

1-1065
1941 июнь
СУББОТА
14
ИЮНЯ 1941 г.
№ 35 (1377)

ДВИГАТЕЛЬ

Орган бюро парторганизации, завкома и заводоуправления Ленинского дизелестр. завода „Двигатель Революции“

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

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

Выполним производственную программу по товарной продукции к 20 июня

ВЫПОЛНИТЬ ПРОГРАММУ В СРОК

Июнь — заключительный месяц первого полугодия и чем лучше завод справится с программой этого месяца, тем больше надежд выполнить программу первого полугодия.

В июне перед коллективом завода стоят не легкие задачи. Чтобы выполнить полугодичную программу не только по товарной продукции, но и в номенклатуре 1 механо-сборочный цех должен сдать машин общей мощностью свыше 6000 лошадиных сил. 2 механо-сборочный цех — 5 быстроходных машин мощностью 740 лошадиных сил; литейный цех — годного литья более тысячи тонн.

Итоги работы завода в первой декаде неудовлетворительны и это накладывает еще большую ответственность на каждого руководителя, на каждого рабочего, на весь коллектив в целом. Задача такова, чтобы обеспечить полностью механо-сборочные цеха литьем, заготовками и инструментом. В механо-сборочных цехах из-за отсутствия инструмента задерживается сборка машин.

Робкими и перешителными выглядят начальник инструментального хозяйства т. Маркевич, и начальник инструментального цеха т. Сафонов.

Транспортный цех (начальник т. Шарымов) не подает своевременно в литейный цех кокс и антрацит. По этим причинам 12 числа вагранка не работала 2 часа, а вчера вследствие неподачи антрацита вторая смена вынуждена была простоять 4 часа.

Во второй декаде коллектив 1 механо-сборочного цеха должен сдать 5 машин мощностью 1800 лошадиных сил. Литейный цех — литья на 300 тысяч рублей, 2 механо-сборочный цех — сдать 2 быстроходные машины, валовой цех — продукции на 40 тысяч рублей. Если только коллективы цехов выполнят задание второй декады, то завод программу первого полугодия по товарной продукции может выполнить к 20 июня. Отсюда понятно, насколько почетной и ответственной должна быть наша работа во второй декаде. Успех работы в этой декаде даст возможность заводу в третьей, последней декаде выполнить план в номенклатуре.

В эти дни работа всех цехов и отделов завода должна быть исключительно напряженной, четкой и продуманной. Применяя стахановские методы, широко развивая социалистическое соревнование каждый рабочий и инженерно-технический работник должны вложить частичку своего труда в успешное выполнение полугодичной программы.

В социалистическом соревновании с заводом фрезерных станков мы должны завоевать первенство и выйти победителями.

ПОДАВАТЬ ДЕТАЛИ И УЗЛЫ В СРОК

1 механо-сборочный цех в первой декаде июня работал неудовлетворительно. До сего времени из 15 машин заложено только 8, а на остальные еще нет рам, которые находятся на обработке в среднем пролете 1 отделения. Мастеру Переслегипу необходимо оставшиеся рамы сдать на стеновую сборку до 15 июня.

Трудности работы заключаются и в том, что на заложенные машины до сего времени нет рамных подшипников. До 13 числа они находились в баббито-заливочной, так как не было в наличии бобдрат-нигелл. Эти подшипники должны были быть готовыми еще к 1 июня, но в результате неразворотливости отдела снабжения (начальник Иванов) они пролежали без движения две недели.

Машины ДД 240 и 180 л. с. должны быть сданы во второй декаде, для этого мы должны получить до 15 числа все узлы. Только при этом указанные машины могут быть отоварены во второй декаде. Успех этого исключающе зависит от мастера Соловьева и начальника 2 отделения т. Смирнова. От них также зависит выпуск машин ДР. Ни в коем случае нельзя затягивать подачу деталей на газовой машины ДР, так как последние достаточно сложны, в связи с чем могут сорваться и не быть отоваренными во второй декаде.

На машины ДД основные детали имеются, но для сборки нет гаек. У стальных болтов резьба не нарезана и все это потому, что нет метчиков и плашек, а отдел инструментального хозяйства (начальник т. Маркевич) и инструментальный цех (начальник т. Сафонов) до сего времени не дают этот режущий инструмент.

Несмотря на целый ряд трудностей у коллектива 1 механо-сборочного цеха есть все возможности для выполнения программы июня и первого полугодия.

В. Бурчалов — старший мастер.



Нюра ВАСИНА
работает револьверщицей в отделении мастера Ведаева (1-й механо-сборочный цех). Комсомолка Васина является примерной производственницей, нормы выполняет на 120 проц.

Фото В. Бортник.

С ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ СОВЕЩАНИЙ

Скоро ли кончатся обещания, скоро ли будет в сети сжатый воздух с давлением 5—6 атмосфер? — Вот вопросы, которые обсуждались 12 июня на производственных совещаниях крупноформовочного и обрубного участков литейного цеха.

