

ДВИГАТЕЛЬ

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

СОРЕВНОВАНИЕ ДВУХ ЗАВОДОВ

Печенье

Уч. галь-

20 мая в 1941 г. в 1-м механо-сборочном цехе имени Кагановича состоялось собрание стахановцев, служащих и инженерно-технических работников нашего завода и станкозавода имени Кагановича.

—Мы собрались сюда,—сказал, открывая собрание секретарь Ленинградского райкома ВКП(б) т. Гавшин, чтобы поговорить о результатах соревнования между двумя заводами «Двигатель Революции» и станкозаводом.

Председатель собрания Снежниковский короче рассказал об отдельных успехах в работе нашего завода. В частности он отметил, что в апреле текущего года впервые в течение 3 лет завод дал 316 тыс. рублей прибыли, вместе с этим сокращения на 5 процентов потерь от брака. Лучшие стахановцы из месяца в месяц показывают высокую производительность труда, намного перевыполняют сменные и месячные задания, это товарищи Говорков, Гавшин, Кучумов, Сергеев, Пряхин, Долгов и др. Отдельные мастера, как т. Переслегин, много уделяют внимания и помощи невыполняющим нормы, добиваются ликвидации их отставания, выводят в число передовых производителей. Например, в среднем пролете 1 механо-сборочного цеха некоторые товарищи, как Стегачев, раньше сменные задания выполняли всего на 60—70 процентов, сейчас они их перевыполняют.

Много еще недостатков

—Но в нашей работе много еще и недостатков,—сказал тов. Снежниковский. Мы до сих пор не навели надлежащего порядка в деле хранения материальных ценностей. На заводе до последнего времени находил место осужденный метод работы—штурмовщина. Так, в апреле 1 механо-сборочный цех в первые две декады работал не с полной нагрузкой и только в последнюю декаду цех как бы попал в лихорадочное состояние, все прикладывалось для того, чтобы любыми средствами «вытянуть» программу. Итог месяца показал, что 2/3 всей программы цех выполнил в третьей декаде. Отсюда большой

переход к сверхурочным часам, много и средств.

В последнее время количество стахановцев не растет, а даже несколько снизилось.

О крупных недостатках в работе своего предприятия говорили и стахановцы станкозавода, что их предприятие также прибегает к штурмовщине, что с выполнением программы дело обстоит неблагоприятно. Стахановец цеха тяжелых станков тов. Малышев справедливо заметил тот недостаток, что соревнующиеся между собой заводы повседневно проверкой договора не занимаются, обмена опытом работы не организуют.

Этот недостаток, между стахановцами станкозавода и станкозавода дал бы много полезного.—Сказал в заключение своего выступления тов. Малышев.

Соревнование будем продолжать

Выступившие в прениях лучшие стахановцы и инженерно-технические работники, как Гавшин, Переслегин, Петруния и др. отмечали положительные стороны соревнования, призывали всех активно продолжать это соревнование.

—Наш цех одним из первых включился в соревнование, которое предложили организовать рабочие и служащие орденного завода «Красное Сормово» —сказал нач. цеха коленчатых валов т. Стешов.—Мы обязуемся к 26 июня—ко дню выборов в Верховный Совет РСФСР—выполнить полугодовую программу. Мы будем бороться в этом соревновании за лучший цех, за лучшего мастера.

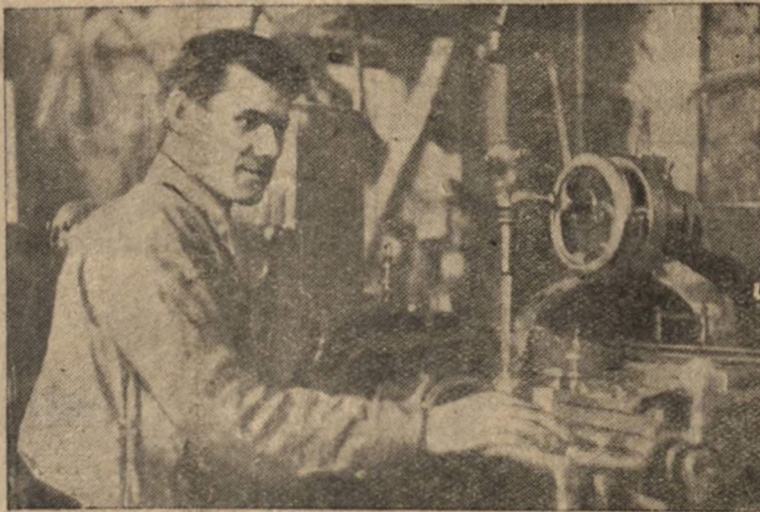
Мастер 1 механо-сборочного цеха т. Переслегин также обязался продолжать активно участвовать в соревновании двух заводов и прикладывать весь опыт и знания к тому, чтобы вывести свой участок в число передовых.

В принятом решении собрание единодушно одобряет инициативу сормовичей и призывает коллективы завода «Двигатель Революции» и завода имени Кагановича к продолжению соревнования, добиваться успешного выполнения программы, повседневного роста производительности труда.

