлению неиспользуемого оборудования. Сейчас можно смело заявить, что в цехах имеется еще не менее 10 излишних станков стоимостью около 50 тыс. руб.

Все эти станки находятся в цехах и на складе. Часть из них лежит под открытым небом и подвергается порче, детали покрываются ржавчиной. Например, станок № 4 лежит на дворе не менее четырех лет, станок № 210 стоимостью которого определяется в 18700 руб., также лежит на дворе около года.

Кроме этого, в отдельных цехах даже из числа необходимых станков кое-что не используется. Так в ремонтно-механическом цехе больше года стоит без действия шлифовальный станок № 1982. Начальник 1 механо-сборочного цеха и главный технолог, видимо, совершенно позабыли о полном использовании расточного станка № 1252, станина и стол которого лежат в цехе без действия с 1937 года. Токарный станок марки «Молль» № 1852 стоимостью в 64363 руб. так же не работает с 1937 года. Десятки, без пользы лежащих, станков

составляют сотни тысяч мертвого капитала.

Не изжиты и такие случаи, когда станки по несколько месяцев находятся в ремонте. Станок № 1924 ремонтируется с 10 ноября прошлого года, а № 29 с 20 декабря. Из-за плохой организации планово-предупредительного ремонта оборудования, учет и хранение запасных и смежных деталей поставлен плохо. В 1 механо-сборочном цехе множество запасных деталей лежит на стеллажах общей кладовой цеха, отдельные детали лежат от 6 месяцев до двух лет. Часто из-за неимения или несвоевременного изготовления нужных запасных деталей подучаются большие простои оборудования, в то же время отдельные ценные детали валяются без внимания. Это также приводит к расходованию лишних средств, к удорожанию себестоимости выпускаемой продукции.

Здесь надо сказать и о такой неточности, когда балансовая стоимость в отдельных случаях не соответствует действительности. Это подтверждает такой факт: по ведомости числятся два одинаковых станка фирмы «Мупте монополь». Один станок № 1067 стоит 1355 руб., а другой № 1066 стоит 7754 руб. Это говорит о том, что оценка оборудования по данным бухгалтерии неточная и ее необходимо проверить. Накопец все это ненужное оборудование во многом загромождает цеха, мешает навести полный порядок на производстве.

Все перечисленное не есть полное выявление ненужного оборудования, на заводе можно найти не мало и других сторон, которые также сильно отражаются на себестоимости выпускаемой продукции.

Ф. Романов —

инспектор по оборудованию.

Экономно расходовать электроэнергию

В своем решении XVIII партийная конференция потребовала от хозяйственников экономно и рационально расходовать сырьевые и энергетические ресурсы в нашей промышленности и транспорте. Наш завод в 1 квартале 1941 года не выполнял это решение: перерасход электроэнергии за квартал составил 111460 киловатт-часов или на сумму около 22 тыс. руб. Пережег топлива в переводе на условное топливо за 1 квартал по заводу составил 40,7 тонн или на сумму около 2800 руб.

Завод имел возможность в 1 квартале не только уложиться в норму по электроэнергии, но даже дать значительное снижение удельного расхода против утвержденного Наркомтяжмашем. В действительности же на обработку одного только брака завод израсходовал в 1 квартале 132000 квт. часов электроэнергии. Отсутствие на заводе мелких ламп вызвало дополнительный перерасход электроэнергии около 30000 квт. часов. Значительный перерасход ее вызывается также нерациональным использованием оборудования, например: 30 тонный кран во 2 и 3 механических цехах работает с нагрузкой, не превышающей 0,5—1 тн.

К перерасходам электроэнергии ведет также обработка изделий по заказам НКМТ на крупных станках валового цеха и станка № 972 во 2 цехе. Очень часто, особенно по выходным дням и в 3-ю смену начальники цехов оставляют рабочих работать всего на 1—2 станках, которые имеют привод от общих трансмиссий. Особенно не рационально на заводе расходуется сжатый воздух, что в конечном итоге приводит к перерасходам электроэнергии.