Это не случайно, так как воздух для литейного цеха вот уже в течение продолжительного времени является не разрешимой проблемой. Дело дошло до того, что из-за низкого давления воздуха, доходящего до 2—3 атм., производительность труда резко снижается. Если бригада Говоркова блок для машины ДР набивала в течение одной смены, то сейчас на это уходит три смены. Такое явление наблюдается почти в каждой бригаде. В обрубном отделе из-за отсутствия воздуха вынуждены ежемесячно работать сверхурочно, ибо из-за низкого давления воздуха с полной нагрузкой работать нельзя.

Остановившись на выполнении других работ по крупноформовочному участку, рабочие предъявили руководству цеха и участков целый ряд требований. В частности они потребовали своевременной подачи шпек, шпилек, жеробеек, моделей, из-за отсутствия которых график не выполняется.

Н. Александрова.

НЕ СРЫВАТЬ ГРАФИК ПОДАЧИ ДЕТАЛЕЙ

Литейный цех в июне месяце должен сдать 1000 тонн годного литья. Из этой цифры для завода фрезерных станков необходимо сдать 481 тонну.

По товарной продукции, т.е. литью для станкозавода есть все возможности программу первого полугодия выполнить в течение двух первых декад, а в течение третьей декады дать значительное перевыполнение.

Итоги работы первой декады показывают, что литейный цех сдал товарной продукции на 70 тысяч рублей и, кроме того, находится в механической обработке продукции на 30 тысяч рублей, что дает в общем итоге 100 тысяч рублей. Во второй декаде цех имеет все возможности сдать литья еще на 300 тысяч рублей и таким образом выполнить полугодичную программу к 20 июня по товарной продукции.

Но это не значит, что литейный цех хорошо справляется с программой. Чтобы выполнить программу шести месяцев необходимо в июне работать

особенно четко и интенсивно. До сего времени график подачи деталей в механо-сборочные цеха нарушается. За первую декаду по вине мастера обрубного участка т. Мазанова и мастера мелко-сырого участка т. Сергеева сорван целый ряд деталей, лимитирующих работу механо-сборочных цехов.

Отсутствие оперативности со стороны мастера т. Мазанова и старшего мастера отдела технического контроля т. Маресова привели к тому, что 12 июня не было сдано литья на 30 тысяч рублей. Необходимо отметить, что плохая работа ОТК литейного цеха часто приводит к задержке сдачи литья, ибо только заключение по анализам последний дают в течение 7 дней и больше, тогда как это необходимо выполнять в течение 2 суток.

Коллектив литейщиков приложит все силы к тому, чтобы выполнить график июня месяца по товарной продукции и в номенклатуре.

В. Муханов.

ПЕРЕВЫПОЛНИТЬ ПРОГРАММУ ИЮНЯ

До окончания первого полугодия остается половина месяца. Коллектив рабочих и инженерно-технических работников цеха коленчатых валов прикладывает все свои силы на выполнение и перевыполнение июньской программы.

Реализация решения XVIII партийной конференции; социалистическое соревнование в честь этой конференции и предмайское социалистическое соревнование среди коллектива цеха дали возможность нам за 5 месяцев первого полугодия иметь следующие показатели: производственная программа по товарной продукции выполнена на 179,3 проц., а по валовой на 103,4 проц. Значительно улучшились и экономические показатели за этот период.

Поскольку программа по то-

варной продукции за первое полугодие нами выполнена и перевыполнена в течение 5 месяцев, мы добиваемся выполнения ее и в номенклатуре.

Отсутствие заготовок в 1 декаде июня сильно сказалось на выполнении программы, но в настоящее время цех заготовками обеспечен и перед нами стоит задача — наверстать упущенное время. Несмотря на этот недостаток программу этого м-ца мы выполним не ниже как на 110 проц. Для этого необходимо и нам, а особенно отделу главного технолога, конструкторскому и пластовому отделам проявить максимум оперативности в работе, добиваясь своевременного оформления всей документации.

А. Стешов — начальник цеха коленчатых валов.

НА ПЕСКОМЕТНОМ УЧАСТКЕ

Задача пескометного участка сейчас заключается в том, чтобы выполнить 6-ти месячное задание. В июне мы работаем значительно лучше мая, но тем не менее есть по-прежнему отдельные недочеты, сильно задерживающие работу.

Шпильный отдел по-прежнему несвоевременно обеспечивает нас шпильками и стержнями. Еще хуже обстоит дело с земледелькой, где мастер т. Угольников. Этот отдел нас

землей в нужном количестве не обеспечивает, в результате происходят простои. Например, 12-го июня с самого начала смены земли нам не подали в срок, участок вынужден был стоять в течение часа. И так почти каждый день. Простои составляют крупную сумму часов, что, безусловно, сильно отражается на производительности труда, на выполнении заданий.

Снижает темп нашей рабо-

ты и неисправность оборудования. Тут следует сказать о пескомете, у которого происходят частые поломки пружин. Требуется капитальный ремонт и машина „Штоп“. Только после ремонта она сможет подавать землю в нужном количестве и без перебоев. О неисправности оборудования известно всем, но решительных мер до сих пор никто не принимает. Механик цеха т. Поселов обещает поставить ма-

шины на ремонт только не раньше июля.

