

Потери рабочего времени — бич производства

Степень организации любого производства определяется размером непроизводительных потерь времени внутри технологического процесса. На высокоорганизованных предприятиях эти потери сведены к минимуму и расходуются только на отдых при физически тяжелых работах и естественные надобности. Потери, встречающиеся в цехах нашего завода, значительно шире по своей номенклатуре и безобразно велики по размерам. Характер и размеры потерь видны из нижеследующей таблицы:

Таблица потерь рабочего времени в минутах

Виды потерь	II мех.-сбор цех						I-й мех.-сбор цех	
	Револьверный отдел мастер Трубиных ст. №1933						1-й отдел мастер Марков ст. №1041	
	4 июня		5 июня		6 июня		17 июня	18 июня
	1	2	1	2	1	2	1 см.	1 см.
Хождение в поисках инструмента, приспособлений, прокладок, клиньев и т. д.	37	11	25	17	51	—	123	46
Ожидание работы, материала, заготовок, чертежей и нарядов	78	104	—	173	—	—	97	—
Потери времени из-за внезапного выхода станка в ремонт	—	—	—	—	64	480	—	—
Всего потерь . . .	115	115	25	190	115	480	220	46

Именно эти потери сильно снижают производительность и заработки рабочих. Первый вид потерь, связанных с отсутствием инструмента, является следствием неудовлетворительной работы отдела инструментального хозяйства. Заявки цехов на инструмент первой необходимости систематически не выполняются. Это привело к такому положению, когда за единственным метчиком или плашкой, находящимся, положим, в I механо-сборочном цехе устраивают поминки из других цехов.

Отсутствие же некоторого специального инструмента приводит иногда изготовление нужных деталей прямо таки невозможным, что ведет к срыву суточных заданий, а этим и производственной программы.

Второй вид потерь есть результат путаницы и ненадежности в работе планировщиков. Бывают случаи, когда рабочим выдается наряд на новую работу, а заготовку обещают подать через несколько минут из сбрезной, кузнецы и т. д. и эти «несколько минут» растягиваются в часы. Случается и, довольно часто, то, что заставляют внезапно перестраивать станок на новую более срочную работу при неза-

конченной старой работе. В обоих случаях сильно страдает за работок рабочего, за что планировщики и мастера, допускающие это безобразие, должны нести ответственность.

Всем в цехах известно, что большинство оборудования на заводе старое и изрядно изношено. На револьверных станках много упоров потеряно и на них можно сейчас работать только как на простых токарных, что ненормально. Шлифовальные станки не имеют исправных механизмов для автоматической поперечной подачи. Все это только единицы тех неисправностей, которыми обладают почти все станки и эти обстоятельства, снижающие производительность и заработок рабочих, мало, по видимому, беспокоят начальников и механиков цехов.

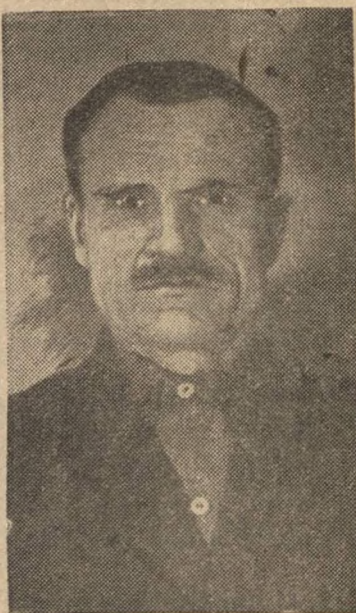
Все вышеописанное говорит о неудовлетворительной организации труда на рабочих участках. Требуется немедленное вмешательство дирекции завода в это дело. Необходимо создать отдел организации труда и заработной платы с широкими полномочиями. Потери рабочего времени весьма значительны, а поэтому работы такому отделу — непочатый край. **А. Жеребдов.**

Разоблачать лодырей и разгильдяев

До появления в коллективе электро механического цеха электриков Борцова и Федосюка не было нарушений трудовой дисциплины. Эти отсталые рабочие, представляющие из себя лодырей и разгильдяев «сумели» получить по 2 и 4 судимости за небольшой промежуток времени. Народным судом Борцов осужден

на 2 года лишения свободы за расхищение социалистической собственности, а Федосюк приговорен к 6 месяцам тюремного заключения за прогул и пьянство на производстве.

Закон от 26 июня строго карает дезорганизаторов производства, им не должно быть никакой пощады. **Броккерт А. И.**



ЧЕСНОВ ФЕДОР
НИКИФОРОВИЧ

на нашем заводе работает более 12 лет. За этот период времени благодаря вдумчивому и внимательному отношению к работе накопил богатый опыт, став высококвалифицированным электриком.

В настоящее время тов. Чеснов руководит ремонтно-монтажной бригадой в электро-механическом цехе. Фото В. Бортник.

Нарушители дисциплины

Ежедневно в столовой завода за 10—15 минут до обеда собираются группы рабочих. Они стоят у кассы и буфета, растративая рабочее время и подрывая дисциплину в цехах завода.