М. Николаев.



НА ЛУЧШИЙ ЗАВОД, ЦЕХ, МАСТЕРА



Сергей Григорьевич Тетерин работает в 1 механо-сборочном цехе. Его специальность фрезеровщик, но он одновременно совмещает и профессию шлифовщика. Стахановец Тетерин задания выполняет не ниже 160 проц.

Фото В. БОРТНИК.

В смене тов. Попова

Социалистическое соревнование, начатое по инициативе сормовичей, широко развернулось в 3 механическом цехе. Так, на днях обращение сормовичей было обсуждено на общем собрании рабочих смены мастера т. Попова. Единодушно одобрав инициативу соревнования на лучший завод, цех, мастера, мы взяли на себя конкретное обязательство ра-

ботать точно по графику и давать качественную продукцию. В свою очередь рабочие вызвали на соревнование смену мастера т. Рубцова. Вместе с этим к администрации цеха предъявлено требование—дать полную загрузку работой, а также обеспечить режущим инструментом.

Я. Лазарев.

На лучшего мастера

4 месяца тому назад состоялось совместное собрание стахановцев нашего завода со стахановцами станкозавода. На этом собрании я брал такие обязательства:

—Значительно снизить процент рабочих, невыполняющих норм.

—Подавать детали комплектно.

—Месячное задание участком выполнять на 110 процентов.

Сейчас мне хочется коротко рассказать о своей работе, об успехах в этой работе. С первых же дней после собрания стахановцев я с удвоенной энергией взялся за дело. Больше стал уделять внимания каждому рабочему в отделе, стал строго следить за качеством обрабатываемой продукции. Особо занялся с отстающими товарищами, а их на участке было 7. Чтобы они быстрее изжили свое отставание, старался рассказать им обо всем непонятном, показывая практически способы обработки.

Кроме этого следил за загрузкой станков, давал каждому своевременно работу. Не забывал я и о развертывании на участке социалистического соревнования.

Все это дало возможность не только выполнять свои обязательства, но некоторые пункты и перевыполнять. Сегодня я могу сказать, что мой участок месячные задания выполняет на 120—130 процентов. 4 товарища, ранее не выполнявших нормы, стали стахановцами. Это токарь т. Стегачев, шлифовщик тт. Корнилов, Тихонов и др.

Лучшие стахановцы участка, как сверловщик Горбунов, строгальщики Борисов и Ефремов, фрезеровщик Кочубеев сменные задания выполняют от 170 до 200 процентов.

Сейчас на предприятиях области развернулось социалистическое соревнование на лучший цех, мастера, на успешное выполнение программы первого полугодия. Я один из первых включился в это соревнование и обязался организовать работу своего участка строго по графику, довести число невыполняющих норм до 0, бороться за подлинную культуру и порядок на производстве.

В. Переслегин—мастер среднего пролета 1 механо-сборочного цеха.

Наш ответ

Рабочие и служащие завода «Красное Сормово», а также завода имени Орджоникидзе и кузовного корпуса автозавода обратились с призывом, о включении в социалистическое соревнование на лучший завод, цех и лучшего мастера машиностроительных предприятий области.

Эту прекрасную инициативу коллектив 2 механо-сборочного цеха единодушно одобрил и вынес решение—активно участвовать в соревновании. Обязательства наши следующие: работать строго по графику, выполнять план по заказам в строго установленные заводоуправлением сроки, сократить цеховые расходы на 10 процентов, снизить себестоимость продукции на 1 процент.

Мастера в свою очередь обязались выполнять заказы в установленные сроки, добиваться перевыполнения норм всеми рабочими участков, внедрять рационализаторские предложения, содержать участки в образцовом порядке.

Я. Кукушкин.
С. Воронцов.

Вызов принимаем

В своем обращении рабочие и служащие завода «Красное Сормово» призывают все коллективы машиностроительных заводов области активно участвовать в социалистическом соревновании на выполнение плана 1 полугодия.

Коллектив цеха коленчатых валов единодушно одобрил это обращение и одним из первых на заводе включился в социалистическое соревнование. Наше обязательство сводится к одному—выполнить план 1 полугодия на 100 процентов как в сумме, номенклатуре, а также и по экономическим показателям.

Вместе с этим мы обращаемся к заводоуправлению, чтобы оказать нам практическую помощь в обеспечении цеха поковками в разрезе выполнения плана 1 полугодия. Для этой цели необходимо дать указания отделам о немедленном оформлении документов на имеющиеся поковки валов, находящихся на складе завода без документации.

Точная и расторопная работа отделов как финансово-сбытового, планового и экономического поможет нам в срок выполнить программу. Возможности для такой работы есть.

А. Стешов—нач. цеха коленчатых валов.

СМОТР ОХРАНЫ ТРУДА И ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Включаемся в смотр

Коллектив цеха коленчатых валов выдвинул прекрасную инициативу о проведении общественного смотра охраны труда и техники безопасности. Эта инициатива 19 мая в обеденный перерыв обсуждалась на общем собрании рабочих и служащих 2 механо-сборочного цеха.