Весьма нерационально расходуется воздух на обработку изделий по заказам НКМТ пескост-

руем. Вместо этой операции давно следовало бы внедрить операцию расточки после закалки. Эту операцию можно было бы вести на станке с мотором в 10 квт., сейчас же при обработке пескоструем пускается 2-й компрессор во 2-ю и 3-ю смены мощностью 118 квт. Но даже и эта сама по себе нерациональная операция обработки пескоструем в литейном цехе ведется варварски: вместо пользования соплами диаметром не более 10 мм. и рационально подобранной формой выходного отверстия, пользуются случайными по форме соплами с разработанными отверстиями до 20—22 мм., а увеличение диаметра сопла даже на 1 мм вызывает излишний расход воздуха примерно на 1 куб. метр в минуту. Велики также потери воздуха в сети, которые по произведенным замерам составляют около 25 проц. мощности работающих компрессоров.

Варварски расходуется и вода, особенно в дизельном цехе — основном ее потребителе. Общеизвестно, что при испытании дизелей на гидравлические тормоза расход воды на них измеряется обратно-пропорционально разности температур выходящей из тормоза воды и поступающей в него воды. Повышение этой разности в два раза вызывает уменьшение расхода воды в два раза. Этой простой истины не понимают работники дизельного цеха, они очень часто выпускают из тормоза воду с температурой не превышающей 30°C, тогда, как совершенно безопасно для тормоза эту температуру держать 70°C и этим снизить расход воды в 2—3 раза.

Много воды теряется в душевых и умывальниках через незакрытые и испорченные краны. Завод расходует большие суммы на получение электроэнергии, топлива, воды, воздуха. В общей

сложности на энергоресурсы в среднем ежемесячно тратится около 220 тыс. руб. так, что рациональное использование этих ресурсов имеет также большое экономическое значение.

С целью экономного и правильного использования на нашем заводе всех энергоресурсов необходимо в самое кратчайшее время провести следующие мероприятия:

1. Обеспечить учет электроэнергии по цехам.

2. Ввести систему лимитирования потребления электроэнергии и воздуха по цехам, установив за соблюдением лимитов жесткий контроль.

3. Освоить операцию расточки после закалки по заказам НКМТ и максимально сократить обработку этих изделий пескоструем.

4. Отремонтировать по заводу воздушную сеть.

5. Осуществить использование охлаждающей воды от испытания дизелей.

6. Мобилизовать всех рабочих завода на борьбу с расточительным расходованием топлива, электроэнергии, воды и сжатого воздуха.

Все работники завода и в первую очередь работники энергохозяйства по-деловому должны взяться за выполнение этих задач, за реализацию решений XVIII партконференции.

В. А. Безводинский —
заместитель главного механика.

Хозяйственный актив

21 апреля в помещении клуба имени Лядова проводится

Хозяйственный актив с участием партийного и профсоюзного актива.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Доклад директора завода тов. Суслова о борьбе с потерями и снижении себестоимости.
Начало в 5 часов.

Добиваться снижения себестоимости продукции

Одним из важнейших фактов, влияющих на себестоимость продукции, является экономное и правильное использование материала. Обеспечение механо-обрабатывающих цехов материалом требуемого профиля и марки, в соответствии с нормативами, составленными по данным технологического процесса является одним из основных условий снижения себестоимости, приведения ее в соответствие с планом.

Самой собой разумеется, что задача заключается главным образом в том, чтобы добиться снижения себестоимости к плану, т. е. выпускать продукцию по себестоимости ниже плановой и разрешить этим основную задачу, поставленную перед промышленностью XVIII партконференцией.

Как же обстоит дело на нашем заводе в этой части?

Очень плохо. Достаточно сказать, что по причине отсутствия на заводе сталей нужных

профилей и марок мы в 1940 году перерасходовали 20,5 тонн металла. Для сравнения, что представляет из себя эта цифра, укажем: из этого количества металла можно изготовить 1 двигатель БО—140 л. с. и 1 двигатель ДД—240 л. с., так как вес обоих этих двигателей составляет не более 20 тонн.

За февраль месяц 1941 года завод израсходовал в стружку 3,7 тонн металла по излишним припускам. На это было затрачено 799 нормированных часов и выплачено зарплаты 1423 руб. Если учесть что эта непроизводительная работа производилась главным образом на первых токарных операциях, то для сравнения можно сказать, что на заводе в феврале 4 токарных станка работали в одну смену вхолостую, причем на двух станках работали токаря 5 разряда, а на двух 6 разряда.