17 июня мне совместно с табельщиками цехов пришлось произвести проверку указанных фактов. К нашему удивлению за 20 минут до гудка в столовой уже были люди, которые без дела болтались возле кассы и буфета. Всего удалось записать 28 человек, в том числе из I механо-сборочного цеха 8 человек, ремонтного 5 человек, строительного 4 человека, литейного 5 человек и т. д.

Как это не странно, но нарушителями трудовой дисциплины являются не только отсталые рабочие, но и инженерно-технические работники. На 7 минут раньше пришел в столовую начальник планово-распределительного бюро ремонтного цеха т. Еркулов. Рабочий этого же цеха Сарафанов, кстати сказать считающийся в цехе примерным и сознательным, пришел раньше на 10 минут. Тов. Бирин из строительного цеха пришел раньше на 15 минут.

К подобного рода расхитителям времени нужно принять решительные меры. Нарушители трудовой дисциплины должны быть наказаны.

Краснов.

С СОБРАНИЙ ПО ОТЧЕТУ ЗАВОДСКОГО КОМИТЕТА

Чтобы выполнить план 1941 года надо еще выше поднять нашу организованность, еще больше укрепить трудовую дисциплину, — говорит т. Снежников. Надо еще настойчивее бороться против прогульщиков, лодырей и лодырей. Интересы нашей родины требуют от каждого гражданина Советской страны строжайшей дисциплины и организованности.

Заводская профсоюзная организация, проводя выборы своих руководящих органов в октябре—ноябре прошлого года работала с коллективом 3023 человека, из них членов профсоюза 2643 человека, что составляет 87, 4 процента. Эта цифра, конечно, является недостаточной. Заводом за 5 месяцев программа выполнена и перевыполнена как по товарной, так и валовой продукции.

В январе месяце двигатель мощностью 500 л. с. стоил 190 тысяч рублей, сейчас он стоит 132 тысячи рублей.

Двигатель 240 л. с. в январе месяце стоил 134 тысячи рублей, а в апреле 109 тысяч рублей. Эти успехи являются еще очень незначительными на фоне наших существенных недостатков. До сих пор на заводе не наведен порядок в вопросе учета и хранения мате-

риальных ценностей. Май месяц проходил под знаком решения этого вопроса в свете решения бюро Горкома ВКП(б), которое резко, но справедливо указало на наши недостатки и недостатки.

Одним из важнейших участников в массово производственной работе являются производственные совещания. Всего за отчетный период было проведено 67 совещаний, где подано 201 предложение, из них в настоящее время реализовано 145. После решения XI пленума ВЦПС этому вопросу уделяется больше внимания, вопросы на совещаниях ставятся конкретнее, готовят их значительно больше.

Заводской клуб не стал еще подлинным очагом культуры, не повернул свое внимание в сторону развертывания производственно-технической пропаганды. В результате неправильного расходования средств расходы клуба намного превышают его доходы. Слабо развернута художественная самодеятельность, а кружковая работа развалилась.

Опираясь на широкий актив, привлекая новых людей к активной общественной деятельности, заводский комитет может и должен добиться улучшения всей профсоюзной работы.

* * *

Председатель заводского комитета т. Снежников сделал отчетный доклад за 8-ми месячный период работы завкома. В своем докладе он остановился на положительных, а также и отрицательных сторонах, имевшихся в работе заводского комитета.

Члены профсоюза в своих выступлениях резко критиковали плохую работу отдельных членов завкома. Выступивший т. Авдеев заявил, что отдел зарплаты, возглавляемый т. Юшкевич не справился со своими задачами и это потому, что последний вопросом зарплаты совершенно не занимался.

Многие рабочие 1-го механо-сборочного цеха не выполняют норм, а завком остался в стороне от этого, не оказал помощи цехам в организации стажировки школ.

Член заводского комитета т. Юшкевич не является примером на производстве, занимаясь иногда очковителем — говорит т. Проскуряков.

Мало уделяется внимания волевоу цеху, хотя программу последний выполняет, но то, что мы работаем не по графику этим вопросом завком не интересуется — отмечает т. Зазнобин. В прениях выступили также т. Никитин, Большем, Вейтенберг и др.

М. Фиш.

Прошедшее отчетное собрание заводского комитета показало, что в работе завкома есть много отрицательных сторон. Выступивший в прениях т. Дойников (модельный цех) вполне справедливо указал на слабую связь заводского комитета с цеховыми профсоюзными организациями.

Завком не проверяет повседневно их работу, а опыт лучших не делает достоянием всего профсоюзного актива. Недостаточно заводской комитет занимается воспитанием членов профсоюза, особенно молодых рабочих, недавно пришедших на завод.

Некоторые члены заводского комитета не оправдали доверие масс. К таким нужно отнести т. Юшкевича и Клозе. Несмотря на то, что указанные товарищи не работают, завком не было принято мер для призвания их к порядку. Недостаточно заводской комитет уделяет внимания военно-физкультурной работе. Имеющееся добровольное спортивное общество „Авангард“ по существу не работает, а стадион, на строительство которого затрачено не мало средств, заброшен и не используется.