Одобрив инициативу цеха коленчатых валов, коллектив 2 механо-сборочного цеха включился в этот смотр, который

продлится с 20 мая по 20 июня.

Сейчас в цехе идет оформление витрины с цветными плакатами, отражающими безопасный и культурный труд. Создана комиссия, которая уже начала свою работу. Все члены комиссии раскреплены по участкам.

Активным участием в смотре, мы добьемся значительного улучшения в работе по охране труда и технике безопасности.

Сидоров—профорг цеха.

Председатели цехкомитетов со смотром медлят

По решению партбюро и заводского комитета по заводу проводится общественный смотр охраны труда и техники безопасности. Началом смотра явилось обращение коллектива заводского цеха с призывом к борьбе за чистоту, культуру и безопасный труд в цехах и на рабочих местах. Сейчас большинство цехов к смотру готовы.

Однако в первом цехе еще не организованы участковые бригады по смотру рабочих мест, а так же бригада промсанитарии и бригада под'емно-транспортных средств. Не проведены участковые собрания с вопросом о смотре. Витрины, отражающие ход смотра не подготовлены, имеющиеся плакаты не развешены.

Профорг цеха т. Евсеев получил план и инструкции смотра, но продержал их у себя три дня, задержав этим начало смотра. Цеховая комиссия по смотру (председатель т. Друщин) должна наверстать упущенное время.

Профорг цеха коленчатых валов т. Пятин так же своевременно не передал материалы смотра т. Степанову и не явился на инструктивное совещание. Профорг 3 механического цеха т. Потемкин, вместо работы по организации смотра, занимается разговорами о том, нужен ли смотр охраны труда и техники безопасности и до сего времени держит «в секрете» план организации смотровых бригад.

Профорганизации цехов должны организовать социалистическое соревнование между цехами и бригадами на лучшее проведение смотра и на быстрейшую реализацию предложений.

Переходящее красное знамя должен получить тот цех, который добьется действительной культуры в цехе и создаст все условия для более производительного и безопасного труда.

Н. Хазов.

Для поощрения лучших

Решением заводского комитета, в целях снижения производственного травматизма, устранения недостатков по охране труда и техники безопасности, мешающих развитию роста производительности труда и культуры рабочих мест, на заводе проводится смотр охраны труда и техники безопасности.

Для поощрения лучших цехов, добившихся резкого снижения травматизма и организовавших безопасную высокопроизводительную работу, директор завода приказом установил 3 премии: 1000 руб. 750 руб., и 500 руб.

Кроме этого выделены индивидуальные премии.

Неисправность наждачных точил приводит к травмированию рабочих



Подводи подручник ближе к кругу.

В этом году на заводе участились несчастные случаи, происходящие из-за неисправности наждачных точил.

Каменщик отдела капитального строительства т. Романов 10 апреля получил травму руки вследствие работы на неисправном точильном станке. Этот случай характерен и тем, что Романов производил заточку зубила в рукавицах, одну из них захватило кругом, вследствие чего пострадавшему оторвало часть мизинца левой руки.

Крановщик литейного цеха т. Назаров 3 мая также получил травму руки ввиду того, что подручник был удален от наждачного круга.

Расследования показывают, что несчастные случаи происходят в большинстве случаев, что наждачные круги имеют большое биение, а также неисправность или большую отдаленность подручника от них. Кроме того, иногда производят заточку всякого рода инструмента те рабочие, которые не имеют права на это, так как

они не получали инструктажа по этому вопросу.

В литейном цехе был случай разрыва круга по причине того, что подручник был далеко отдален от круга, у рабочего захватило деталь и в результате захвата ее между подручником и кругом, последний разорвался и только к счастью работающая отделалась легким ушибом. Чтобы избежать этого необходимо закрывать (это является законом) круги прочными железными кожухами, а перед тем как пустить их в работу необходимо испытать при увеличенных скоростях. На шпиндель точила круг должен надеваться свободно с небольшим зазором. Силой нагонять круг на шпиндель и бить по нему нельзя. От этого может появиться незаметная трещина, могущая вызвать в работе разрыв круга. Круг должен иметь правильную цилиндрическую форму, иначе он будет «бить» и может разорваться. Это необходимо и для того, чтобы заточка инструмента производилась более плавно без качков, что в свою очередь избавит от захвата как инструмента, так и рук работающих.

При работе на наждачном точильном станке следует пользоваться всегда подручником. Необходимо следить за тем, чтобы подручник не стоял далеко от круга, ибо последний в процессе работы быстро изнашивается. Подручник надо обязательно переставлять и подводить ближе к кругу периодически, допуская зазор в 2—4 мм. Если подручник находится далеко от круга, то при работе возможен захват инструмента, а кроме того, рука может сорваться и ее вместе с изделием затянет кругом.

В литейном цехе график сорван

На 20 число литейный цех сдал 292 тонны литья, тогда как по графику необходимо было сдать 490 тонн. С самого начала месяца в цехе чувствуется большая недостача отдельных материалов, в частности нет в достаточном количестве жеробеек размерами 25—28—30 миллиметров. По этой причине около 50 тонн литья сорвано.