Надо полагать, что администрация цеха примет все необходимое для исправления указанных недостатков. А у коллектива участка хватит сил успешно справиться с июньским заданием, а также с полугодичной программой.

М. Лисин.

мастер пескометного участка литейного цеха.

В заводском комитете

11 июня на заседании заводского комитета обсуждался ход общественного смотра охраны труда и техники безопасности. О первых итогах смотра информация сделал председатель общественной комиссии т. Волков.

По проведению смотра охраны труда и техники безопасности на заводе проделана большая подготовительная работа. В цехах вывешено около 80 лозунгов, касающихся смотра, организованы витрины по технике безопасности, на которых развешено 64 плаката, изготовленных на стекле и около 60 других плакатов. Отпечатано 3000 общих инструкций, которые раздаются всем рабочим. Во всех цехах проведены собрания, на которых выбраны цеховые комиссии и смотровые бригады.

К сожалению в настоящее время сбор рабочих предложений и работа смотровых бригад проходит весьма медленно. Не во всех цехах еще смотровые бригады приступили к работе. Причины медленного хода смотра в том, что председатели цеховых комитетов, начальники цехов и заводской комитет мало контролировали и оказывали помощь цеховым комиссиям и смотровым бригадам. Председатель цехового комитета литейного цеха т. Мазанов самоотстранился от проведения смотра и, являясь мастером обрубного участка, сознательно не хочет понимать своей роли в проведении смотра, поэтому в обрубном отделе до сих пор от рабочих еще не поступало предложений.

Председатель цехкомитета 3 механического цеха т. Потемкин практической помощи цеховой комиссии и смотровым бригадам не оказывает. Между тем на заседании завкома нашел нужным в своем выступлении упрекнуть заводский комитет в слабой помощи ему в проведении смотра. Такую же позицию занимает и председатель цехкомитета объединенного цеха т. Тихонов, который вместо практического и делового участия в смотре ссылается на всякие объективные причины, что заводский комитет якобы на него «не напирал», что секретарь парторганизации цеха мягковато относился к проведению смотра. Одним словом тов. Тихонову самому надо больше заниматься общественным смотром,

а не искать всякого рода причин.

Начальник объединенного цеха т. Зюзин, являясь председателем цеховой комиссии, безответственно отнесся к проведению этого важного мероприятия. До сего времени он еще не раздал смотровым бригадам весь необходимый материал. Не включились в смотр и начальники цехов тт. Проскуряков, Хохлов, Палкин, Сафонов и др.

Начальник инструментального цеха тов. Сафонов по долгу держит и не рассматривает поступившие предложения, старается назначить ответственными за их реализацию людей не связанных с инструментальным цехом. Выступивший в прениях т. Юшкевич, работающий мастером узловой сборки, больше говорил об отвлеченных вопросах и меньше всего о смотре. Являясь членом заводского комитета и мастером участка, т. Юшкевич по существу должен был бы именно сам включиться в проведение смотра, оказать помощь смотровой бригаде, но этого нет. Неправильно будет понимать вопрос таким образом, что т. Юшкевич не разобрался в нем, все дело в ином, — он просто поверхностно и не сознательно отнесся к этому важнейшему мероприятию. Только поэтому говорил т. Юшкевич в своем выступлении и о верстаках, и о бачках, и о прочем другом, а вот о безобразиях, творящихся у него на участке ни слова не сказал. А говорить об этом нужно, ибо состояние ручного инструмента на участке инженера Юшкевича неудовлетворительное. По этим причинам в отделе произошел несчастный случай.

Выступивший в прениях главный инженер т. Бородин отметил, что как можно меньше надо раскачиваться, а следует скорее приступить каждому к практической работе. В ближайшее время необходимо провести производственные совещания на участках по вопросу смотра, обязать мастеров, начальников цехов непосредственно включиться в общественный смотр охраны труда и техники безопасности.

В прениях выступили так же тт. Снежинский, Хазов, Кратовский, Поспелов и др. По смотру на заседании было принято специальное решение

СОЗДАТЬ УСЛОВИЯ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОГРАММЫ

С начала июня отсутствие крайне необходимых материалов сильно отразилось на работе литейного цеха, вызывая простои отдельных участков и, как следствие, ставит под угрозу срыва выполнение программы не только июня, но и всего полугодия. За выполнение заданий коллектив борется со всей энергией, ибо в июне надо дать 1000 тонн литья. Однако в бункерах в течение вот уже четырех дней отсутствуют крупный песок и глина, приходится выходить из положения кое как.

Требуются формовочные шпильки 60, 80 и 100 миллиметровые, но их также нет, нет и проволоки диаметром 2, 3, 5, миллиметров. Давно цех не получает технического шнура размером 2, 3, 4, 5 мм., чтобы не было больших простоев, цех вынужден заниматься кустарщиной, изготавливать шнур самими. В течение 10-ти дней нет стали — лому. Стальной лом использовался только тот, что успевала собирать по цехам утильбаза, но и его было не всегда в нужном количестве.

До конца месяца нам необходимо получить 1000 штук красного кирпича, однако на складе его нет, нет и дубовых заготовок необходимых для насадки кувалд, это влечет за собой частые поломки кувалд во время работы, что опасно для рабочих.