Решения, принятые по отчетным докладам заводского комитета на кузовых собраниях, должны быть положены в основу работы завкома.

М. Бочкарев.



В цехах и отделах завода наблюдается большой перерасход масел, иногда этот перерасход превышает сотни килограммов. В апреле, например, цех коленчатых валов израсходовал масла свыше установленной нормы около 100 кгр.

Перерасход масел происходит главным образом из-за неисправности оборудования, а иногда из-за невнимания самих работающих.

16 июня во втором механо-сборочном цехе коробки скоростей сверлильного станка № 97 была заполнена маслом с расчетом на месяц, но в результате плохих прокладок и больших зазоров, масло из коробки вытекло почти на 50 проц. уже к половине дня. Такое же положение и на револьверном станке № 8. Механик цеха т. Воронцов о таких случаях знает уже давно, но решительных мер к их изжитию не принимает.

Большой перерасход смазочного материала имеется в гараже. Здесь в мае вместо 200 кгр. дорогостоящего автола израсходовано 360 кгр., а солидола вместо 15 кгр. по норме, обычно тратится 25—30 кгр.

Все эти факты говорят о бесхозяйственном и не экономном расходовании смазочных материалов, за что конкретные виновники ни какой ответственности не несут. Это вкоре недопустимо и требует немедленного наведения учета расходования масел.

Повседневно укреплять трудовую дисциплину

Подавляющая масса рабочих и служащих завода честно и добросовестно относятся к своим обязанностям. Ярким доказательством этому является неустанная борьба передовых людей завода за высокую, достойную социалистического строя, производительность труда.

Указ Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня 1940 г. целиком и полностью отражает интересы и чаяния всего советского народа.

Этот закон направлен против дезорганизаторов производства. После его выхода трудовая дисциплина значительно окрепла, резко сократилось количество опозданий и прогулов. Имеется, однако, некоторая часть рабочих и служащих, подрывающих дисциплину, не желающих честно трудиться. Эти люди стараются урвать от государства побольше, а дать ему поменьше, короче говоря, это охотники за длинным рублем. К ним относятся в первую очередь прогульщики и рвачи, которые своим чуждым заводу поведением дезорганизуют производство.

Динамика нарушения Указа от 26 июня показывает, что партийные и профсоюзные организации еще слабо довели до сознания всех работающих важность и государственное значение его. В мае месяце количество нарушителей трудовой дисциплины резко возросло и дошло до 37 случаев.

В тех цехах, где особенно слабо поставлена воспитательная работа, процент нарушений значительно выше.

Отдельные разгильдяи и лодыри уже нарушили Указ по несколько раз. К таким относятся Мешков из литейного цеха, нарушивший 4 раза, Копылев — транспортный 2 раза, Назаров — 1 механо-сборочный цех 3 раза. Эти люди своим несознательным и чуждым поведением наносят ущерб нашему заводу.

Партийным и профсоюзным организациям необходимо усилить воспитательную и агитационную работу, так как это даст возможность резко снизить нарушения Указа на заводе.

Бочкарев — начальник отдела кадров.

ЛЮДИ НАШЕГО ЗАВОДА

СЛЕСАРЬ по РЕМОНТУ ПАРОВОЗОВ

В практике работы Ивана Дмитриевича Дегтева есть много таких случаев, когда он прикладывает весь свой богатый опыт, знания, силу на то, чтобы как можно скорее выполнить ответственное задание.

*

У паровоза № 2 срочно требовалось заменить колеса. Но прежде чем заменить старые необходимо было обработать в механическом цехе новые. Цех же эту работу мог выполнить не сразу.

— Однако, ждать у моря погоды некогда, — сказал бригадир, обращаясь к т. Дегтеву, — так вот, Иван Дмитриевич, надо во чтобы то ни стало добиться быстрого продвижения обточки колес.

Дело было ясное. Чем скорее будет отремонтирован паровоз, тем меньше будет простоев у транспортного отдела. И вот т. Дегтев лично присутствует в цехе, где производилась обточка этих колес, следит за точностью их обработки.

— Нам без этого нельзя, — говорит Дегтев, иначе малейшая неточность поведет к нехорошим последствиям.

В итоге задание было выполнено успешно и высококачественно. Если на ремонт паровоза отводилось около месяца, то бригада произвела все работы за 2 недели, паровоз был сдан в эксплуатацию на 16 дней раньше срока. И в этом есть не мало труда слесаря по ремонту паровозов Ивана Дмитриевича Дегтева.

Иван Дмитриевич в транспортном отделе завода работает с 1922 года, а общий стаж его значительно больше. Он за свою трудовую деятельность только машинистом проработал 20 лет. Трудолюбивый, старательный, честный — вот каким его знают товарищи по работе и руководители отдела.

— Это у нас своего рода ходок, — несколько с иронией рассказывает начальник транспортного отдела т. Шарымов, — все, что надо он добудет, узнает, сделает. Чрезвычайно заботливый, он знает куда и к кому следует обращаться.

Паровоз он знает в совершенстве, или как сам говорит «лучше самого себя». Поэтому любую неисправность он определяет быстро и также быстро устраняет ее.