Велики простои на шишельных участках вследствие того, что нет проволоки размерами от 2 до 5 миллиметров. Отсутствие носового шнура привело к тому, что на мелко-сухом формовочном участке пришлось снять с программы около 45 наименований деталей. Отсутствие указанных материалов приводит к большим простоям на формовочных участках, ибо шишельные участки своевременно не обеспечивают шишками. Бригада Антонова, например, простояла около 3 дней, не лучшее положение и в бригаде Говоркова, Дементьева и др. Плановый отдел завода (на-

чальник т. Паршин) задерживает спуск программы модельному цеху на июнь. Обычно программа модельному цеху спускается после окончательной разработки и спуска графика литейному цеху. А это приводит к тому, что у литейщиков по некоторым деталям нет годных моделей и ящиков, что влечет за собой срыв графика. Достаточно сказать, что на программу мая модельным цехом еще не подано в литейный цех 40 наименований моделей.

Плановый отдел завода должен спускать программу модельному цеху не позднее 15 числа каждого месяца, без этого в литейном цехе будут происходить срывы и впрямь.

Чтобы выполнить программу, литейный цех в 3 декаде должен сдать литья 528 тонн. Выполнение графика первые две декады нарушено и надо полагать в третьей декаде программа месяца будет выполняться осужденным методом—штурмовщиной.

Токарь Скрипкин

О своей работе Леонид Федорович Скрипкин рассказывает кратко:

—На заводе «Двигатель Революции» я работаю с 1928 года. Сначала был кочегаром, потом перешел в цех вспомогательным рабочим. Через некоторое время перевели на станок—учиться на токаря. И вот уже несколько лет работаю токарем, стараюсь все делать как можно лучше...

Около 3 лет токарь Скрипкин работает в цехе коленчатых валов.

—Из добросовестных и примерных работников,—отзываются о нем руководители цеха. Подобный отзыв говорит за многое.

Леонид Федорович каждое задание сначала тщательно продумывает, уяснит, проверит по чертежам и только после этого приступает к работе.

—Всякая спешка вредна, немного промахнешься и, смотришь брак. А в нашем деле это недопустимо,—говорит он.

Вообще Скрипкину не присущи торопливость и «авось», но в тоже время он все делает быстро, уверенно и хорошо.

Долгое время ему приходилось обрабатывать коленчатые валы, идущие на быстходные машины. На предварительную обработку, или как еще называют обдирку каждого вала дается 30 часов. Но это только норма, если все приготовить заранее и материал, и инструмент необходимый, то можно обработать деталь быстрее, чем на много раньше срока. Скрипкин так и поступает: работу и инструмент заготавливает заранее. В результате обдирку валов производит за 18—19 часов, вместо 30 по норме, давая при этом хорошее и отличное качество.

Токарь Скрипкин для улучшения процесса токарных работ внес несколько рационализаторских предложений. Эти предложения зарождаются во время работы, когда выявляется хотя бы даже малейший недостаток в оборудовании. Так было и с токарным станком. Скрипкин быстро выявил это и внес предложение, направленное на перестроирование центров. Тут же подробно рассказывалось как это сделать. Предложение принято. Оно на много упростило работу, дало возможность более экономно расходовать время при постановке детали на станок, а главное обеспечило точность обработки валов.

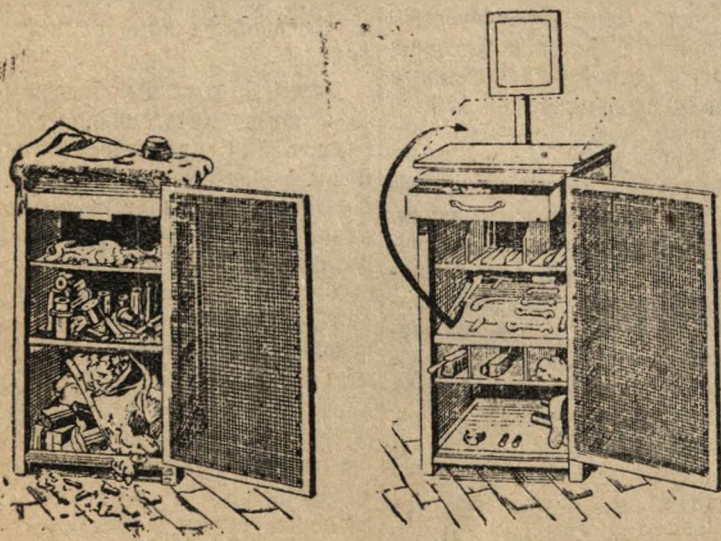
Еще не было случая, чтобы Леонид Федорович не выполнил задания. Как лучший производитель—стахановец он всегда показывает образцы труда.

—Только вот в настоящее время не удовлетворен я положением,—с некоторой обидой говорит Скрипкин,—не хватает работы, бывают случаи даже простоя, например, в апреле простоял в течение 16 часов. Не прекратились они и в мае.

Неудовлетворение вполне понятное, ибо как и все передовые производственники т. Скрипкин заинтересован в четкой и плодотворной работе. А для этого следует создать все условия.