Не все в порядке обстоит и со снабжением спецодеждой, например, рукавицы поступают с перебоями и весьма низкого качества. Все эти факты хорошо известны работникам отдела снабжения. Однако по заявлению т. Пазнова затронутые вопросы не всегда могут быть разрешены силами одних снабженцев, что в ряде случаев требуется более оперативная помощь со стороны транспортного отдела, а также и других отделов заводоуправления.

Коллектив литейного цеха надеется, что все указанные недостатки будут устранены в ближайшие дни с таким расчетом, чтобы выполнить полугодую программу в срок.

Э. Я. Брейер.

До сих пор нет поковок

Цех коленчатых валов с программой мал справился не плохо. Несмотря на ряд трудностей с получением поковок и оформлением документов, выполнение по товарному выпуску составило 126 процентов. На июнь программа спущена на 292500 рублей.

Как же мы работаем сейчас? Включаясь в областное соревнование мастеров мы брали конкретные обязательства, по сейчас цех загружен работой не полностью. До 11 июня станки №№ 2000, 2001 и 2002 стояли из-за неимения работы. Графика совершенно нет, составлять его

нельзя было потому, что не имеется поковки, да и документация не оформлена.

Отсюда не удивительно и то положение, что в настоящее время станочники не знают предстоящей работы на завтра. В цехе имеется всего 3 поковки коленчатых валов, но и они не оформлены документами.

Прошло две недели июня, а повок цех не имеет. Дело за плавным отделом завода. В наличии заготовок мы приложим все силы на выполнение своих обязательств.

Сменный мастер М. Зазнобин.

Когда идет дождь

Около 1 и 2 механо-сборочных цехов долгие годы территория была захламлена, всюду валялись груды металлической стружки, грязи, битого кирпича, всевозможных отходов.

Сейчас от всего этого и следа не остается, площадь расчищена, вместо хлама возводятся цветочные клумбы, насажена акация, будет посажена трава. Одним словом честь и слава начальнику административно-хозяйственного отдела т. Архипову за благородный труд, который он совершает по наведению территории завода в надлежащий культурный вид.

Но и на солнце, говорят, бывают пятна. Клумбы клумбами, а вот о необходимых тротуарах между отдельными цехами до сих пор никто не вспоминает. Это большое упущение. Как известно на протяжении долгих декад дождик щедро поливал землю заводскую. О, сколько трудов составляло каждому, кто пытался в эти дни пройти от ремонтного цеха к объединенному по ближайшему пути. Приходилось буквально преодолевать полосу труднейших препятствий: сначала лезть через глину, затем прыгать через канавы, а потом снова глина. А сколько трудностей составляет пройти мимо модельного к 1 механо-сборочному цеху! Не пройти благопо-

лучно и мимо литейного цеха к 2 механо-сборочному, идя этим путем просто рискуешь оставить галоши или же попросту весь покроешься брызгами глинистой жижи.

Не пройти и к обрешной без трудностей.

Короче говоря надо не забывать о тротуарах, о подлинном благоустройстве территории завода.

Н.

С риском для жизни



Эх, была не была риску, может быть и не утону.

Рис. Н. Г.

Вместо фельетона

ДОЛОЙ ФАЯТРЫ

ры при этом нередко вздрагивал, словно вспоминал что-то неприятное.

Машина „ДД“ была готова к выпуску, дело оставалось за малым — прикрепить указатель к масляному фильтру. Но готовых, сделанных по всем правилам указателей не было.

— Пустяк! — махнул рукой мастер Юшкевич, — мы сами, правда не с усами, но сделаем это.

И молодой, подавший надежду на выход из создавшегося положения, инженер

Юшкевич, руководитель узловой сборки дает распоряжение приступить к делу. Тогда один из слесарей, вооружившись зубилом, стал выбивать несущие буквы. Видя, что результат получается плачевный, зубилогравер подал голос:

— Товарищ Юшкевич, трудно сделать хорошо.

Инженер укоризненно покачал головой:

— Ай-ай, а как же первобытный человек высекал иногда всевозможные иероглифы на камнях не имея даже зубила?

— Что ж, можно какнибудь и нам. И вот вместо указа-

телей „левый“, „фильтр“, „правый“ и появились эти „фаятры“, с которыми Юшкевич и собирался сдавать машину.

— О, всевышний! — вздрогнул один из выслушавших эту печальную повесть, — это же полное бескультурье, срам, прямой брак в работе! Где же, тов. Юшкевич, борьба за высокое качество выпускаемой продукции, за честь заводской марки?

Одним словом долой фаятры!

НИКам.

Слова были такие „ЛЯВЫЙ“, „ФАЯТР“, „ПЯТЬ“.

— Загадка! — воскликнул кто-то.

— Не похоже, — уверенно сказал другой — это просто слова, произнесенные младенцем, начинающим приобретать дар речи.

— Нет, нет — возразил третий, — по-моему это ответ неудачно решенной шарады.

— А по моему...

Дискуссия начиналась разгораться. Оппоненты уже собирались до последней капли пота доказывать только свои предположения. Но тут один более догадливый решительно потребовал:

— Автора на арену, автора!

