

СРЕДА
30
АПРЕЛЯ 1941 г.
№ 29 (1371)

ДВИГАТЕЛЬ

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

ГОД ИЗДАНИЯ XII
ВЫХОДИТ
1 РАЗ В НЕДЕЛЮ
Цена отдельного
номера 15 коп.

Передовики цеха

В инструментальном цехе есть много хороших производственников, показывающих образцы высокой производительности труда, активных участников предмайского социалистического соревнования.

Среди инструментальщиков выделяется слесарь-лекальщик Михаил Сергеев. В большинстве он производит обработку скоб и за смену дает до 4,5 норм, месячные задания в среднем выполняет на 400 проц.

Стахановскую работу Михаил Сергеев сочетает с учебой, он учится на 4-м курсе вечернего отделения Индустриального института.

Другой—Сергеев Василий—работает на ремонте нутромров и вращающихся центров. Месячное задание он так же выполняет в среднем на 200 процентов.

Хорошо работает и тов. Рыбаков, а также братья Поповы.

Дал 225 процентов

Включаясь в социалистическое соревнование в честь 1 мая, я брал обязательство апрельское задание выполнить на 225 процентов.

Добиваясь четкости в работе, уплотняя рабочий день, я не только успешно выполнял нормы, но и обрабатывал за смену вместо 12 по 26—28 деталей.

Сегодня я могу сказать, что свое обязательство выполнил с честью.

П. Сечин—стахановец 3-го механического цеха.

Обязательство выполнили

В начале апреля коллектив 1-го механо-сборочного цеха обратился с призывом о проведении предмайского соревнования. Эта инициатива нашла широкий отклик во всех цехах завода.

Включаясь в соревнование, рабочие и служащие цеха коленчатых валов взяли обязательство: программу апреля выполнить на 110 проц.

Как и подобает, каждый член нашего коллектива с энергией взялся за выполнение этого обязательства. Лучшие стахановцы как сверловщик Капустин, токарь Гудков, Шаховский, Черепков, Коклин и др. дневные задания обычно выполняли до 180 проц.

Одновременно мы добивались чистоты рабочего места и строгой работы по графику. Все это нам дало возможность месячное задание выполнить на 120 процентов.

Завтра мы всем коллективом идем на Первомайскую демонстрацию.

А. Стешов—

Нач. цеха коленчатых валов



ПРАЗДНИК РАДОСТИ И ПОБЕД

В этом году международный пролетарий день 1-е мая встречает в обстановке второй империалистической войны.

Ураган войны бушует в Европе, в Азии, в Африке, на материках, морях и океанах.

И только великий Советский Союз по-прежнему продолжает проводить в жизнь политику мира.

Трудящиеся СССР день 1-е мая встречают новыми победами социалистического строительства. Реализуя решения XVIII партконференции, народы нашей страны под руководством большевистской партии и мудрого вождя т. Сталина добились новых успехов в строительстве коммунизма. Успешно выполняется 3-я сталинская пятилетка—пятилетка дальнейшего укрепления хозяйственного и оборонного могущества нашей родины.

На нашем заводе по

инициативе рабочих и служащих 1-го механо-сборочного цеха было широко развернуто предмайское социалистическое соревнование. Сотни стахановцев брали обязательства не только выполнять сменные задания, но и на много их перевыполнять. Эти слова подтверждались замечательными делами. Лучшие производственники как Зверев, Сергеев, Жаров, Тютин, Кучумова, Сечин и другие давали и дают за 8 часов не менее 160 процентов, а порой производительность труда отдельных стахановцев как тов. Зверева, Сергеева и других достигает 400—800 процентов.

Высокий труд лучших людей завода оценен по заслугам, в нашем коллективе есть награжденные орденами и медалями Советского Союза, больше 50-ти человек награждены Наркомом значками и аттестатами „Отличник социалистического соревнования НКГМ“. К таким

товарищам относятся бригадир котельщиков Ануфриев, бригадир формовщиков Говорев, бригадир заливщиков Мочалов, затравщик Ползунов, мастер Воронцов, электросварщик Муранов, токарь Басов и другие.

Но в работе нашего завода до сих пор имеются большие недостатки, с программой мы справляемся плохо. Это заставляет нас мобилизовать все силы на исправление этих недостатков и добиваться четкой и слаженной работы. Чем лучше будем мы работать, тем больше дадим продукции, тем сильнее и могущественнее будет наша страна.

Завтра под алыми знаменами многомиллионные колонны советского народа выйдут на улицу, чтобы еще раз продемонстрировать свою мощь, силу и непобедимость, выразить любовь и преданность большевистской партии и величайшему рулевому страны социализма тов. Сталину.

СЛАВНЫЕ ДЕЛА СТАХАНОВЦЕВ

Токарь мелко-токарного отдела 1-го механо-сборочного цеха т. Вавилов обычно работу строит операционно. Например, для двигателя он сразу по несколько штук. Такой метод ему дает возможность сменное задание выполнять в полтора раза.

Участвуя в социалистическом соревновании, хорошие результаты работы показывает токарь стахановец 2-го механо-сборочного цеха т. Никитин.