Н. Озеров.

КАЖДОЙ ВЕЩИ—СВОЕ МЕСТО!



Исправный инструмент также обеспечивает безопасность труда. Но этого, видимо, не понимают отдельные рабочие, например, рабочие 1 механо-сборочного цеха Маркелов, Кулагин и др. к хранению инструмента относятся небрежно, в их инструментальных ящиках беспорядок, инструмент лежит как попало.

Отсутствие материала срывает ремонт зданий

Вследствие многолетней небрежной эксплуатации зданий и сооружений завода, без надлежащего наблюдения и своевременного ремонта, отдельные части зданий пришли в большую изношенность, а некоторые даже недопустимы для дальнейшей эксплуатации. Например, крыши литейного и валового цехов, а также перекрытие отдела главного технолога, строительного цеха и т. п.

Итоги 1939—40 г.г. показывают, что в план капитального ремонта перечисленные объекты были включены, но средства, отпущенные на эти работы были израсходованы не по назначению.

В этом году положение с ремонтом резко изменилось, но все же результаты не вполне удовлетворительные. Так, за 1 квартал на ремонт было отпущено 85419 рублей, а реализовано только 71500 рублей, за половину второго квартала реализовано только 24 процента всех отпущенных средств.

Несмотря на то, что во время были составлены все сметы, заявки и графики ремонта зданий, работы в основном срываются из-за отсутствия строительных материалов. По этой причине

крайне медленно идет и ремонт крыши чугуно-литейного цеха. По графику на ремонт цеха, с окончанием работы в 2 месяца, требуется 300 куб. метров строевого леса, за полтора месяца получено всего 2 куб. м., кровельного железа вместо 12 тонн получено только 5. Необходимо 1000 кг. строительных гвоздей, 2000 листов толи для изоляции, 1 тонну войлока, 5000 красного кирпича, но ничего этого в наличии не имеется. Отдел снабжения (нач. тов. Иванов) в этом деле проявляет недопустимую нерасторопность.

Вместе с этим большим недостатком хода ремонта является неорганизованность руководителей строительного отдела, которые вместо борьбы за график, работают по старинке, не мобилизуют рабочих на выполнение плана. До сих пор не установлен кран, а также пила для заготовки материалов, что тоже сильно отражается на производительности труда.

Вот почему сейчас необходимо учесть серьезность положения и принять все меры по ликвидации создавшегося прерыва ремонта литейного цеха.

Комлев.

Достойно встретить молодое пополнение рабочих

Примерно в первых числах июня на наш завод прибывает 240 молодых рабочих, окончивших школы ФЗО, в которых цеха не мало нуждаются. Они будут распределены по цехам согласно плана следующим образом: в 1 механо-сборочный наприляется 83 человека, во 2 механо-сборочный—36, в 3 механический—15, в ремонтный—21, в литейный—60 и в инструментальный—25.

Молодые рабочие впервые попадают на наш завод, а многие даже впервые увидят наш город, так как большое количество их прибывает из других областей. Подростки 16—17 летнего возраста вступают в самостоятельную жизнь, их будет интересоваться буквально все—и завод, и район, и город. Вот тут то на нашу комсомольскую организацию и падает почетная обязанность, мы должны быть повседневным вожаком этих рабочих.

Прежде всего мы должны образцово подготовиться к встрече их, чтобы вновь прибывшие с первого же дня почувствовали себя как в родной семье, в которой они будут работать, совершенствовать квалификацию, перенимать опыт передовых рабочих.

Этот важнейший вопрос 21 мая нами обсуждался на комитете комсомола завода. Мы наметили ряд конкретных мероприятий, направленных на лучшую организацию встречи нового пополнения рабочей силы. Отдельные мероприятия уже реализуются.

Создана специальная бригада по подготовке общежития, в которую вошли тт. Булыгина, Щетинина, Видяев и Колобаева. Бригада в течение 3 дней выявит наличие постельных принадлежностей, комнатного инвентаря и пр., а также будет следить за

всем ходом подготовки общежития. Выделены агитаторы для проведения бесед, лекций, организации экскурсий по ознакомлению с заводом, районом, городом.

На второй день по прибытии окончивших школу ФЗО, намечено провести в клубе завода вечер художественной самодеятельности.

Большое внимание уделяется созданию нормальных условий работы новому пополнению. С этой целью во всех цехах, куда направляются молодые рабочие, организуются бригады по подготовке рабочих мест и инструмента.

В. Смирнов—секретарь комитета ВЛКСМ.

Почему велики отходы металла

Партия и правительство требуют максимального внимания к вопросам экономного расходования металла с тем, чтобы каждый его грамм был использован по назначению.

У нас на заводе такому важному вопросу как установление минимальных допусков—со стороны отдела главного технолога должного внимания не уделяется. Можно привести ряд примеров несовершенной технологии в заготовительных цехах: литейном и особенно в объединенном. Здесь порой заметно просто хищническое отношение к использованию металла.