Однако автора по близости не оказалось, и всю историю создания этих замесловатых слов рассказал очевидец, кото-

Открывается детский сад

Для лучшего обслуживания детей рабочих и служащих завода открывается детский сад на 50 человек.

Дети дошкольного возраста, принятые в детский сад обеспечиваются питанием один раз в день, т. е. обедом. Срок работы сада два месяца, стоимость нахождения в детсаде ребенка 30 рублей в месяц. Открытие состоится 25 июня.

16 июня созывается собрание родителей, дети которых уже приняты в детский сад.

К. Меньшикова.



Соревнование на лучшего мастера

Своевременно подавать детали

От своевременной подачи деталей целиком зависит вся наша работа по узловой сборке 1-го механо-сборочного цеха.

Но у нас плановости в работе нет, приходится делать то, что имеется, это получается в результате несвоевременной подачи на сборку первоочередных деталей. Например, в мае на 26 и 27 машины блоки подавались в конце второй декады, а блок на машину 500 л. с. был подан на сборку в начале третьей декады. Между тем эти детали должны поступать в первых числах месяца. В итоге такой бесплановой подачи в конце месяца пришлось штурмовать.

О несвоевременной подаче деталей говорит и такой факт. Машины №№ 29 и 30 „ДД“ предназначались к выпуску в мае. Но они с программы были сняты из-за неимения ряда деталей. До сих пор не получены салниковые кольца к блокам этих машин.

Эта же картина наблюдается и в июне.

11 числа еще только производилась обработка рам, блоков и других деталей. Часто сборка задерживается и по вине самих бригад, а также и участкового руководства. Так в мае ставились концевые закрытия на раму ДД. Временно исполняющий обязанности бригадира т. Маркелов и мастер недостаточно осмотрели детали, в результате их пришлось заменять.

Мастер А. Авдеев.



Мастер А. АВДЕЕВ

Недостатки двух мастеров

В ремонтном цехе мастером слесарного отдела работает тов. Федоткин. Он имеет хороший практический опыт по капитальному ремонту оборудования. Прежде чем дать ответственное задание тому или иному рабочему, т. Федоткин тщательно инструктирует его, расскажет как надо выполнить работу, какой необходим инструмент. Одновременно он не допускает разгильдяйства, всемерно укрепляет трудовую производственную дисциплину.

Однако в практике работы Федоткина есть большой недостаток, он не всегда с полной ответственностью следит за сроками выполнения отдельных поручений, недостаточно следит за чистотой рабочих мест и за качеством производимых работ.

В результате этого произошло то, что станки №№ 29 и 571 были выпущены из капитального ремонта с рядом мелких недостатков.

Неплохой опыт имеет и мастер механического отдела тов. Закурдаев. Но и в его работе есть плохие стороны. Если он хорошо проводит инструктаж, то совсем по иному следит за методами работы отдельных товарищей, не всегда выявляет причины плохой работы. В итоге около 25 процентов, работающих на его участке, невыполняют нормы. Производственная дисциплина желает много лучшего, наблюдаются случаи отказа от работы. Например, токари Козырев и Анурьев не так давно в течение часа не приступали к ра-

боте и только потому, что задание «не соответствовало» их желанию. Нарушители понесли наказание, но мастер выводов для себя, видимо, не сделал, никакой массово-разъяснительной работы вокруг этого не провел.

На участке т. Закурдаева имеются случаи травмирования рабочих. Все это говорит о том, что мастеру предстоит много сделать для того, чтобы улучшить работу участка. Закурдаев и Федоткин являются участниками соревнования на лучшего мастера, следовательно, им надо приложить все силы для того, чтобы исправить недостатки и добиться четкой и высокопроизводительной работы участка.

Закрепить успехи

Социалистическое соревнование, которое сейчас проходит на лучшего мастера и на лучший участок на нашем заводе показывает, что работа мастера далеко еще не та, какой по существу она должна быть.

Работая мастером 2 отделения токарного отдела 1 механо-сборочного цеха я тоже включился в соревнование мастеров. В настоящее время моя смена добивается выполнения и перевыполнения норм. Хорошо работают токари Вавилов, Кожеников и другие. Здесь надо отметить то, что отдельные товарищи, как Кожеников, Преснов, Раков, раньше с заданиями не справлялись, сейчас они производительность

труда значительно увеличили и успешно справляются с работой.

Этим товарищам я прежде всего, включившись в соревнование, оказал товарищескую помощь, подбирал каждому по его квалификации работу, заранее приготавливал инструмент, давал задание.

Но вместе с этим нам еще многое мешает в работе, первый недостаток это то, что мало партийность деталей. Очень плохо обстоит дело с режущим инструментом, с обрезными резцами сечения 25 x 25 мм., совсем нет проходных резцов „Победит“ и сверл диаметром 9 и 9,5 мм. Нет также мерительного инструмента, как калибры диаметром 27а и 48а. Заточка резцов проходит на наждачных кругах, имеющих биение.

