

ДВИГАТЕЛЬ

Орган бюро парторганизации, завода и заводууправл. Горьковского завода „Двигатель Революции“

№ 13 (1441)

Четверг, 8 апреля 1943 года

Цена 20 коп.

ИТОГИ МАРТА И ЗАДАЧИ НА АПРЕЛЬ

Мартом месяцем закончился первый квартал. В первом квартале нынешнего года социалистическая промышленность произвела больше продукции, чем в первом квартале прошлого года. Это — прямой результат громадной организаторской работы в тылу, прямой результат высокого патристического подъема в советском народе.

Наш завод программу марта месяца выполнил и перевыполнил. Многие цеха завода добились значительных результатов. Цех, где нач. т. Калинин, в марте добился небывалых результатов по выполнению программы. Выполнили свою программу цеха, где начальникам тт. Дмитриев, Писелов, Федоров. В общем коллектив завода сработал в марте лучше, чем в феврале. Но ряд цехов и в марте не выполнили своей программы. Это цеха № 3, 7, 9.

Большим недостатком работы завода в марте — это нарушение графика, работа рывками, штурмовщина в конце месяца. Коллектив завода мог бы дать гораздо больше продукции для страны, если бы была борьба за график со стороны начальников цехов. На заводе график не стал еще законом производства и на выполнение графика зачастую не мобилизуются коллективы цехов.

Некоторые руководители цехов примирились с таким положением: в начале месяца раскочка, не выполнение графика, а в конце штурмовщина. Об этом ярко говорит работа завода за 5 дней апреля. Ни один из цехов завода не набрал достаточных темпов работы по графику. Цех, где нач. т. Дмитриев, план по графику за 5 дней выполнил на 46 проц. по сдаче ОТК и ни одного процента военпреду. Особенно плохо обстоит дело с выполнением графика по цеху, где нач. т. Захаров. По деталям 1—1 цех недодал 141 шт., а по деталям 1—2—147 шт.

Такая плохая работа цехов за 5 дней апреля объясняется тем, что как правило в некоторых цехах планы на апрель месяц не доведены до мастеров и рабочих. Появилась самоуспокоенность со стороны нач. отдела снабжения тов. Иванова и нач. отдела смежных производств тов. Паршина и слабой работой со стороны начальников некоторых цехов. Со стороны мастеров нет действительной борьбы за выполнение графика. Например, мастер 1 мех. цеха тов. Исakov за 5 дней по деталям 2—6 до-

жен сдать 150 шт., ничего не сдал; по деталям 2—34 должен сдать 120 шт., ничего не сдал. Мастер этого цеха тов. Переслегин за 5 дней должен сдать по деталям 3—19 96 шт., сдал только 9, по деталям 3—82 должен сдать 112 шт., за 5 дней ничего не сдал.

Это все говорит о том, что пущено покончить со штурмовщиной и работать строго по графику, мобилизовывать свои коллективы на выполнение графика.

В цехах завода еще слабо развита предмайское социальное соревнование. В цехе, где нач. т. Владимиров, парторг цеха т. Бочкарев и профорг т. Влашкин, до сих пор не имеется общецехового сопобязательства на апрель, нет договоров между участками, бригадами, отсутствуют индивидуальные договоры, а вместо них написан список рабочих с указанием количества деталей, которое должно быть дано в смену. В цехе № 8 слабо организован показ лучших людей цеха, не работает доска показателей, не выпускаются „молнии“ и боевые листки. Партбюро завода, слушая отчетный доклад о постановке партийно-массовой работы в цехе № 8, партбюро т. Артамову вынесло выговор за бездеятельность и обязало всех партбюро цехов проработать данное решение в своих партбюро с целью устранения недостатков по партийно-массовой работе и по дальнейшему развешиванию предмайского соревнования.

Соревнование должно быть таким, чтобы оно подымало в каждом работнике творческую активность, энергию в труде, настойчивость в достижении цели. Обязательство, данное перед лицом товарищей по цеху, должно быть твердым и нерушимым словом. Для того, чтобы с каждым днем росло и ширилось соревнование, нужна, прежде всего, четкая и хорошо продуманная организация дела и гласность. Нельзя вести соревнование без показа лучших, без подстегивания отстающих.

Апрель месяц должен быть еще лучшим месяцем для нашего завода. Он должен быть месяцем энергичной мобилизации производственных резервов для увеличения выпуска продукции. В апреле месяце, завершающем предмайский этап соревнования, надо еще больше повысить темпы, увеличить нашу помощь для героической Красной Армии, завоевать переходящее Красное Знамя ЦК ВКП(б).

За досрочное окончание программы

Включаясь в предмайское социальное соревнование, токари-револьверщики мелко-токарного отдела 1 мех. цеха тт. Котова, Ежова, Мочалова, Шамина обязались закончить свою месячную программу к 15 апреля. Они вызывают последовать их примеру всю молодежь цеха и завода.