Заготовки на фланцы газогенераторов по чертежам 22202, 10976 и др. подаются в механические цеха в виде сплошных дисков. Тут столько припусков, что после обработки чистая деталь весит 50 процентов против поданной заготовки. Таких деталей в выпускаемых типах газогенераторов много, однако совершенствованием технологии никто не занимается. Аналогичное положение наблюдается и по другим деталям. Например, для двигателя марки 4—64 заготовка коромысла подается весом 2 кг., а вес чистой детали равен 0,8 кг. Подобных деталей на машину идет 12 штук, значит только по одним этим деталям на каждой машине в отход идет 15,4 кг. металла. Не лучше положение и с деталями по чертежам 03—54, 03—55, стойки коромысла также в готовом виде весят порой меньше 50 процентов заготовок.

Это положение является результатом того, что технология кузнечного производства явно отстает, что метод свободнойковки недостаточно оправдывает себя, штамповка должного применения не находит. О последней следует подумать, ибо даже робкие шаги в этом отношении дали прекрасные результаты, примером является применение штампов при изготовлении ключей для быстроходных машин.

Е. Переслегин.



О чистоте цехов нередко вспоминают только перед большими праздниками, в таких случаях в цехах и отделах начинается кратковременная кампания за наведение чистоты в отдельных более видных местах.

Так обстоит дело, например, в 1 м механо-сборочном цехе. О чистоте здесь много говорили, кое что было сделано, но постоянной борьбы за чистоту и порядок в цехе нет. В крупно-товарном отделе по-прежнему чувствуется захламленность. Все окна с южной стороны цеха замазаны раствором извести, якобы для пользы. Но это кроме неприглядного вида сейчас ничего не дает.

Не лучше положение и в цехе коленчатых валов. Здесь на фонарях и крыше уйма мусора. Одно время несколько дней пять человек старались привести крышу в чистый вид.

—Но право же ничего полезного они не сделали,—говорит начальник цеха т. Стешов.—Затрачены не малые деньги, но грязь на крыше осталась по-прежнему.

Такое положение ярко показывает, что отдельные ответственные руководители цехов свыклись с грязью, не наводят надлежащего порядка. Директор завода специальным приказом обязал начальников цехов произвести промывку окон к 25 апреля, по завхоз 1 механо-сборочного цеха т. Никитин не выполнил данного приказа.

Бывший завхоз литейного цеха т. Росснев вместо практического дела доказывал невозможность промывки окон, т. е. по его мнению эта работа связана с опасностью. „Как бы чего не вышло“—сомневается Росснев.

Не кампанией, а повседневно надо бороться за чистоту и порядок в цехах.

Первые шаги

Четко поставленный учет и хранение материальных ценностей приносит производству большой экономический эффект. Но у нас на заводе с этим вопросом до последнего времени дело обстоит не благополучно, на что резко указало бюро горкома ВКП(б).

Расскажу о своем инструментальном цехе. Во время инвентаризации у нас было выявлено много незаконченных производственных заказов, отдельные из них лежат около двух лет. Это как бы омертвленный капитал.

Следует отметить в связи с этим то обстоятельство, что производственные цеха часто нам заказы дают не продуманно, без учета своих потребностей. Например, больше года лежит заказ на приспособления по чертежам Р 432—433 для 3 механического цеха, а также приспособления по чертежам 651—1, 651—2, для 1 механо-сборочного

цеха. Никакой пужды указанные цеха в этих деталях не испытывают и несмотря на это спустили заказ.

Инструментальный цех за последнее время прикладывает много для того, чтобы как можно скорее довести до конца незавершенные заказы. Тут мы добились неплохих показателей: если в марте их было выполнено 150 наименований, то в апреле выполнено 260.

Выполняя решение бюро Горьковского горкома ВКП(б), на днях на участках цеха были проведены производственные совещания по вопросу хранения и учета материальных ценностей. На совещании были вскрыты факты недопустимого хранения и учета инструмента. Так, по карточке числится одна плашка 3/4 дюйма, а в ячейке их лежит 2 штуки, или плашек метрических 16 числится 8 шт., а в действительности их всего 6. Зачастую не-

точный учет получается вследствие недостаточной квалификации кладовщиков. Пользуются этим и отдельные рабочие, вместо одного инструмента сдают другой—бракованный. Например, в кладовой имелись гаечные ключи с цементированными и закаленными головками, с течением же времени их не стало, а вместо их оказались другие более низкого качества. Как это произошло, никто не знает.

Сейчас цех готовится к инвентаризации, кладовая очищается от ненужного и негодного инструмента, составляется новая картотека. В части резцов нам потребуется произвести упорядочение и увеличение складских помещений. В целях сокращения калябров, разверток, метчиков и другого инструмента намечается организовать среди рабочих массово-разъяснительную работу. Сейчас получается так, что разверт-

ки, имеющие точность до 5 и меньше микрон кладутся не отдельно, а вместе, отчего они теряют свое качество.

Нерационально, вернее бесхозяйственно используется инструментальная сталь. Из-за отсутствия нужного размера стали в конце апреля и особенно в мае нам приходится делать метчики из стали диаметра 75—85 миллиметров. Около 50 процентов этой дорогой стали идет в стружку. Кроме этого на лишнюю обработку тратятся дополнительные средства.