На обработку одного корпуса индикаторного крана дается 2 часа 42 минуты. До минимума уплотняя свой рабочий день, т. Никитин за смену обрабатывает по 4 корпуса, давая при этом хорошее и отличное ка-

ков в свои-
ногие ко-
го цеха.
ц Федор
всего ап-
выполнил
ов. Дру-
новец тов.
ие выпол-
нил на 190 процентов.

Кто в первомайской колонне идет впереди

Предмайское социалистическое соревнование среди коллективов цехов вызвало необычайный энтузиазм. Выполняя и перевыполняя сменные нормы, каждый стремился давать продукции как можно больше и лучшего качества.

Стахановцы 3-го механического цеха Жаров, Сечин и другие дневные нормы выполняли на 200—300 процентов. Такая плодотворная работа лучших людей обеспечила успешное выполнение задания.

Первое место в первомайской колонне по праву принадлежит коллективу 3-го механического цеха. За ним идет цех коленчатых валов. Затем литейный, 1-й механо-сборочный, экспедиция, 2-й механо-сборочный.

Дальше построение колонны идет таким порядком: объединенный, инструментальный цех, отдел главного механика, (ремонтный и электромеханический цеха, строительный, Т.Э.О.) ОТК, столовая и подсобное хозяйство, транспортный, гараж, ОКС, материальный склад, обзавед, утильбаза, лесопилка, хоз. отдел, жил. отдел, детсады, главная контора и ремесленное училище.



С ОТЧЕТНО-ВЫБОРНОГО ПАРТИЙНОГО СОБРАНИЯ

Глубже вникать в хозяйственную жизнь

Из доклада секретаря бюро
парторганизации завода тов. ЗУЕВА

Производственный подъем коллектива завода, вызванный решениями XVIII партийной конференции, некоторая перестройка партийной работы на основе решений конференции в таких крупнейших цеховых парторганизациях как в литейном, в 1-м и 3-м механических цехах, позволили несколько улучшить работу завода в 1-м квартале.

Бюро парторганизации литейного цеха своевременным вмешательством в производственные дела и помощью начальнику цеха добился определенных результатов в разрешении вопросов, стоявших перед цехом в 1-м квартале. В своей практической деятельности бюро парторганизации завода помогало хозяйственному руководству вести борьбу с простоями, сейчас можно уже сказать, что во всех цехах завода простои пошли на убыль. Если 1-й механо-сборочный цех в январе имел 1432 человеко-часа простоя, то в марте только 617, значительного снижения добились 3 механический и объединенный цеха. Исключение составляет только наловый и 2-й механо-сборочный цеха, где простои растут из месяца в месяц.

Решения XVIII партийной конференции обязывают нас повседневно и по существу заниматься качеством выпускаемой продукции и ликвидацией брака. Мобилизовав внимание коммунистов парторганизации и командиров производства на эти задачи, нам удалось добиться первых скромных результатов по уменьшению убытков от брака. Если в 4-м квартале прошлого года убытки от брака составляли 878 тыс. рублей, или 10,6 процента, то в 1-м квартале т. г. убытки от брака составили 559 тыс. рублей или 6,9 процента. И только 2-й механо-сборочный цех ухитрился увеличить в 1-м квартале брак в 3 раза по сравнению с 4-м кварталом прошлого года. Это доказывает, что мы вплотную к ликвидации брака еще не подошли, не привыкли уважать и считать государственные средства, это подтверждается хотя бы и тем, что удержания за брак стали значительно меньшими. Всего по вине рабочих и ПТР сделано брака в 4-м квартале прошлого года около 700 тыс. рублей, а удержано с рабочих 20 тыс. рублей, а с ПТР в десять раз меньше. В 1-м же квартале из 300 тыс. рублей убытков от брака по вине рабочих и ПТР удержано всего 16 тыс. рублей.

Мы еще не сумели добиться такого положения, чтобы среди коммунистов не было бракоделов. Товарищи Стоянов, Борисов, Зайцев до сих пор являются бракоделами.

Сейчас завод работает по единому графику. Это должно дисциплинировать, приучать весь коллектив к четкости, ритмичности в работе, работа по графику исключает авралы, штурмовщину. Однако мы еще имеем массу простоев, много сверхурочных работ и как следствие из этого до сих

пор не изжит штурмовщина. До сего времени заготовительные цеха опаздывают с подачей заготовок, или совсем не дают. Суточный график на нашем заводе еще не стал мобилизующей силой всех людей, направляющим их действия на достижение одной задачи: ежедневного выполнения производственной программы всем заводом. Этим объясняется неравномерная работа завода. Выпуск продукции в первой декаде января составлял 6,6 процента, а в третьей — 55,1 процента, в феврале, в первой декаде 3,7 процента, в третьей 32,9 процента, в марте, в первой декаде 13,8 процента, а в третьей 77,6 процента.

Одна из главных причин несоблюдения работы по графику заключается в отсутствии надлежащего жесткого контроля за выполнением этого графика. Помимо воспитательной работы по этому вопросу пора бы хозяйственному руководству более строго подходить к виновникам срыва работы по графику.