За весь 1940 год непроизводительно было потрачено на

излишние припуска, крепость, несоответствие припусков у полуфабрикатов со стороны — 3569 нормированных часов и выплачено за них рабочим 16005 руб. За это время, будь оно правильно использовано, можно было бы изготовить на токарных станках деталей на 50 проц. годовой программы по маш. ДД—240.

Часто на заводе мы делаем протяжку материала в своей кузнице взамен отсутствующих размеров. Так, например, за март было протянуто 2 тонны металла и затрачено на это 2178 руб. Отдел снабжения совершенно не получает шпоночного материала прямоугольного сечения, и завод все время делает шпонки из сортовой протяжки, что значительно удорожает себестоимость. А в апреле мы были вынуждены из-за отсутствия материала протягивать 75 штук анкерных связей ДД—чистая зарплата без накладных расходов на которые составляет 378 руб. учтя накладные расходы, расход топлива, энергии, получилось что отсутствие нужного металла стоило заводу около 2000 руб.

чистого убытка.

Повышение себестоимости вызывается также и использованием более качественного материала взамен подделочного. Часто отдел снабжения привозит на завод конструкционные стали, которые используются взамен подделочных, за неимением последних.

Так, например, в январе 1941 года вместо подделочных было привезено для производства конструкционных сталей 47 тонн, в марте 18 тонн. В начале апреля также поступил вагон конструкционных сталей — 19 тонн. Отклонения в стоимости конструкционных сталей довольно значительные. Если сталь марки 2 диаметром 14 мм стоит 377 руб. тонна, то сталь марки 1010 стоит 620 руб. тонна, т. е. разница получается в 243 руб.

Если в среднем считать, что разница в цене конструкционной и подделочной стали составляет 150 руб. на тонну, то получится, что за январь—март завод переплатил на материале около 13 тыс. руб.

При правильном использовании этой суммы можно было

бы приобрести 35 тонн дополнительно материала марки 2 и 4, в которых завод испытывает большой недостаток.

Необходимо сказать, что существующие нормы и размеры применяемых на заводе профилей и металла исключительно велики и разнообразны. Совершенно правильно и своевременно выпущен по этому вопросу приказ директора завода. Необходимо начальнику отдела главного технолога т. Владимирову в кратчайшие сроки обеспечить реализацию этого приказа. Это несомненно поможет отделу снабжения в обеспечении требуемым материалом. С другой стороны отделу снабжения в своей оперативной работе нужно всегда помнить о себестоимости и стремиться обеспечивать завод материалом нужного размера и требуемого сорта. Нужно целиком использовать все ресурсы местных подсортировочных баз Металлосбыта, добиваясь одновременно фондов не на конструкционные, а на подделочные стали.

Ю. Олтаржевский —
Начальник БМ.

ЗА КУЛЬТУРУ РАБОЧИХ КВАРТИР

Беречь жилищный фонд

—Войти можно?

После долгого размышления квартирант дал разрешение. И вот мы в просторной комнате.

Мы были уверены, что в этой комнате встретим такую же чистоту и порядок, как и в других, только что посещенных квартирах. А таких комнат много. Образом культуры рабочих жилищ могут быть в доме № 3 по ул. Паскаля следующие квартиры № 12, в которой проживает семья т. Абрамова, № 20—Сергеева, № 18—Шаховского, а также квартиры Гуськова, Дементьева, Титова, Белякова, Ветрова, Долгова и др. Чувствуется, что в этих квартирах чистота и порядок являются неотъемлемой частью рабочего быта.

Однако мы не встретили этого в комнате которую занимает работник 3 механического цеха т. Чудов.

Пыль, грязь, сплошной беспорядок—вот что можно сказать о ней. А пол, видимо, не моется месяцами.

К сожалению в этом доме такая комната не единична. Находятся и другие квартиранты, которые к сохранению жилищного фонда относятся безответственно, за чистотой и порядком в своих квартирах не следят. Зайдите в комнаты и квартиры Кутянина, Абакшина, Андропова, Черепинной и вы не встретите здесь даже проблеска культуры.

Подобные явления в советских условиях недопустимы. Мы надеемся, что указанные товарищи поймут это и будут содержать свои квартиры в надлежащей чистоте.