Все эти факты ярко доказывают, что к сбережению материальных ценностей мы относимся еще не по-хозяйски, что неизменно для себя всех выводов из решений XVIII партконференции.

Хранить образцовый материал, экономно его расходовать, поставить правильный учет инструмента—такова наша неотложная обязанность. И то, что нами сейчас проделано—это только первые шаги.

В. Ф. Сафонов—нач. инструментального цеха.

Пользуйтесь услугой сберкасс

Не каждый займодержатель имеет возможность своевременно проверять свои облигации по таблицам тиражей. В целях лучшего обслуживания и обеспечения более тщательной и постоянной проверкой выигрышей по облигациям госзаймов, сберегательные кассы пошли на встречу займодержателям.

Касса не только проверяет облигации займодержателей, но и извещает на дом о выигрыше. С этой целью в продаже имеются специальные карточки стоимостью 15 копеек. Приобретая эти карточки необходимо их заполнить, указав №№ серий, №№ облигаций, название займа и свой домашний адрес.

Заполненные карточки необходимо отослать по адресу «Горький, ул. Свердлова, дом 26, Областное Управление сберегательных касс—в Облигационное бюро проверки».

Таким путем каждый займодержатель будет обеспечен систематической проверкой имеющихся облигаций.

К. Коноплева.

Погасить задолженность по займу

Ежегодно домохозяйки нашего поселка с большим желанием участвуют в распространении выпускаемых займов и сами являются примерными подписчиками. Так, в прошлом году на заем 3-й пятилетки (выпуск третьего года) лучшими организаторами по распространению займа были тт. И. Ф. Маркина, Обрядчикова, Морозова, Вздорова и другие, которые не только первыми подписались на заем, но и в короткие сроки выплатили деньги.

Это показывает одно: где уполномоченные работали хорошо, там и дела обстоят неплохо. Но есть и такие уполномоченные, как тов. Спирин, которые к своим обязанностям отнеслись безответственно, в результате на их участках имеется задолженность.

Надо полагать, что эти уполномоченные поймут свои ошибки и в ближайшее время задолженность по подписке на заем погасят.

Е. А.

Доходы от займов

За четыре месяца этого года финансовые органы Горьковской области выплачивали населению области по купонам, выигрышам и погашенным облигациям 8 миллионов 632 тысячи рублей.

Тов. И. Н. Овчинников из селения Каменное, Ковернинского района, на 100-рублевую облигацию займа Третьей пятилетки (выпуск первого года) выиграл 3000 рублей. Работник сплавной конторы Мантуровского района А. А. Смирнов на две облигации этого же займа в одном тираже выиграл 1.015 рублей.

Бесхозяйственность

Для сбыта ненужного металла и бракованных деталей на заводе существует специально утильбаза, которую возглавляет т. Котов.

Но не всегда эта база действует правильно. Бывают случаи, что отгружается нужный для завода металл, или детали. Например, 16 мая была нагружена деталями целая платформа, которая отправлена в адрес конторы металлолома.

Часть деталей вполне можно было пропустить через бопер и использовать металл на своем заводе, однако т. Котов этого не сделал.

Такой поступок зав. утильбазой можно объяснить только бесхозяйственностью.

Н. А.

Больше внимания допризывной подготовке

Подготовка допризывников 1921—22 годов рождения на нашем заводе проходит неудовлетворительно. Занятия не редко срываются из-за неявки самих призывников, которые в большинстве случаев бывают запяты на производстве.

Условий для занятий допри-



МИРОН ОВЧИННИКОВ
ученик группы формовщиков
ремесленного училища. Отличник.

Фото В. БОРТНИК.

зывникам не создано. Например, в 1 и 2 механо-сборочных цехах им в дни занятий приходится работать по 2 смене.

Начальники цехов вопросами учебы допризывников не интересуются, мер к лицам, не посещающим занятий не принимают.

Про заводчу

Отлично хранить инструмент

Учет, хранение инструмента и приспособлений на заводе находится в явно неудовлетворительном состоянии. Например, при проверке обнаружен такой факт, в учетной карточке раздаточной кладовой 2-го механо-сборочного цеха 10 мм. спиральных сверл числится 18 шт., а фактически их всего 10, спиральных 5 мм. сверл по карточке числится 2 штуки, а на стеллаже обнаружено 8 шт.

Аналогичные случаи имеют место в 1 механо-сборочном и других цехах. Все эти факты требуют немедленной перестройки системы хранения и учета инструмента, а также приспособлений.

С этой целью директор завода издал специальный приказ, в котором наметил ряд практических мероприятий, направленных на улучшение учета и хранения инструмента. В частности всем начальникам цехов приказано привести в порядок инструментальные кладовые, рассортировать весь инструмент по размерам, очистить кладовые от инструмента, лежащего без действия, а также негодного и требующего ремонта.

Главному бухгалтеру предложено разработать единую документацию.

—За состояние учета и хранения инструмента и приспособлений,—говорится в приказе,—персональную ответственность несут начальники цехов и заведующие инструментальными кладовыми.