Себестоимость продукции за прошлый год была выше намеченной по плану на 37 процентов и выше отчетной 1939 года на 33,6 процента. По всей товарной продукции превышение себестоимости против плана составляет 2 миллиона 691 тыс. рублей. Удорожание продукции, а следовательно и повышение себестоимости произошло отчасти за счет перерасхода производственной зарплаты на 2,5 процента, за счет накладных расходов на 20,6 процентов, и за счет непроизводительных потерь на 6,1 процента.

Н а р к о м на хозяйственном активе отметил, как у нас на заводе варварски расходуется материал. Двигатель 500 лш. сил весит в готовом виде 34 тонны, а расходуется материала на его постройку 52 тонны, двигатель 750 лш. сил весит 48 тонн, а расходуется металла 75 тонн, двигатель 240 лш. сил весит 11 тонн, а расходуется металла 21 тонна, т. е. в стружку металла идет столько же сколько на двигатель. Вот где пародные деньги выбрасываются на ветер. Отделу главного технолога, литейщикам и кузнецам следует крепко задуматься над этим расточительством и подумать как избежать таких больших потерь.

В решении городского комитета партии прямо записано о том, что у нас на заводе отсутствует самый элементарный учет в складах, в инструментальных кладовых и других местах. Доказательством этому служит разбросанность чугуна, песка, глины, кокса и других материалов буквально по всему заводу. Территория завода является самой грязной, захлащенной из всех предприятий города.

Задачу наведения чистоты на заводе мы должны решить как можно быстрее, чтобы в течение 2-го квартала завод был превращен в один из чистых и культурных заводов.



Член ВКП(б) Никита Васильевич АНУФРИЕВ — бригадир котельщиков объединенного цеха — является подлинным примером на производстве. За образцы производительности труда т. Ануфриев награжден Наркомом тяжелого машиностроения знаком „Отличник социалистического соревнования НКМ“.

Больше работать с массами

Все выступившие в прениях подвергли резкой и справедливой критике работу партийного бюро за истекший период.

Тов. Шалыгин в своем выступлении отметил, что партийное бюро недостаточно проводило партийно-массовую работу вокруг борьбы с браком. Он призывает шире развернуть агитационно-массовую работу, показывать и изобличать бракоделов.

Тов. Буткус отметил, что в экспедиции на упаковку готовой продукции нет технических норм и получается так, что детали заказчику приходят ржавые, битые и частично испорченные.

— До сих пор нет технических условий на окраску машин, — говорит т. Буткус — поэтому мы не можем предъявить каких-либо требований, так как у нас нет оснований для этого.

Выступивший тов. Лунев говорил о слабом росте кандидатуры партии. Он прямо отметил, что идейно-политическим ростом кандидатов партии партийное бюро не занималось. Отсюда не случайно, что некоторые кандидаты, имеющие многолетний стаж, в члены партии до сих пор не переходят.

В прениях всего выступило 16 человек. Работа партийного бюро признана удовлетворительной.

Тайным голосованием в новый состав партийного бюро избраны следующие товарищи: Старшов А., Элькин А., Зуев Н., Кузнецов М., Сулов В., Смирнов А., Снежников В., Проскуряков Б., Никитин Н., Ф. Березинский и В. Несмелов.

28 апреля состоялось первое заседание нового состава бюро парторганизации, на котором первым секретарем избран тов. Зуев Н. П., вторым — А. Старшов и третьим — Никитин Н. В.

Не отставать в деле освоения новой техники

В. МУХИН —

главный конструктор завода

Для выполнения задач, поставленных XVIII съездом ВКП(б): „Догнать и перегнать в экономическом отношении наиболее развитые капиталистические страны“ — необходим дальнейший рост технического вооружения всех отраслей народного хозяйства, а также всемерное развитие машиностроения, которому принадлежит ведущая роль в техническом вооружении народного хозяйства. Дизелестроение, являясь одним из важнейших фактов в деле вооружения народного хозяйства в СССР, должно найти всемерное развитие. В решениях XVIII партсъезда записано: „Особое внимание уделить развитию производства стационарных и судовых дизелей, в первую очередь быстроходных, а также двигателей, работающих на газе“.

Заводу в деле развития дизелестроения предстоит решить ряд важнейших задач и в первую очередь по двигателям, работающим на газе. В этом году завод должен освоить 2 новых четырехтактных двигателя 34 29/41,5, работающих на жидком топливе. Первый (головной) двигатель этой марки мощностью 180 лш. сил при 375 оборотах в мин. уже сдан государственной комиссии. Теперь двигатель начнет входить в серию. В мае текущего года должен быть собран головной двигатель марки 64 29/41,5 мощностью 360 лш. сил при тех же оборотах. Оба двигателя должны войти в серийное производство в этом же году. Вместе с выпускаемым серийным четырехцилиндровым двигателем марки 41 29/41,5 мощностью 240 лш. сил, будет создан ряд двигателей с мощностями 180, 240, 360 лш. сил при 375 об/мин., имеющих большинство одинаковых деталей. Это даст возможность заводу выпускать двигатели гораздо больше и дешевле.

В текущем году должен быть так же построен двигатель марки 64 37/53 мощностью 600 л. с. при 300 об/мин. В данное время изготавливаются модели на основные детали этого двигателя. Конструкторский отдел в мае должен закончить все работы и спустить в цеха рабочие чертежи. По плану эта машина должна выйти в конце текущего года, но у завода есть все возможности выпустить двигатель в 3-м квартале.