На участке не все благополучно в части культуры и чистоты. После перестановки оборудования, полы не заделаны, электропроводка у станков основательно неустроена. Рабочие инструментальные ящики в отделе имеют жалкий вид. Об этом неоднократно мы говорили заместителю начальника цеха т. Никитину, но все остается безрезультатно.

Благодаря настойчивого выполнения сменно-суточного задания, повседневной помощи отстающим товарищам и постоянного инструктажа, отделение добилося больших результатов, которые мы закрепим и в дальнейшем будем добиваться успешного выполнения всех заданий.

Мастер—М. Горюнов.

Создать условия



Мастер К. МАТВЕЕВ

В первых числах мая, я как и другие мастера нашего цеха, включился в социалистическое соревнование на лучшее выполнение производственной программы, на четкую работу по графику, добиваясь первенства в соревновании на лучший участок и мастера. Основным пунктом я считаю то, чтобы в срок выполнить полугодовую программу.

Как же работает мой участок? Об этом я и хочу сказать. В апреле и мае участок с производственной программой справился плохо. Мало сдвигов и в июне. Первые дни этого месяца показывают, что дело с выполнением заданий вызывает некоторую тревогу. Ежедневные дожди буквально парализовали нашу работу, так как крыша худая и обильные струи воды заливали участок. В отдельные дни размывались готовые детали, грязь и сырость не давали продуктивно работать. Все это значительно отражается на производительности труда. На участке работает только один кран, это также влияет на работу—получаются простои. За последнее время нас не полностью обеспечивают облицовочной землей, которую задерживает земледельца (мастер Угольников).

При таких условиях работать трудно.

К. Матвеев—мастер мелкого участка литейного цеха.

Передовики соревнования

В. И. Ермоловский

Василий Иванович Ермоловский работает в литейном цехе. Это один из опытных мастеров, как старый производитель он прикладывает все силы и знания на то, чтобы крупноформовочный участок, которым он руководит, работал строго по графику, выполнял и перевыполнял производственные задания.

В настоящее время т. Ермоловский является активным участником социалистического соревнования на лучший участок, на лучшего мастера машиностроительных заводов области.

...Ермоловский пришел работать на завод «Двигатель Революции» в 1925 году.

—Формовщиком, говорите, есть желание поступить?—спросили его тогда.

—Совершенно так, формовщиком.

—Хорошо—произнес принявший и как бы в напутствие добавил:

—Жалание—это еще только полдела. Надо работать так,

чтобы не отставать от лучших, да что там не отставать—впереди быть надо.

Василий Иванович как-то быстро освоился с обстановкой и вскоре в совершенстве овладел методами формовки ответственных деталей, стал аккуратно выполнять все задания. Он так мастерски производил формовку, что мастер почти никогда не предъявлял претензий. Работоспособный, энергичный, хорошо знающий свое дело—таким зарекомендовал себя т. Ермоловский. Он работал и подручным, и бригадиром, и нормировщиком, всюду показывая образцы социалистического труда.

В 1929 году тов. Ермоловского перевели на должность мастера. И вот 12 лет он успешно справляется с этой почетной и ответственной обязанностью. Участок В. И. Ермоловского в течение ряда лет был в числе передовых.

—В апреле 1939 года честная и плодотворная трудовая деятельность мастера-формов-

щика была удостоена высшей награды—Правительство удостоило Василия Ивановича орденом «Знак почета».

...На участке Ермоловского есть немало передовиков, показывающих высокую производительность труда. Тт. Говорков, Перов, Коротин, М. Преснов и др. нормы выполняют от 140



Василий Иванович ЕРМОЛОВСКИЙ

Фото В. Бортник

до 190 проц. Мастер за годы своей работы в литейном цехе много воспитал хороших работников. Например, т. Ренгевич, когда-то работал формовщиком под руководством тов. Ермоловского, сейчас же он сам яв-

ляется мастером одного из крупных участков.

Соревнуясь на лучший участок в системе машиностроительных заводов области тов. Ермоловский добился уже заметных достижений. Так участок стал работать более планомерно, плановый отдел цеха оперативно обеспечивает его работой. Сотрудник этого отдела тов. Батянов стал больше находиться на участке, добивается своевременной подачи для участка моделей и стержней. В свою очередь и мастер усилил руководство бригадами и участком в целом.

Если еще недавно участок из-за неимения работы отставал, выполнение производственных заданий было 80—85 проц., то сейчас положение резко изменилось. Например, майская программа выполнена на 134 проц., брак снизился от 20 проц. до 5 проц.

—Тут много влияет и массовая работа,—говорит мастер,—я с каждым лично беседую, на недостатках заостряю внимание, лучшие образцы высокой производительности труда ставлю в пример другим.

Результаты участка могли быть гораздо большими, но тут имеются еще отдельные не-

дочеты, сильно отражающиеся на выполнении заданий. 1 июня бригады Коротина и Дементьева должны были получить модели для станкозаводского литья, однако, до 11 июня их в цех не поступало, в задержке виноват исключительно модельный цех станкозавода. Тормозит в работе и отдел подготовки производства, который несвоевременно обеспечивает опочным хозяйством, из-за этого происходит часто простой. Так было в бригаде Дементьева, людей приходилось переводить на другие работы. Еще хуже обстоит дело с сжатым воздухом, его нехватает, из-за чего ежедневно бывают простои.