Благоустройство территории завода

Неприглядный вид имела территория около 1 и 2 механо-сборочных цехов. Здесь годами лежали груды металлических стружек, всевозможного мусора, битый камень, зола и пр. Все это напоминало труднопроходимые курганы.

В настоящее время здесь проводится большая работа по благоустройству всей территории. Весь мусор, камень, стружки уже убраны. Тут будут разбиты небольшие скверики, заводится земля для клумб, делается ограждение, начинается посадка акаций. В ближайшие дни будут посажены цветы и посеяна трава. По средине всей благоустроенной территории на подставке будет возвышаться скульптура тов.

Сталина. Сейчас уже производятся работы по кладке фундамента.

Будет озеленена и территория с южной стороны литейного цеха, где также годами валялся всевозможный хлам, придавая неприглядный вид. Теперь будет посажена акация и посеяна трава.

В скверике у литейного цеха также будут посажены цветы, а по средине установлена скульптура В. И. Ленина.

Это наши первые шаги по реализации решения бюро Горьковского горкома ВКП(б) о приведении территории завода в культурный и благоустроенный вид.

Н. Архипов — нач. административно-хозяйственного отдела

Премия за внедрение заменителей

Группа работников нашего завода произвела опытную работу по применению баббита Бондрат-Никеля, как заменителя высокооловянистого баббита. Это мероприятие дает годовую экономию исходя из программы текущего года дефицитного баббита Б—83 в размере 3253 кг, что составляет в денежном отношении 211.180 руб.

За успешную проведенную работу по внедрению заменителей премированы следующие товарищи: начальник конструкторского отдела тов. Шатилов — месячным окладом, руководи-

тель экспериментальной группы тов. Седойкин — 1000 рублей, старший конструктор серийных двигателей тов. Фильченков и старший механик экспериментальной группы тов. Ярославцев по 500 руб. каждый.

Премированы также товарищи Банковский, Клозе, Бакшаев, Владимиров, Бурчалов, Комаров.

Выделены крупные суммы для премирования работников конструкторского отдела, силовой станции, лаборатории и 1 механо-сборочного цеха.

Соревнование жильцов

Начало положено

Ширится соревнование квартирантов на лучшее содержание квартир и сбережение жилищного фонда.

Жильцы дома № 19 активно включились в это соревнование, содержат свои квартиры в культурном виде, а также наводят порядок в общественных местах и на территории около дома. Например, 20 мая около дома были посажены деревья, убран мусор. К лучшим квартирантам в этом доме можно отнести т. Маркину, Чугунова, Корнилова и ряд других.

Активно включились также и эту работу и жильцы дома № 16 по Композиторской улице. В этом доме также наведен порядок в коридорах и около дома. Для лучшей работы созданы специальные комиссии, которые возглавляют т. Ильин и Огородников.

Но все это еще недостаточно. Сейчас необходимо подумать о том, чтобы эти два соревнующиеся между собой дома регулярно проверяли итоги и отмечали все достижения и недостатки. Нет сомнения, что при активном участии всех жильцов мы сможем и должны навести надлежащую культуру во всех рабочих квартирах.

Е. Черепнина.

Закончили сев зерновых

Весенне-посевная кампания в подсобном хозяйстве нашего завода была начата своевременно, в этому были приготовлены заранее семена, инвентарь и рабочая сила.

На ходе работ сильно отражалась неблагоприятная погода, тем не менее сев зерновых на участке, отведенном нашему хозяйству в Дзержинском районе мы закончили в сжатые сроки — 16 мая. Всего засеяно 42,5 га, из них овса посеяно 28 гектаров, гороху — 2 га, ячмени — 1,5 га, клеверу — 11 га.

Сейчас вспахана земля для посадки картофеля. Здесь также отлично поработал тракторист т. Куликов, который норму выработки намного перевыполнил.

На участке в 20 га близ Автозавода будут посажены морковь, лук, свекла, ранняя капуста.

И. Тептелев — зав. подсобным хозяйством.

Перерегистрация читателей

Техническая библиотека завода проводит перерегистрацию читателей парткабинета. Все читатели, имеющие на руках книги, должны явиться в техническую библиотеку и продлить срок пользования необходимой литературой.

Переучет литературы вызван тем, что книги и журналы парткабинета в настоящее время переданы в ведение технической библиотеки.

Библиотека открыта с 8 часов утра до 5 часов вечера.

Н. Ланская — зав. технической библиотекой.

По Сигналу ГАЗЕТЫ

„Внимание жилищного отдела“

В заметке под таким заголовком писалось, что в доме № 3 по улице Паскаля в большинстве квартир бачки в уборных испорчены, вода течет по стенам, портится штукатурка.

Заметка правильная. Ремонт не производился из-за отсутствия некоторых частей для бачков. Сейчас принимаются меры для исправления указанных недостатков.

Я Гаранин — нач. жилищного отдела.

В клубе им. Лядова

24 и 25 мая демонстрируется новый звуковой кино-фильм:

«Девушка с того берега»

Начало сеансов в 6, 8 и 10 часов вечера.

Ответств. редактор
А. ВОЛКОВ.