Подобный же двигатель, но в 8-ми цилиндровом исполнении мощностью 800 л. с., должен быть спроектирован в текущем году и построен в начале 1942 года. Кроме этих двигателей заводу предстоит освоить быстроходный двигатель в 6-ти цилиндровом исполнении и ввести его в серийное производство. Особо большую работу завод должен провести по освоению газовых двигателей. Из газогенераторных двигателей, работающих на древесном и антрацитовом газе, завод должен освоить серийное производство

двигателя марки 4В 42,5/60 мощностью 400 лш. сил при 250 об/мин. Первый (головной) двигатель этой марки на древесном газе уже сдан. Теперь его необходимо довести еще на антрацитовом газе.

Помимо этого должен быть спроектирован и построен газогенераторный двигатель марки 3В 29/41,5 мощностью 140 лш. сил при 375 об/мин. Кроме того, в данное время проходит испытание головной газогенераторный двигатель марки 4В 28/41,5 мощностью 190 лш. сил при тех же оборотах. Подобный же двигатель, но в 6-ти цилиндровом исполнении, мощностью 290 лш. сил должен быть в текущем году спроектирован, а в начале 1942 года построен. Таким образом получается ряд газогенераторных двигателей с мощностями 140, 190, 290 лш. сил, созданных на базе такого же ряда нефтяных двигателей. Большинство деталей газовых двигателей будут одни и те же, что и у двигателей жидкого топлива. Этот фактор дает возможность заводу работать более оперативно и значительно снизить себестоимость выпускаемых двигателей.

Кроме этого, завод должен построить головной газогенераторный быстроходный двигатель в 6-ти цилиндровом исполнении и освоить его в серийном производстве.

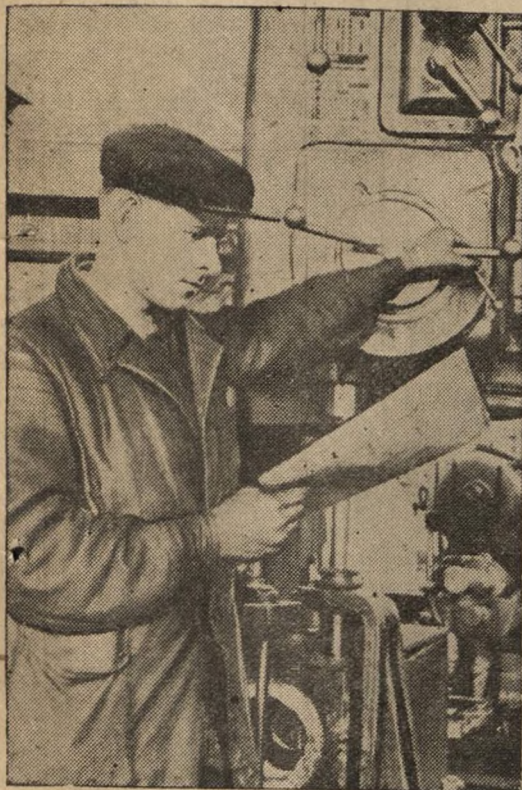
В этом году мы должны решить очень важную задачу — это перевод газогенераторных двигателей на естественный газ. Эта задача является неотложной потому, что при ее решении будет возможно использовать естественный газ как топливо в двигателях внутреннего сгорания, что даст возможность экономить жидкое топливо.

Наряду с освоением новых двигателей, мы должны спроектировать и построить современный антрацитовый газогенератор с механическим плакоудалением и охлаждаемой рубашкой для двигателя мощностью 400 лш. сил. Кроме всего этого построить и освоить газогенератор, работающий на древесном швырке для двигателя мощностью 140 лш. сил.

Задачи по освоению новых производств большие и сложные, но вполне выполнимые. Для этого должны быть мобилизованы все цеха и отделы завода. На заводе должен быть составлен подробный график по освоению новых производств. Существующие до сих пор в цехах завода „порядки“ по освоению новых производств должны быть осуждены, ибо нетерпимо такое положение когда вопрос освоения новых машин ставится на „задний план“. Не надо забывать, что наряду с выполнением программы по серийным машинам завод должен выполнять программу по освоению новых машин. Необходимо каждому понять, что без освоения новой техники мы не сможем двигаться вперед.

ПЕРВОМАЙСКИЙ ПРИВЕТ ЛУЧШИМ СТАХАНОВЦАМ ЗАВОДА!

ОДИН ИЗ ЛУЧШИХ



Василий ТЮТИН

Фото Г. ИВАНОВА.

В коллективе 1 механо-сборочного цеха есть десятки отличных производственников. Среди этих передовых тружеников находится и сверловщик Василий Тютин.

Тютин пришел в цех из ФЗУ, имея специальность фрезеровщика. Но его тянуло ближе к сверловочному делу. Смелый и энергичный, он пошел к администрации цеха и попросился в ученики сверловщика.

Просьбу Тютина удовлетворили, и он, имея некоторые споры в обращении со станками, с жадностью принялся за изучение всех механизмов большого станка. Василий внимательно присматривался к работе старых производственников, перепиал их опыт, слушал объяснения мастера, расспрашивал о всех тонкостях профессии сверловщика.