Дисциплинированный, он в течение всех лет работы на заводе не имеет нарушений и взысканий. Как примерный производственник был неоднократно премирован.

Несмотря на свои пожилые годы, Иван Дмитриевич чувствует себя отлично, полон энтузиазма работать еще лучше, еще плодотворнее. Тов. Дегтев активно участвует в социалистическом соревновании, которое идет в транспортном отделе на четкую и качественную работу транспорта.

Ник. М.

К ВОПРОСУ УДЕРЖАНИЯ ЗА БРАК

Брак, т. е. выпуск некачественной продукции, а также порча материалов и полуфабрикатов при изготовлении изделий причиняет предприятию огромный материальный ущерб. В условиях нашего завода брак до последнего времени служил одной из основных причин, тормозивших выполнение производственной программы и снижение себестоимости выпускаемой продукции. Естественно поэтому, что сколько нибудь заметное улучшение качественных показателей работы завода немыслимо без решительного сокращения брака и связанных с ним потерь. Сокращение же брака и происходящих от него потерь возможно лишь при условии повседневного и неослабного проведения в жизнь законов по материальной ответственности работников за допущенный ими брак (порчу материалов, полуфабрикатов и изделий).

Следует, однако, иметь в виду, что эти законы, предусматривающие материальную ответственность работников за брак, издаются давно и известны многим. Но беда в том, что они до сих пор не проводились на нашем заводе с достаточной настойчивостью и последовательностью.

Вот почему при наличии указанных законов и разработанных в их развитие инструкций о порядке производства удержания за брак, потери на заводе от брака в течение ряда лет почти не сокращались. Такое положение не могло оставаться дальше, поскольку оно тянет вниз производственные показатели завода и вполне понятно, что приказ по заводу от 4 июня с. г. № 263 явился мерой не только своевременной, но и необходимой.

Обращаясь к вопросу пределов материальной ответственности работников за брак, необходимо учесть, что фактические потери предприятия от брака всегда выше тех, которые обычно удерживаются из заработка виновника. Это объясняется тем, что при определении размера материального ущерба, причиненного браком, подсчитывается лишь стоимость материала и затраты по зарплате. Потери же завода в виде упущенных заказчиком санкций и убытков за непоставку в срок продукции, происшедшей по причине брака изделий, в расчет не принимаются. Между тем, такого рода потери иногда бывают весьма значительны.

Согласно закона, работники за порчу материалов, полуфабрикатов и изделий по небреж-

ности несут материальную ответственность в размере причиненного ущерба, но не свыше $\frac{2}{3}$ своего средне-месячного заработка. Кажущееся здесь противоречие между полным размером причиненного ущерба и $\frac{2}{3}$ средне-месячного заработка работника объясняется тем, что полную стоимость причиненного браком материального ущерба работник возмещает предприятию когда размер ущерба не превышает $\frac{2}{3}$ среднего заработка. В том же случае, когда ущерб от брака превышает $\frac{2}{3}$ среднего заработка виновного, последний тем не менее возмещает предприятию этот ущерб лишь в пределах своего месячного заработка.

Разумеется, что сюда не относятся случаи умышленной порчи материалов или изделий, в этом случае помимо материальной ответственности законом предусматривается еще и уголовная ответственность.

Материальная ответственность за брак в одинаковой мере распространяется на лиц административно-технического, административно-хозяйственного персонала и инженерно-технических работников, если брак произошел по их вине.

Удержание из заработной платы виновных за брак производится по распоряжению администрации, при чем распоряжение об этом должно быть сделано не позднее месячного срока со дня обнаружения причиненного работником ущерба. Само же удержание должно быть произведено не ранее 7 дней со дня сообщения работнику распоряжения об этом.

Если же с момента выявления брака прошло больше месяца, то взыскание с работника причиненного им материального ущерба производится в судебном порядке.

При каждой выплате удержания из заработной платы за материальный ущерб производится в размере не превышающем 25 проц. причитающихся работнику сумм, а при наличии других удержаний общая сумма не должна превышать 50 проц. причитающихся работнику сумм.

Изданный по заводу приказ № 263 должен оказать не малое влияние на сокращение потерь от брака. Но это будет достигнуто лишь при условии если этот приказ будет проводиться в жизнь со всей настойчивостью и последовательностью.

**Юрисконсульт
Попов. Н. А.**

На участке передового мастера

Хорошо обстоит дело с трудовой дисциплиной на участке мастера тов. Лисина. Здесь начиная с учеников и до бригадира никто не бросает работу раньше положенного времени. Каждый старается работать без потерь и высокопроизводительно.

Но отдельные рабочие литейного цеха за 5—10 минут до обеда собираются на шишальном участке в ожидании гудка. Не

работая сами, они мешают работать пишельникам. Надо сказать, что здесь обычно можно видеть формовщиков мелко-сухого участка Вдовина, Дьяконова, Сысина и др., с мелко-сырого участка Смирнова и Федотова. Это получается потому, что мастера участка тт. Сергеев и Матвеев не ведут достаточной борьбы с указанными лодырями, подрывающими трудовую дисциплину в цехе.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

ФОРСИРОВАТЬ ОСВОЕНИЕ НОВЫХ ГАЗОГЕНЕРАТОРОВ

Инженер СЕДОЙКИН Г. С.