Члены комиссии по проверке состояния квартир Данилов, Морозова, Манаенко, Коноплева, Гавшин.

ГРЯЗЬ
И БЕСПОРЯДОК

В Сталинской Конституции говорится о том, что каждый гражданин обязан строго соблюдать и уважать правила социалистического общежития. Однако в поселке нашего завода находятся отдельные квартиранты, которые не выполняют этого.

Взять квартиру № 18 в доме № 1 по ул. Паскаля. В одной из комнат этой квартиры живет А. Даргель. В ее комнате пол моется от случая к случаю, валяются окурки, нередко сушится белье в то время, когда стоит солнечная, хорошая погода. Окна грязные, комната не проветривается.

Эта квартирантша не любит наводить порядок и на кухне. Когда наступает ее очередь по уборке кухни, она производит это кое-как. Еще хуже обстоит с уборкой лестницы. Хуже того, на одной из площадок лестницы долгое время стоит старая кушетка Даргель, окруженная грязью и всевозможными отбросами.

Ко всему этому гражданка Даргель относится равнодушно. Жилищный отдел должен обратить на это внимание и в то же время подумать о необходимом ремонте кухни квартиры № 18.

Н. А.

Вниманию
жилищного отдела

Каждый квартирант должен беречь жилищный фонд, это понятно. Но как быть, когда порча зданий происходит не по вине их? В доме № 3 по ул. Паскаля в большинстве квартир бачки в уборных испорчены, вода течет по стенкам всячески с чем штукатурка мокнет и отваливается.

Отдельные жильцы неоднократно обращались по этому поводу в жилищный отдел, в частности к коменданту т. Данилову, но мер до сих пор никаких не принято.

А. Морозова,
К. Коноплева,
М. Гавшин,
М. Манаенко.

По Сигналам
ГАЗЕТЫ„Во втором механо-
сборочном цехе“

«Заметка правильная. Большинство оборудования в нашем цехе находится в запущенном состоянии, рабочие недостаточно занимаются уборкой и смазкой станков, а мастера слишком плохо следят за этим и мало требуют.

Необходимо отметить и то, что не хватает обтирочных материалов, а также эмульсия слишком плохого качества, от которой на станках появляется ржавчина.

Принимаются меры к устранению этих недостатков.

Б. Палкин—
начальник 2 механо-сборочного цеха».

ПЛОДЫ
БЕЗДЕЯТЕЛЬНОСТИ

С 8 по 27 марта зрительный зал заводского клуба имени Лядова пустовал. 19 дней не было афиш, извещающих коллектив завода о демонстрации новых кино-фильмов.

Только молодежь собиралась по вечерам в фойе на танцы, да обычным порядком жили библиотека и военный кабинет.

Многие члены правления клуба спрашивали:

—Когда же будут кино сеансы?

Ответ на этот вопрос был получен только в начале апреля на конференции по отчетам и выборам правления клуба. Но в своем докладе бывший председатель правления т. Федотов не рассказал об истинном положении вещей. Он ни словом не обмолвился о том, что клуб на 1 марта был должен союзкинопрокату 10 тыс. руб., в результате чего отпуски кино-картин клубу был закрыт. Тов. Федотов ни словом не упомянул и о пятидесяти тысячах задолженности клуба нашему заводу, о трехтысячной задолженности филармонии и другим организациям.

Выступавшие в прениях тт. Борисов, Хализов, Евлов и др. подвергли резкой критике работу правления клуба.

За последнее полугодие клуб

совершенно оторвался от завода, ни один кружок, за исключением драмколлектива, не работал, о развитии художественной сомодеятельности в цехах председатель правления не беспокоился. Несмотря на неоднократные указания председателя заводского комитета клуб не организовал показа лучших людей завода, не занялся всерьез вопросами по улучшению наглядной агитации.

Бывший председатель правления клуба т. Федотов неоднократно нарушал финансовую дисциплину, производил денежные операции помимо банка, расходовал средства не считаясь с доходами.

Все это привело клуб к тяжелому финансовому положению, к полному развалу клубной работы.

На конференции был избран новый состав правления клуба, в который вошли стахановцы нашего завода, работоспособные товарищи как Крумин, Дойников, Брокерт, Корнешук, Егоров, Гудожников, Каяндер и др.