Коммунист В. П. Ермоловский заявляет, что если его участок будет своевременно обеспечивать всем необходимым материалом, то, безусловно, в социалистическом соревновании на лучший участок и мастера он добьется хороших показателей и успешно выполнит полугодовую производственную программу.

Н. Озеров.

Пять лет — со дня смерти ГОРЬКОГО



18 июня исполняется 5 лет со дня злодейского умерщвления А. М. Горького врагами народа.

Великий пролетарский писатель, классик русской литературы был близко знаком с В. И. Лениным и с И. В. Сталиным. Горький — любимейший писатель всех трудящихся.

На снимке: Алексей Максимович Горький среди пионеров.

Дружба А. М. Горького с А. П. Чеховым

8 июня 1901 г. 40 лет тому назад, в этот день встретились в Нижнем Повгороде два замечательных писателя — А. П. Чехов и А. М. Горький.

Дружба Чехова с Горьким началась заочно, по переписке, еще в 1898 г. А. М. Горький, не будучи лично знаком с Чеховым, горячо ждал этого знакомства и первый написал Чехову, когда узнал от друзей, что Антон Павлович интересуется книгами его рассказов (это было первое «собрание сочинений» — ранние рассказы Алексея Максимовича).

Дружба установилась очень быстро. Чехов высоко ценил М. Горького и писал ему: «Вы вполне художник, при том интеллигентный по-настоящему. Вам менее всего присуща грубость, вы умны и чувствуете тонко и изящно».

«Вы есть человек, — писал в ответном письме Горький, — которому достаточно одного слова и фразы, чтобы сотворить рассказ, который ввертывается в глубь и суть жизни, как бур в землю. Если мы встретимся — я не посмею сказать Вам о Вас ни слова, ибо не сумею сказать так, как хочу, а теперь, издали, мне легко воздать Вам должное».

Первая встреча писателей произошла 30 (13) марта 1899 г. в Крыму, в Ялте, где в то время жил А. П. Чехов. Алексей Максимович еще дважды виделся с Чеховым в 1900 году — в апреле в Ялте, куда выезжал на гастроли Московский Художественный театр, — и в ноябре в Москве. В эту последнюю встречу оба писателя присутствовали на постановке пьесы Чехова «Дядя Ваня» в Московском Художественном театре.

В апреле 1899 года Алексей Максимович писал Чехову: «Не издумаете ли приехать в Нижний? Как здесь красиво теперь, как мощно разлилась река. Приезжайте! У меня большая квартира и Вы остановились бы у нас... Приезжайте — мы встретим Вас как родного. Я буду надеяться...»

Антон Павлович приехал в Нижний только в 1901 г. — 8-го июня (26 мая ст. ст.), проездом в Уфимскую губернию на бумсе. Он прожил два дня в квартире Горького на Канатной улице, в доме Лемке. Алексей Максимович находился тогда «под особым надзором полиции» после недавнего освобождения из тюрьмы.

В пионерский лагерь

Доводится до сведения всех рабочих и служащих нашего завода, что лагерная комиссия заявления для отправки детей в пионерский лагерь принимает до 17-го июня.

Заявления подавать в завком.

Завтра кросс

Завтра — 15 июня — начнется очень важное массовое мероприятие советских физкультурников, профсоюзно-комсомольский кросс.

Кросс — один из видов легкой атлетики, ибо бег по естественной местности хорошо приучает организм человека к выносливости, смелости и самообладанию, т. е. воспитывает навыки, необходимые бойцам Красной Армии и Военно-Морского Флота. Кросс по решению ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ проводится с 15 по 30 июня. В программу кросса включены: бег для женщин на 500, 1000 и 2000 метров, для мужчин бег на 1000, 3000 и 5000 метров. Эти виды испытаний входят в комплекс ГТО 1 и II ступени.

Наш коллектив физкультурников проводит первый день кросса 15 июня в лесу у автозаводского шоссе, начало в 11 часов дня. Будут даны забеги для женщин на 500 метров и для мужчин на 1000 метров. Каждый участник будет иметь нагрудный номер, который выдается на старте при записи.

Старт будет даваться одновременно каждому забегу — 20 — 25 человек. Дистанция будет иметь специальную разметку, на деревьях делается пометка мелом и вешается красный флажок. Кросс проводится специально созданной судейской комиссией, в состав которой входят: Чудов — гл. судья, Антонов И., Преснов В., Рошня И., Буда, Псаков А., Сарынин А., Пивцова Р., Стрижова Н.

Участником кросса будет считаться тот, кто пробежит всю дистанцию, а выполнившие норму по бегу считаются те, кто даст лучшее время.

Г. Чудов.

Джерманетто посетил наш завод

6 июня в Горький приехали писатель орденоносец Виктор Финк и итальянский писатель Дж. Джерманетто. Они провели ряд литературных вечеров на тему „Европа накануне мировой войны“.

9 июня Джерманетто посетил наш завод и выступил в клубе им. Лядова. В коротком, но содержательном докладе писатель рассказал о жизни трудящихся за рубежом, о революционном движении в капиталистических странах, рассказал о значении МОПРа.