Использование для энергетических целей местных видов топлива: торфа, дров, сланцев, бурых углей, антрацита, а также теплоценных отходов: горбыли, опилки, стружка, подсолнечная лузга, сломанные шишки, отходы и т. п. сохраняют стране сотни тысяч тонн жидкого топлива, освобождают железно-дорожный и водный транспорт от излишних перевозок. Это даст возможность поставить энергетические установки вне зависимости от транспорта.

Газогенераторные установки по виду потребляемого топлива удовлетворяют условиям энергетической политики страны.

Современные газогенераторные установки могут превращать в работоспособный газ почти все виды твердого топлива, включая и теплоценные отходы.

Несмотря на наличие в стра-

не большого количества разных видов неиспользованного местного топлива и больших запросов пароводного хозяйства на двигатели, оборудованные газогенераторными установками, наш завод выпускает только два типа газогенераторных установок к тому же удовлетворяющих современным требованиям газогенераторной техники.

Антрацитовые газогенераторные установки

Выпускаемые заводом антрацитовые газогенераторные установки Г—6 и 2Г—6 не механизированные и имеют большие первоначальные затраты на производство и установку их.

Проследим это на сравнительной таблице отпусковых цен двигателей.

Тип двигателя	Отпускная стоимость двигателя в рублях		Стоимость одной лошадиной силы в рублях	
	В газогенераторном вы-полнении	В нефтяном вы-полнении	В газогенераторном вы-полнении	В нефтяном вы-полнении
ДР—4—60 187 об/мин. . .	180 т. р.	120 т. р.	515	300
БО—4—38 375 об/мин. . .	88 т. р.	45 т. р.	630	257
ДР—4—60 250 об/мин. . .	207 т. р.	130 т. р.	500	260

Существующие газогенераторы не приспособлены в переменному режиму работы, получение газа постоянной теплотворной способности обеспечивается весьма трудно. В процессе работы нарушается нормальный процесс газообразования при очередных шуровках и чистках газогенераторов, что делает установку мало пригодной для параллельной работы нескольких электрогенераторов.

Ввиду отсутствия агрегата для очистки сероводорода, установка непригодна для газификации антрацита с большим содержанием серы. Надо отметить плохую работу очистительных устройств у установок. Кроме этого, обслуживание газогенераторов с механизированной решеткой и с футеровкой из огнеупорного кирпича есть трудоемкая и тяжелая работа для обслуживающего персонала.

В настоящее время разрабатывается газогенератор для двигателя мощностью 430—440 лошадиных сил с возможностью использования в дальнейшем для двигателя 480—500 лошадиных сил.

Газогенератор с вращающейся решеткой, с механическим шлакоудалением, пароводяной рубашкой с диаметром шахты 1250 мм.

Новый газогенератор будет

оборудован термостатом для автоматического регулирования температуры паровоздушной смеси и поплавковым регулятором для поддержания постоянного уровня воды в водяной рубашке. Загрузка топлива в газогенератор производится автоматическим шлюзом, подача же топлива в шлюз осуществляется при помощи нория (подъемника).

Установка рассчитывается для газификации антрацита марки АМ, АК, шведковса из бурых углей и углей с малым содержанием летучих (смолистых) веществ.

В установку без сероочистки входят газогенератор, гидравлический затвор—очиститель, комбинированный очиститель (общий скруббер и сухой очиститель), вентилятор и два регулятора давления газа.

При работе на постоянных и малых нагрузках установка работает всасыванием без помощи вентилятора. На переменных и больших нагрузках включается вентилятор и газ в двигатель подается при атмосферном давлении, обеспечивая необходимую приемистость и увеличивая мощность двигателя по сравнению с всасыванием на 7—10 процентов.

Для сравнения установок 2Г—6 и вновь проектируемой полезно привести сравнительную таблицу.

Количество агрегатов	Газогенераторы	Испарители	Скрубберы	Льняные трубы	Сухой очиститель	Регуляторы давления газа	Мощность двигателя	Площадь помещения в м ²	Количество рабочих в смену
Тип установки									
2Г—6	2	2	2	2	1	—	400	64	5
Вновь проектируемый	1	—	1	1	—	2	430—440	30	2

Как видно количество агрегатов, входящих в установку уменьшается, а площадь помещения сокращается в два раза.

Несмотря на то, что проектируемая установка предусматривает полную механизацию всех процессов, стоимость последней по предварительным подсчетам дешевле существующей установки с газогенераторами типа 2Г—6.

Экономический эффект проектируемой установки будет значительно выше и потому, что на обслуживание установки с газогенераторами 2Г—6 необходимо в смену иметь не менее 5 человек, тогда как с новым газогенератором обслуживают 2 человека. Один квалифицированный газогенераторщик и один подсобный рабочий, при этом последние будут менее загружены.

Таким образом, эксплуатационные расходы на обслуживающий персонал без учета ремонта оборудования будут в два, в два с половиной раза меньше.