Тютин быстро овладел станком и постепенно стал обрабатывать несложные детали. Это было в конце 1933 года. Сейчас же Василий Тютин обрабатывает любые детали, идущие на двигатели. Через его руки проходят и крышки цилиндров, и клапаны, и поршни, и лотки, все он отделяет с одинаковым старанием, добиваясь высокого качества.

Тютин не привык работать так, чтобы довольствоваться только достигнутым, он при каждой операции деталей ставит вопрос, а нельзя ли что предпринять для быстрой их обработки. И много им достигнуто и сделано.

Долгое время Тютин обрабатывал пусковые рычаги для машин ДД поодиночке. Когда один рычаг обработает, выключает станок и начинает устанавливать следующий рычаг. На это уходило много времени, да и станок немало простаивал. Тютин решил попробовать обработку сразу двух рычагов. Вышло. Потом трех — тоже вышло. И наконец, довел обработку до 6—7 рычагов вместе. Результаты получились и получаются отличные: производи-

тельность труда повысилась в два раза.

— Если до этого в смену я давал в среднем по 15 рычагов, то теперь даю 30 и ни чуть не ниже качеством — говорит Василий.

Из своего станка он старается выжать все возможное. Здесь можно привести такой факт. Когда работает другой сверловщик, станок кажется не совсем исправным и послужным. Но вот приходит сменщик Тютин, смело перекладывает рычаги подачи и скоростей, станок сразу оживает, ритм становится более четким.

Не было случая, чтобы Василий Тютин не выполнил дневного задания. Наоборот, у него обычное перевыполнение. Тютин активный участник предмайского соревнования. В своем обязательстве он писал:

— ...Выполнить задание апреля на 145 проц.

Свои слова он подтверждал замечательными делами, ежедневно нормы выполнял на 145—160 процентов. А сегодня Василий смело говорит:

— Задание апреля выполнено с честью.

Н. Озеров.

БРИГАДИР

Обычно в цех он приходит за полчаса до начала работы. Вскоре являются и другие члены бригады.

— Здравствуй, Леша, — приветствует его Василий Архипов.

— Здравствуй, дружище, здравствуй, — произносит он в ответ, пожимая руку.

— Что слышно о предстоящей работе?

— Пока ничего, только собираюсь пойти к мастеру — отвечает Алексей.

Через пять минут он уже пошел и Архипову, и другим товарищам по работе Нейману и Костылеву:

— Литье будет немалое, отсюда нам надо сегодня завалить не менее 50 тонн.

Завалить — это означает, что бригада в целом должна за смену подать в вагранку 50 тонн кокса и металла.

Чтобы обеспечить бесперебойную работу бригадир лично проверял весы, исправность колошниковой площадки, узнал сколько будет подносчиков. Ровно в четыре часа каждый занял свое место. Бригада завальщиков Алексея Мочалова приступила к работе.

Алексей Мочалов на нашем за-

МОЛОДЫЕ ЭЛЕКТРИКИ

Иван Шадымов в прошлом году в электро-механический цех пришел без всякой специальности.

— Хочу учиться на электрика, — заявил он.

С первых же дней он стал серьезно овладевать электро-делом и уже вскоре имел возможность выполнять отдельные поручения. Сейчас Шадымов имеет IV разряд электрика, работая в крановой бригаде, со всеми заданиями он справляется успешно, работа, сделанная им, оценивается только на хорошо и отлично.

На заводе нужны высококвалифицированные кадры. Вот почему мы обучению электриков придаем большое значение. Среди электриков быстро растет в производственном отношении и Андрей Комил. Он не только хорошо осваивает теорию, но и отлично работает.

Среди электриков немало хороших производственников. Например, Федор Иванович Евлашов является одним из лучших дежурных электриков литейного цеха. Телефонистка Клавдия Ивановна Бозлова также является примером в нашем коллективе. Все эти товарищи активные участники предмайского социалистического соревнования.

А. И. Броккерт.

ПРИМЕРНЫЙ ТОКАРЬ

Иван Иванович Преснов работает токарем в III-м отделении 1-го механо-сборочного цеха.

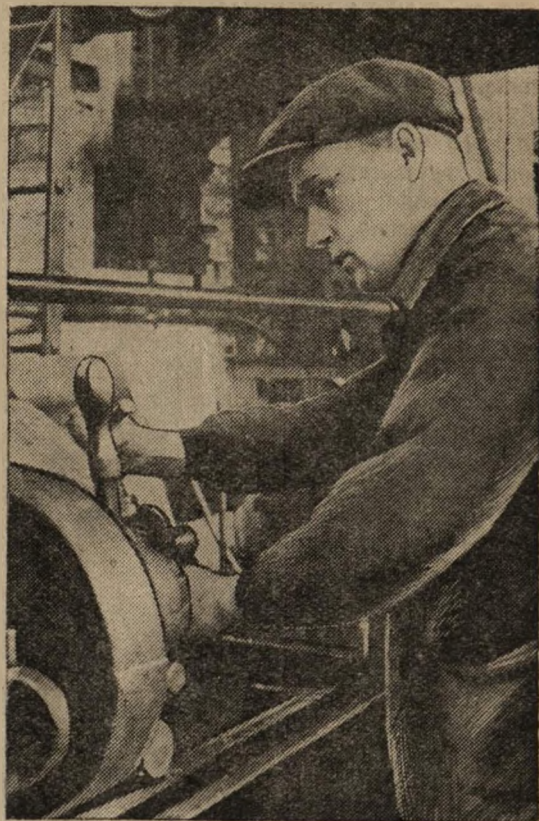
Он производит обработку деталей форсунок, для двигателей ДД.