Тов. Джерманетто лично знал нашего великого земляка А. М. Горького, который еще за долго до создания международного общества помощи революционерам оказывал большую материальную и моральную поддержку борцам революционного движения.

Джиовани Джерманетто хорошо известен советскому читателю по его книге „Записки циркуляника“, в которой он описывает свою революционную деятельность.

А. Меньшиков.

Почему долго не подают обед

Часто в столовой завода приходится просиживать по 20 — 30, а то и все 40 минут в ожидании только подачи обеда. Случается так, что официантка стоит около обедающих и ждет когда они уйдут. Тогда она быстро берет тарелки и спешит на кухню, а в это время ее ждут посетители за другими столами.

Почему так получается?

— Нехватает тарелок, — отвечает помощник заведующего столовой.

Отдельные рабочие весь свой обеденный перерыв из-за такой „недостачи тарелок“ вынуждены проводить в столовой.

А. Осип — слесарь 1-го механо-сборочного цеха.

Кружки по изучению военного дела

По инициативе бюро партийной организации завода, ряд коммунистов и комсомольцев начали изучать военное дело. С этой целью созданы кружки

по изучению ручного пулемета, гранаты, револьвера.

Уже состоялось два занятия. Кружками руководят тт. Прокураков, Чудов и др.

Рабочие, работники, инженеры и техники!

Выписывайте на II-е полугодие и читайте свою газету

„Д В И Г А Т Е Л Ь“

Условия подписки: на один месяц — 60 коп., на 3 месяца — 1 р. 80 коп., на 6 месяцев — 3 р. 60 коп.

Подписку принимают уполномоченные цехов

КОНСУЛЬТАЦИЯ

УХОД ЗА РЕБЕНКОМ

Правильный рост и развитие ребенка зависят исключительно от ухода и кормления его.

Что должна знать мать для того, чтобы ее ребенок был здоровым и крепким? Прежде всего по выписке из родильного дома мать должна с ребенком явиться в консультацию, которую в последующее время необходимо посещать не реже 1 раза в месяц. Вторым, самым важным вопросом, для ребенка является кормление грудью. Ребенка нужно кормить исключительно грудью до 6 мес., причем кормление должно происходить через каждые 3 часа с 6 часовым ночным перерывом от 12 час. вечера до 6 утра.

Перед каждым кормлением мать должна обязательно мыть с мылом руки. В тех случаях когда у матери мало молока, ребенка до 6 мес. нужно докармливать разведенным коровьим молоком обязательно посоветовавшись с врачом детской консультации. Купать ребенка нужно ежедневно, особенно в жаркое время года, при температуре воды 35 — 45°

по Цельсию.

Спать ребенок должен в отдельной кроватке и утираться отдельным полотенцем. Пеленки нужно стирать и кипятить, но ни в коем случае не подсушивать. Комната, в которой находится ребенок, должна быть безукоризненно чистой, светлой, теплой (температура воздуха не ниже 17°C) и хорошо проветриваться, чтобы ребенок дышал свежим воздухом. Выносить ребенка гулять на улицу можно с 6 недельного возраста, зимой при температуре не ниже 20°C, это нужно во-первых для того, чтобы ребенок получал больше кислорода, во-вторых, чтобы приучить — «закалить» — его организм переносить низкую температуру, тогда он будет меньше болеть простудными заболеваниями.

С 6 месяцев ребенку необходимо ввести прикорм — манную кашу, с 7 мес. — кисель, картофельное пюре, овощное пюре, с 9 — 10 мес. нужно давать протертые овощные супы с булкой и печенье. Мясные блюда можно давать с 12 месяцев,

но обязательно все в протертом виде. Кроме питания для правильного роста и развития нужно с 4 месяцев давать ребенку овощные и фруктовые соки.

Показателем правильного развития ребенка являются: его рост, движения, прорезывание зубов, развитие костно-мышечной системы. Нормальной считается прибавка веса до 6 месяцев — 600 гр. от 6 — 12 месяцев — 500 гр.

Первые зубки должны прорезаться в течение месяца между 6 — 8 месяцев. Сидеть ребенок начинает в возрасте 6 месяцев, ни в коем случае нельзя сажать ребенка и обкладывать подушками, если он сам сидеть не умеет, нужно ждать когда он сядет сам, иначе у ребенка может образоваться горбик.

Если каждая мать будет выполнять эти указания, то ее ребенок будет здоровым и крепким, будет значительно снижена детская заболеваемость и детская смертность.

Зинякова Г. Г. — врач детской консультации.

Вниманию рабочих, проживающих в городе и в Сталинском районе

Пассажирский поезд нашего завода с 16 июня из тупика Сталинского района будет отправляться в 6 часов 35 минут утра по Горьковскому времени.

Начальник эксплуатации транспортного отдела

Гуськов.

В клубе им. Лядова

14 и 15 июня демонстрируется звуковой художественный фильм:

„Сокровище погибшего корабля“

Начало сеансов в 6 и 10 часов вечера.

Ответств. редактор

А. ВОЛКОВ.