В настоящее время уже заканчивается эскизный проект установки. В ближайшие дни будут разрабатываться узлы и детали.

Тип установки	Мощность в л.с.	Расход топлива в м ³ в час.	Число рабочих в смену	Расходы на распиловку в рублях		
				Чурки длиной 200 мм.	Швырок 500—680 мм.	Разница в рублях
Г—2	140	0,6	5000	18300	7900	10400
2Г—2	400	1,5	5000	45700	19700	26000

Как видно из таблицы перерасходы, связанные с работой на чурках длиной 200 мм. по сравнению со швырками длиной 500—680 мм. у установки Г—2 достигают 10 тысяч 400 рублей в год, а у 2Г—2 26 тысяч рублей. Сюда не входят потери древесины при распиловке и расходы, связанные с колкой топлива.

Следовательно, должны быть срочно приняты меры по проектированию и изготовлению газогенераторов, работающих на швырке.

Газогенераторной группой конструкторского отдела разрабатывается опытный газогенератор для швыркового топлива к двигателю 140 лошадиных сил. Освоение газогенератора к указанному двигателю даст возможность быстро перевести на швырок установку для двигателей 190 и 400 лошадиных сил.

Особенностью газогенераторов, предназначенных для газификации швыркового топлива является

проектирование узлов и деталей предполагается произвести скоростным методом с привлечением широкого круга конструкторов, технологов и мастеров.

Дровяные газогенераторные установки

Г—2 и 2Г—2, имея большие габариты и солидные первоначальные затраты на производство и установку, требуют значительных затрат на разделку древесины. Потребляемое топливо для них—древесные чурки размером 200х80х80.

Стоимость заготовки одного кубического метра чурок без колки при помощи дисковой пилы в условиях нашего завода 6 рублей 12 коп. Эти расходы ставят газогенераторные установки с газификацией чурок длиной 200 мм. в крайне невыгодное условие по сравнению с другими теплосиловыми установками. Расходы в значительной степени могут быть снижены при газификации швырков длиной 500—680 мм., распиловка которых составляет 2 рубля 63 копейки за один кубометр. Последним это на двух газогенераторных установках Г—2 и 2Г—2

ся их продолговатая четырехугольная форма и подогрев воздуха физическим теплом выходящего газа, что обеспечивает более интенсивный процесс газификации и большую скорость подачи воздуха при помощи вентилятора, установленного между двигателем и газогенератором.

В проекте предусматривается полная механизация подачи топлива на площадку газогенераторов и значительное уменьшение габаритов установки.

Газогенераторная группа конструкторского отдела, включая старшего конструктора, состоит из 3 человек. Этого количества людей не вполне достаточно для текущей работы с существующими газогенераторами, не говоря уже о новом проектировании.

При надлежащем внимании этому важному народно-хозяйственному делу со стороны заводоуправления отсталость в этой части может быть ликвидирована в ближайшие полтора года.

Ценное профилактическое мероприятие

До сего времени на заводе слабо занимались вопросами кожных заболеваний среди профессий, которые по роду своей работы подвергались этим за-

болеваниям. Кожные заболевания происходят, главным образом, у тех работающих, которые в процессе работы постоянно соприкасаются с охлажда-

ющей жидкостью, с маслами, нефтью, керосином и т. п.

Чтобы предупредить заболевания кожи необходимо было разработать средство, при помощи которого повести борьбу с ним.

Харьковский научно-исследовательский институт охраны труда разрешил эту задачу, разработав специальную пасту под названием ХПОТ—6.

Испытание ее на многих машиностроительных заводах дало вполне удовлетворительные результаты. На заводах, где применялась указанная паста, кожные заболевания снизились на 80 процентов.

Недавно наш завод закупил указанную пасту. Всем начальникам цехов приказом по заводу предложено приступить к выдаче ее тем категориям рабочих, которые имеют постоянное соприкосновение с охлаждающей жидкостью и маслами.

Паста ХПОТ—6 довольно дорогая, а поэтому расходовать ее нужно аккуратно и там где это следует.

Употребление пасты довольно простое. Перед началом работы небольшую порцию 5—10 грамм наносят чистой рукой на открытые места кожи, которые подвергаются действию раздражающих веществ, затем слегка растирают до получения тонкого слоя, покрывшего кожу. После этого, можно смело проводить работу с любыми выше перечисленными веществами и человек не будет подвержен вредному их действию.

На местах, где имеются ссадины и нарывы, после применения пасты ощущается небольшое жжение, а иногда появляется покраснение кожи, но это быстро проходит. Эти ощущения и покраснения кожи не являются предными, а наоборот, под влиянием применения пасты они сравнительно быстро заживают.

Не рекомендуется часто вытирать руки, покрытые слоем пасты, так как это приводит к нарушению целостности его и уменьшает защитные свойства.

По окончании работы паста смывается чистой холодной водой, после чего можно применять обычное обмывание водой и мылом.

Хранить пасту нужно в закрытой стеклянной посуде при обычной температуре.

На нашем заводе за май месяц кожные заболевания значительно уменьшились и применение пасты ХПОТ—6 должно послужить к искоренению этого зла.