— Это один из лучших производственников, — отзывается о нем мастер т. Яковлев.

Преснов работает в отделении ряд лет и за это время не было случая, чтобы не выполнил норму, продукцию сдает только хорошего и отличного качества.

И. И. Преснов месячное задание выполняет не менее как на 135 процентов.

Фото Г. ИВАНОВА.



Иван ПРЕСНОВ.

Кузнецы-стахановцы

Кузнецу И. И. Бахтину за 4 часа 20 мин. предстояло отковать 48 винтилей корпуса для машины Б0.

Приготовив все необходимое для работы, Бахтин приступил

к ковке. Он так использовал время, что ни одной минуты не потерял даром. В результате вся партия винтилей была готова через 3 часа 30 минут. Это один из примеров плодотворной стахановской работы И. И. Бахтина.

Хорошо работает и другой кузнец т. Сухов. Обычно сменные задания он выполняет на час — на два раньше срока. Не отстает от них и т. Хазов. Все они месячные задания выполняют на 160—170 процентов.



Бригада завальщиков. Слева направо: (в первом ряду) тт. Архипов, Нейман, (во втором ряду) Балашов, бригадир Мочалов и Костылев.

ноде работает с 1933 года. Многие помнят как в литейный цех впервые пришел загорелый юноша и изложил твердое желание работать в среде литейщиков. Это был Алексей Мочалов. Ему предложили работу в ваграночном отделе.

— Будешь чуган, сталь, кокс подносить.

Юноша не возражал. Он был уверен, что любая работа интересна если к ней относиться как следует, с настоящим задором. Однако, в первые дни профессия завальщика показалась трудной, но Алексей не отступил. Он вместе с другими заваливал в вагранку чуган, который превращался в расплавленную массу. После этой массой заливали фор-

мы, получались большие и малые детали. Их отправляли в другие цеха, где они подвергались обработке, и поступали на сборку. Алексея радовало, что в этих чудесных машинах будет заложен и его скромный, но нужный труд.

Стали проходить дни, недели, месяцы. И вот уже восемь лет Алексей работает на одном месте, из них 7 лет руководит бригадой. Долгое время в бригаде было 6 человек, дело шло успешно, бригаду по работоспособности всегда ставили в пример. Но тем не менее бригадир все же это не успокаивало, он видел, что бригада полностью не загружена. И Мочалов решил до минимума загрузить рабочий день каждого, пе-

рейти на производство завалки не шестью рабочими, а только четырьмя. Это во многом будет способствовать повышению производительности труда.

— А выйдет-ли что? — с некоторой опаской спросили его товарищи.

— Выйдет, в этом я уверен. Действительность подтвердила расчеты бригадира: при хорошей расстановке сил, четыре человека не только стали справляться с работой, которую еще на днях выполняли шестеро, но и достигли гораздо больших показателей — в отдельные дни они заваливают по 57—60 тонн.

— По вине бригады Мочалова на производстве не было никаких задержек, — говорят мастера. Эта бригада по праву называется стахановской.

Честный труд завальщиков высоко оценил Народный Комиссар тяжелого машиностроения т. Ефремов. За систематическое повышение труда, за подлинный стахановский труд, в марте текущего года бригада была награждена почетной грамотой НКМТ. А бригадир Алексей Константинович Мочалов удостоен значка «Отличник социалистического соревнования».

М. Николаев.

Порядок первомайской демонстрации

Парад воинских частей Горьковского гарнизона и демонстрация трудящихся города Горького в день 1-го мая будут проходить на площади Челюскинцев.

Начало парада воинских частей в 10 часов. Начало демонстрации трудящихся в 11 час. В демонстрации принимают участие: Сормовский, Кагановичский, Ворошиловский, Свердловский, Ждановский, Куйбышевский, Сталинский и Ленинский районы города Горького.

Сбор колонны Ленинского района происходит на улице Октябрьской к 12 часам. Колонны строятся по улице Октябрьской против Дворца Культуры им. Ленина. Движение начинается за Сталинским районом по улице Чкалова, Торговой, площади Челюскинцев, улицам Советской, Коммунистической, Прокофьева, Чкалова.

Роспуск колонны у сада 1-го мая.

Порядок сбора колонны нашего завода следующий: живущие при заводе собираются к 9-ти часам утра к зданию гл. конторы. Живущие в городе, Сормове и других районах, отдаленных от завода, собираются к 11-ти часам утра у Ленинского райкома ВКП(б).

Создать условия для нормальной работы

Валовый цех ощущает большую недостатку поковок, что явно отражается на нормальной загрузке цеха, ибо срывается ритмичная работа по графику, а следовательно и равномерный выпуск товарной продукции.