Новый состав правления боевому взявшись за дело, без сомнения, добьется коренного перелома в работе клуба.

М. Сербов.

К сведению рабочих
и служащих

Заводский комитет имеет в своем распоряжении платные путевки на курорты Союза. Можно приобрести путевки: Одесса, сроком с 7 по 30 мая, стоимость 735 руб.

Цхалтуба—с 30 мая по 18 июня, стоимость 675 руб.
Боржом—с 29 мая по 23 июня, стоимость 830 руб.

Желающие купить путевки должны заявить об этом в завком.

Передовики производства

Формовщик Зверев

Иван Зверев—это имя известно многим. Кто же такой Зверев, чем он прославился, чего особенного совершил?

Зверев—молодой энергичный человек—работает в литейном цехе. Сюда он пришел в 1937 году и изъявил желание овладеть специальностью формовщика. Сначала в мелко-сыром участке он был учеником, затем стал работать самостоятельно. Пытливый, старательный, не боящийся трудностей, он быстро познал все тонкости избранной профессии.

Работа его увлекала. Материал самый простой—земля, но опытные мастера обращались с ней осторожно, словно с необычайной ценностью, при помощи ручных и автоматических набоек, гладилок и кистей создавали причудливые формы. После эти формы заливались расплавленным металлом, получались сложные и необходимые для дизелей и станков детали. Молодой формовщик внимательно присматривался к старшим, перенимал их опыт.

Иван Зверев научился не только хорошо производить формовку, но и приловчился делать это гораздо быстрее других. Для этой цели он кое-что из-

менил в практике работы, внес рационализацию.

...Стойки для станков обычно формовались на полу, а не в опоках, уходило много времени на лишнюю работу. При этом применялось только три модели, что также требовало значительного времени на их перестановку. Подсчитав все это Зверев пришел к выводу, что стойки можно формовать в опоках и целесообразнее применять не три модели, а пять.

Результаты получились сверх ожидания: если раньше на обработку каждой стойки давалось 1 час 05 минут, то после проведенной рационализации стахановец Зверев за смену стал формовать до 45 стоек. Производительность труда резко повысилась, ежедневные показатели стали достигать 300—500 и больше процентов. За рационализацию последовала денежная премия.

11 марта свое сменное производственное задание Зверев выполнил на 800 проц. В этот день он формовал фланцы и



И. Зверев.

стойки. Как известно, при формовке стоек требуется кран, но кран часто был занят.

—Если бы я стал после обработки каждой детали ожидать крана, то у меня произошел бы большой простой. Но я построил свою работу так, что когда не было крана я переключался на формовку фланцев,—рассказывает Зверев.

Формовщик Зверев никогда не успокаивается своими результатами. Долгое время при

формовке фланцев, опоки приходилось раскрывать вдвоем. Когда приподнимали крышку, то обычно края формы рассыпались, так как подъем происходил неравномерно. На заделку повреждений уходило немало времени. Зверев стал раскрывать опоки один и не было случая, чтобы испортил форму.

—Это также экономит и время и обеспечивает точность,—говорит он.

За 1940 год и начало 1941 года Иван Зверев подал семь рационализаторских предложений, пять из них уже принято и внедрено. В общей сложности эти предложения дали возможность повысить производительность труда на 50 проц.

Как же организует этот молодой стахановец свою работу? На это он рассказывает сам:

—Обычно я стараюсь узнать накануне, что мне завтра предстоит делать. Узнав подробно о предстоящей работе, я даю также накануне, заявку мастеру или планировщику на необходимый инструмент и материал.

Таким образом, придя на работу, я имею возможность сразу приступить к делу, все у меня под руками, так что ни одной минуты не пропадает даром, свой рабочий день я загружаю полностью.

Много уделяет внимания Зверев и чистоте рабочего места, он прекрасно знает, что чистота и порядок—залог повышения производительности труда и выполнения производственных заданий.

На участке, где работает этот стахановец, ничего лишнего не встретишь кроме моделей и материала, необходимых для предстоящей формовки.

Иван Зверев—это культурный и знающий свое дело формовщик. Каждую порученную работу он старается сделать как можно быстрее и высококачественно.

—Отличный работник,—отзывается о Звереве мастер участка.

Н. Озеров.

Ответств. редактор

А. ВОЛКОВ.