Рациональное использование пасты должно явиться потребностью каждого рабочего, соприкасающегося в процессе работы с охлаждающими веществами и маслами, так как это дает возможность значительно снизить кожные заболевания.

Э. Кратовский — пом. главного инженера по технике безопасности.



ИТОГИ 1940—41 УЧЕБНОГО ГОДА

14 июня закончились последние испытания в 10 классе средней школы № 108.

Проверочные испытания помогли проверить и выявить положительные и отрицательные стороны работы школы.

В 4 классе А испытания выдержали все ученики. Можно смело сказать, что в этом классе учащиеся получили глубокие и прочные знания. Из 45 человек, 4 ученика закончили учебный год с отличной оценкой и им были вручены похвальные грамоты.

Учительница Раева Мария Владимировна неустанно и углубленно работала с детьми. В течение всего учебного периода тов. Раева, не считаясь со временем, старалась в школе и вне ее дать своим питомцам глубокие твердые знания. Она окружала их любовью, умело организовывала досуг и отдых.

В 5 классе А весь учебный год велась упорная борьба за глубокие и твердые знания, за отличную и хорошую успеваемость по всем предметам. Классный руководитель учительница т. Карсакова организовала с ними дополнительные занятия, изучала их бытовые условия и оказывала помощь каждому ученику.

Много труда вложила учительница русского языка и литературы Леонтьева.

Успешно выдержали испытания учащиеся 10 класса, все они окончили среднюю школу. При чем Брокер, Яковлев, Пигалкин и Паульман сдали зачеты на отлично. Учителя т. Яблонев и Альперович проделали большую работу за истекший учебный год.

Очень хорошо проводилась работа в 1 классе, в котором работала учительница Бурова Е. М. Успеваемость в этом

классе весь год была 100 процентной.

Но наряду с хорошими классами были некоторые классы с плохой успеваемостью. Например, в 7 классе Б на испытаниях по русскому языку 20 человек получили оценку плохо.

Это произошло потому, что отдельные ученики нерадиво относились к учебе. Сидюгин—ученик 7 класса Б, Лазарев—ученик 6 класса, Тучкин, Тюрин—ученики 6 класса, Горжанов—ученик 4 класса, Рябых—ученик 6 класса и ряд других не готовили уроков дома, не занимались в классе и больше того, систематически пропускали занятия.

Родители этих учащихся в школу совершенно не ходили и не интересовались учебой своих детей.

Сама школа не все сделала, не сумела привить этим учащимся любовь к знаниям, к школе.

В результате годовой работы мы имеем следующий итог: из 727 человек учащихся переведено и выпущено 626 человек, т. е. 86 процентов. Из них отличников 59 человек.

На повторный курс оставлено 40 человек. Должны сдавать испытания осенью 60 человек. Эти 60 человек могут быть переведены осенью, если школа, родители и сами учащиеся в летний период достаточно хорошо подготовятся к ним. Школа должна и будет организовывать с ними дополнительные занятия в августе месяце.

Учебный год закончен, но работа с детьми должна продолжаться и летом.

П. Ярославцев—директор школы № 108.

БЕРЕЧЬ ЖИЛФОНД

Сейчас идет соревнование среди жильцов и работников коммунального хозяйства за сохранение жилищного фонда и за лучшее наведение чистоты и порядка в рабочих поселках. Многие жильцы отдельных домов добились в этом соревновании хороших результатов.

Этого нельзя сказать о доме № 2 по Стахановской улице. Войдите в первый подъезд и увидите, что штукатурка на лестнице в отдельных местах отвалилась вследствие того, что весь отопительный сезон батареи текли, кое где обиты ступеньки лестницы. На полу не мало мусора и грязи. Отдельные жильцы о наведении чистоты и не думают. Например, в квартире № 3 проживает рабочий литейного цеха т. Масленцев. В свою комнату ему приходится проходить через нашу комнату (она проходная). И вот Масленцев всегда, не снимая калош, ходит по квартире, разносит по всей площади грязь. На кухне от примусов часто образуется копоть, так как отдушины нет. Неоднократные наши просьбы об этом жилищный отдел до сих пор оставляет без внимания.

Не обращают работники жилищного отдела внимания и на то, что трубы в уборной протекают, вода разрушает жилфонд. **А. С. Сафронев**

Дом отдыха на пароходе

С 8 июня каждое воскресенье будут проводиться однодневные дома отдыха на пароходе «Кренкель» по разнообразным маршрутам рек Волги и Оки.

Принимаются предварительные заявки от организаций на заключение договоров на весь летний период в помещении Дворца культуры комн. № 23 и 24.

Стоимость путевки 25 руб.



На гимнастических занятиях в клубе им. Лядова
Фото Г. Иванова.

Профсоюзно-комсомольский кросс

Жаркий солнечный день. К полудню молодежь завода собралась недалеко от рабочего поселка—в автозаводском лесу. Как хорошо провести время среди сплошной зелени! Но не за этим явились сюда юноши и девушки, они пришли померяться силами в беге, проверить кто из них самый выносливый, более натренирован. Сегодня здесь проводится профсоюзно-комсомольский кросс.