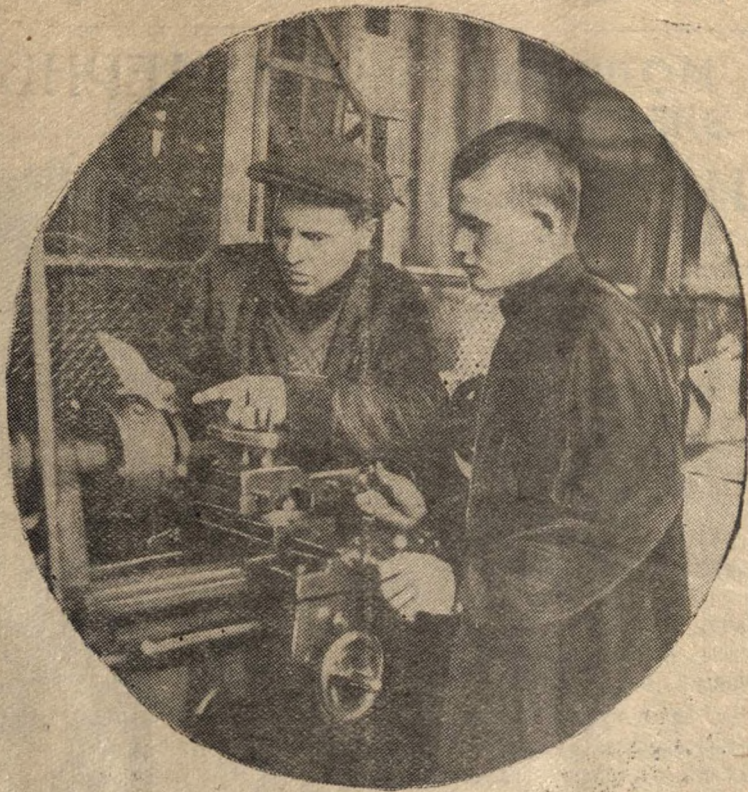
Указанное положение усугубляется еще и тем, что на сотни валов заключенные договоры еще до настоящего времени технически не оформлены и не оформляются. В производство спецификации и рабочие чертежи не спущены исключительно по вине технического отдела.

Если в 1939—1941 годах мы имели в цехе до прихода на завод поковок коленчатых валов чертежи, спецификации и разработанный технологический процесс, то в текущем году этих документов цех не имеет. На сегодня завод имеет поковки по нарядам 83180 и 85584, но в обработку их пускать нельзя, так как неучтенны чертежи. От заказчиков поступают сообщения, что в наш адрес поковки отгружены. Но есть опасность, что при прибытии на завод поковки также будут лежать без движения за неимением уточненных чертежей.

О всех этих фактах в техническом отделе знают, но мер не принимают. На требования планового отдела о даче в производство оформленных нарядов, руководитель группы по запасным частям тов. Бржезовский отвечает, что он якобы безсилен в этом вопросе.

П. Ставнистый — ответственный исполнитель по валовому цеху.

В РЕМЕСЛЕННОМ УЧИЛИЩЕ



Мастер группы токарей тов. Шаронов объясняет ученику Леониду Михееву предстоящую работу на станке.

Фото В. Бортник.

ОТЛИЧНИКИ УЧЕБЫ

Коллектив ремесленного училища № 10 первомайские торжества встречает новыми успехами. Большинство учащихся как по теории так и по практике проходимые темы осваивают только на хорошо и отлично. Они прикладывают все усилия к тому, чтобы как можно быстрее овладеть избранной ими профессией.

Многие товарищи уже сейчас на практической работе показывают большие способности. На днях ученик группы № 10 Гурый Трошин впервые сделал угольник и ножовку. По чистоте и по точности работу будущего слесаря пожалуй трудно отличить от работы хорошего мастера. Другой ученик группы токарей Вася Шаров отлично сделал шпатель. Успешно он делает и винты.

В группе формовщиков также много отличников учебы. Так Мирон Овчинников и Павел Сорокин уже свои теоретические знания закрепляют на практической

работе. Формовку шкива для редуктора машины Сорокин производит отлично.

Хороших показателей успеваемости достигают не только отдельные ученики, но и группы в целом. Участвуя в предмайском соревновании группа токарей, которой руководит мастер Петр Иванович Петров, добилась хорошей успеваемости и продукцию сдает высокого качества.

В училище можно насчитать десятки отличников, как Гусев, Комаров, Самохвалов, Калмыков, Кузнецов и другие.

Сейчас вошло в систему когда учащиеся выполняют норму от 125 до 150 процентов. Коллектив преподавателей заинтересован в одном — воспитать всесторонне грамотные, знающие свое дело трудовые резервы, необходимые нашей стране. Выполнение этой почетной задачи является честью каждого воспитателя.

П. И. Кузьмин.

За чистоту и культуру в поселках

Советское государство ежегодно тратит огромные средства не только на строительство жилых домов, но и на ремонт зданий.

В минувшем году на капитальный ремонт жилых строений нашему заводу было отпущено 115 т. руб., в текущем году — 120 т. руб. Это доказывает, что мы каждый год улучшаем жилищные условия. Однако, ни какой ремонт не сохранит жилищный фонд от преждевременной порчи, если не будет повседневного надлежащего сбережения этого фонда.

У нас еще находятся отдельные квартиранты, которые не только не берегут государственную собственность, в данном случае жилье здания, но даже не следят за чистотой и порядком в своих квартирах.

В связи с постановлением Горисполкома о наведении чистоты и порядка в городе Горьком и прилегающих к нему поселках, при нашем заводе организована специальная комиссия, в задачу которой входит выявление и устранение имеющихся недостатков в сохранении жилищного фонда.

Членами комиссии являются по 1 му поселку гг. Обрядчикова и Земнова, по 2 му гг. Дойникова, Кузнецова, Ищенко, Морозова, Проскурикова и Данилов, по баракам №№ 1, 2, 3 т. Тихонова и по щитковому поселку т. Сосов.

Комиссия обращается ко всем квартирантам с просьбой, оказывать всестороннюю помощь по наведению в поселках чистоты и культуры.

Я. Гаранин — председатель комиссии.



КАК В ЗЕРКАЛЕ

28 апреля назначалось собрание добровольного спортивного общества „Авангард“. Многие члены общества на собрание не явились и оно не состоялось.

Это и понятно, ибо сам председатель общества т. Чудов явился с большим опозданием несмотря на то, что его неоднократно вызывали.



Как чуда, Чудова мы ждали, К телефону вызывали. Но плыл в улыбке глас его: — Пождете, это ничего. И добавлял: — Приду сейчас! И впрямь пришел он..

через час. Но было поздно. Тишина, И нет у Чудова заботы, Ушел и он. И в том видна, Как в зеркале, вся спортработа.

В заводском клубе

1-го мая в 10 часов утра для детей рабочих и служащих кукольный театр дает спектакль „Цирк“.

Вход свободный. Вечером демонстрируется звуковой кино-фильм „Богдан Хмельницкий“.

Начало кино-сеансов в 6, 8, 10 час. веч.

2-го мая

„Богдан Хмельницкий“

Начало сеансов в 4, 6, 8 и 10 час. веч.

3-го мая

„Богдан Хмельницкий“.

Начало сеансов в 4, 6 и 8 час. вечера.

В 10 часов организуется **Вечер отдыха.**

В программе: Джаз-концерт, кино, танцы под джаз и радиолу.

4-го мая

Новый звуковой художественный фильм

„Салават Юлаев“.

Начало сеансов в 6, 8 и 10 часов вечера.

Ответств. редактор
А. ВОЛКОВ.

ОТСТАЛЫЙ УЧАСТОК ПРОФРАБОТЫ

Основным источником средств профорганизации являются членские взносы, которые расходуются на удовлетворение культурно-бытовых запросов членов союза.

Х пленум ВЦСПС обязал профорганизации повседневно заниматься сбором членских взносов и вовлечением работающих в профсоюз. Как же наш заводской комитет выполняет это решение пленума ВЦСПС?

На заседании завкома, состоявшемся 12 апреля, были подведены итоги сбора профвзносов за первый квартал с. г., а также было обсуждено состояние охвата профчленством на 1-е апреля. Итоги по этим показателям неудовлетворительные, так как план сбора членских взносов за квартал по заводу выполнен на 79 проц., а охват профчленством составляет 90 проц. 308 человек, работающих на заводе являются не членами союза.

Несмотря на такие низкие показатели имеются цеха, в которых сбор членских взносов и охват

профчленством стоит на высоком уровне. 3-й механический цех (председатель цехкома т. Потемкин) план по сбору профвзносов за квартал выполнил на 117 проц. при охвате 94 проц.

Валовый цех (председатель цехкомитета Пятин) выполнил план на 110 проц., здесь охвачены профчленством все 100 проц. работающих.

Главная контора (председатель цехкома т. Свирцов), выполнение по сбору на 98 проц. при охвате профчленством на 98 проц.

Объединенный цех (председатель цехкома т. Тихонов) план по сбору профвзносов выполнил на 94 проц. и охвачено профчленством 100 проц. работающих.

Плохо организуют и проводят сбор членских взносов 1-й механико-сборочный цех (председатель цехкома Евсеев) и чугуно-литейный цех (председатель цехкома т. Мазанов). План сбора профвзносов выполнен ими всего на

53 проц., а охват профчленством не превышает 85 проц.

За хорошую работу завком премировал 20 человек лучших профактивистов в том числе: Попову — профгруппорга 1-го механо-сборочного цеха, Мансурова — профгруппорга чугуно-литейного цеха, Пятину — предцехкома валового цеха, Александрова — профгруппорга объединенного цеха, Камашову — профгруппорга главной конторы и целый ряд других товарищей.

Их опыт работы необходимо передать другим. Надо полагать, что указанные товарищи еще энергичнее будут работать по сбору профвзносов и вовлечением в профсоюз, поделятся опытом своей работы с отстающими цехами и профгруппами. Нет сомнения, что на основе развернувшегося соцсоревнования мы сумеем добиться поголовного охвата профчленством и 100 проц. сбором профвзносов.

Н. Попов.