Каждый из участников напруг, готов в любую долю секунды ринуться вперед... —Марш!—При этом судья резко опускает флажок и юноши молниеносно срываются с места. Впереди 1000 метров, значит надо бережно расходовать силы, чтобы ближе к финишу было за счет чего «нажать». Все это прекрасно знал Юрий Серов. До половины дистанции он шел наравне со многими, но вот лесная дорожка круто повернула в обратную сторону и Юрий стал усиленно темп, через несколько секунд он оставил всех позади себя, а еще через несколько секунд следующие за ним бегуны отстали метров на 30. Дистанцию закончил он за 3 мин. 20 сек.

Второй забег прошел еще оживленнее и первым финишировал Евгений Мосягин. Его время на 6 секунд лучше Серова. А следующий забег показал еще более хорошее время. Контролер 2 механо-сборочного цеха Балашов пробежал 1000 метров за 3 м. 13 сек.

В беге для женщин на 500 метров первенство заняла Катя Пальина. Ее время 1 мин. 37,9 сек, на 2 десятых секунды отстала от нее Нина Колобаева.

Более интересным был бег на 3000 метров. Зрители восторженно встретили победителя—Виктора Чердова, который примерно на 500 метров отстал от своего «противника» и закончил дистанцию с хорошим временем—10 м. 59 сек.

Несмотря на недостаточное количество участников, кросс прошел оживленно. Особо следует отметить хорошую подготовку к кроссу со стороны тов. Яблонского, который с 10 товарищами из 3 механического цеха регулярно проводил тренировки и все они приняли в проведении кросса самое активное участие.

М. Николаев.

Выпускники ФЗО приступили к работе

За последнее время на наш завод прибыли учащиеся, окончившие школы ФЗО. Всего прибыло 125 человек. По специальностям они делаются таким образом: формовщики, слесари и кузнецы. В связи с этим основные цеха завода, как литейный, 1 и 2 механо-сборочные полностью насыщены рабочими указанных профессий.

Начальник 1 механо-сборочного цеха и партийная организация хорошо подготовили рабочие места для новых рабочих, ознакомили их с отделами цеха, проводили беседы.

Хуже обстоит дело во 2 механо-сборочном цехе. Здесь руководители в приеме нового пополнения рабочих не подготовились. Начальник цеха не беседовал с каждым выпускником в отдельности, как это было в 1 механо-сборочном цехе, где при приеме учащихся ФЗО участвовал кроме начальника и директор завода т. Суслов.

Прошли первые дни, но уже есть простои у вновь прибывших рабочих. Работу последним иногда выдают не соответствующую их квалификации.

Вновь прибывшие рабочие не имеют должной теоретической подготовки, поэтому отделом кадров намечено в июле месяце начать учебу по специальной программе, чтобы восполнить пробел в их специальном—технических знаниях. Наказание их производственной работы в цехах завода должно сочетаться с политико-воспитательной работой. Здесь главную роль должны сыграть профсоюзная и комсомольская организации завода.

Повседневная забота о молодых кадрах даст резкое пополнение стахановцев и ударников на производственных участках.

М. Бочкарев.

Ответств. редактор
А. ВОЛКОВ.

ВМЕСТО ФЕЛЬЕТОНА

СТРАННЫЕ ПРАВЫ

—Абсурд и ложь, обоснованные на сплетнях! И как это люди, не проверившие материал отдают его в печать,—сурово и гневно проговорила начальник цеха питания т. Ковревская, прочитавшая заметку в газете «Двигатель» от 3 июня под заголовком «Нарушитель трудовой дисциплины».

Для большей ясности сей начальник немедленно приказал собрать всех официантов и после того, как последние собрались, произнесла грозную речь перед ними и всех предупредила, что если только опные будут заниматься сплетнями и враньем, то последних ждет великая кара. Несмотря на то, что некоторые работницы пытались выступить и сказать, что это не сплетни, а действительность, собрание было прервано.

После этих событий прошло несколько дней. В это время начальник цеха питания не унималась, а потом внезапно стала более робкой, нерешительной и это, очевидно, потому, что как говорят факты—упрямая вещь, просто совершила своего рода

«дипломатический» шаг. Надо же выбираться как нибудь из того неудобного положения, в котором оказалась начальница цеха питания. По тем не менее это еще не все. По словам Ковревской, выговор объявлен санинспектору за то, что последний лежал на кушетке не в рабочее время, а в обеденный перерыв. —Раз на то пошло, так и в обеденный перерыв лежать нельзя—рассудило начальство. Но ясно, действительность начальница цеха питания в последнее время направлена на то, чтобы выгородить и себя и санинспектора. Только этим можно объяснить выход в свет столь «мудрого» приказа. Но право же неудобно получилось. И напрасно устанавливать специальный обеденный перерыв санинспектору, который кстати сказать и без приваза был у него с 2 до 3 часов.

Плохо обстоит дело в столовой с трудовой дисциплиной, но она не выправится потому, что сама т. Ковревская укрывает нарушителей.

В.И.И.Р.