Участок „Рекордов“ взял обязательство выполнить производственную программу участком 25 числа. Токать этого участка т. Семенов взял обязательство выполнить программу месяца, обрабатываемой им детали к 22 апреля. Тов. Семенов и его смены Марков между собой соревнуются. 6 апреля они при задании 25 деталей, выполнили 40 деталей. Так слова патристов не расходятся с делом. В. Загладимов.

8—9 норм за смену

Коллектив цеха № 11, воодушевленный получением переходящего Красного Знамени завода, в апреле месяце обязался работать лучше, чем в марте и апрельскую программу выполнить 25 числа.

С первых дней апреля рабочие цеха показывают образцы самоотверженного труда. Бригада Мешкова 5 апреля выполнила свое задание на 825 проц. Тов. Мочалов — старший производственный инвалд. Несмотря на это он, как патрист родины, старается оказать большую помощь фронту. Дневное задание выполнял за 5 часов и дал 950 проц. нормы.

Весь коллектив цеха борется за выполнение взятых обязательств в предмайском социальном соревновании.

М. Аверьянов.

За успешное выполнение и перевыполнение программы марта и за хорошие показатели в работе цеху № 11 вручено переходящее Красное Знамя завода.

Пусть это знамя станет символом борьбы за досрочное выполнение апрельской программы заводом!

ОТ СОВЕТА НАРОДНЫХ КОМИССАРОВ СОЮЗА ССР

Патристический почин колхозников и колхозниц Тамбовской области в декабре 1942 года, собравших из своих личных сбережений и внесших в фонд Красной Армии 40 миллионов рублей на строительство танковой колонны „Тамбовский колхозник“, вызвал широчайший отклик в массах населения нашей страны.

Колхозники, рабочие служащие, интеллигенция, красноармейцы, командиры и политработники Красной Армии и Военно-Морского Флота, партизаны и партизанки, следуя почину тамбовских колхозников, внесли, начиная с 9 декабря 1942 г. по 31 марта 1943 г., в фонд Красной Армии семь миллиардов сорок один миллион триста двадцать тысяч рублей. Эти средства, в соответствии с выраженным желанием трудящихся направлены на дальнейшее усиление военной мощи нашей страны, на постройку самолетов, танков, артиллерии и боевых кораблей. Кроме того, в фонд Красной Армии поступили многочисленные драгоценные вещи и большое количество сельскохозяйственных продуктов.

Сбор средств в фонд Красной Армии прошел как яркая демонстрация советского патристизма трудящихся СССР.

Соревнование фронтовых бригад

В целях дальнейшего расширения фронтовых комсомольско-молодежных бригад, городской комитет комсомола в своем решении записал, организовать на предприятиях города социальное соревнование комсомольско-молодежных бригад. Условия соревнования следующие: ежемесячно каждый член бригады должен перевыполнять свои задания; силами квалифицированных членов бригады обучать в течение месяца 2—3 молодых рабочих; дать не менее одного рацпредложения в месяц; не иметь поломок инструмента, оборудования и случаев аварий; содержать в отличном состоянии рабочее место и оборудование; каждый член бригады должен изучить одну из военных специальностей; организовать культурный отдых членов бригады (кино, театр и т. д.).

К концу каждого месяца комитет комсомола подводит итоги соревнования и материал представляет в райком комсомола на право получения премии, выделенной ГК ВЛКСМ. Для бригад пред-

приятый установлено одно первое место, три вторых, пять третьих мест. Для особо отличившихся членов фронтовых бригад установлена почетная грамота ГК ВЛКСМ.

У нас на заводе имеются неплохие фронтовые бригады, как, например, т. Тюрина (1 цех), которая из месяца в месяц перевыполняет свое задание. Вновь организовалась фронтовая бригада тов. Кузьмина, куда входят тт. Махалов, Фирстов, Котова и др. В цехе № 4 организовано четыре фронтовых бригады, бригадами которых является лучшая передовая молодежь, как тов. Михайлова, Паршин, Токарев, Митичев.

Всем комсомольцам и молодежи завода необходимо организовать фронтовые бригады, станки и завоевать переходящее Красное Знамя ГК ВЛКСМ. Всем комсомольцам цехов необходимо проработать решение ГК ВЛКСМ на комсомольских собраниях и группах.

М. Финн, секретарь к-та ВЛКСМ.

МАСТЕР ЕВСЕЕВ

Когда начальником цеха № 11 т. Калинин была поставлена задача успешно выполнить программу марта, каждый член коллектива цеха включился в предмайское соревнование и взял на себя конкретные обязательства.

Труднее всего было с выполнением программы в кузнечном отделе. Когда мастеру этого отдела т. Евсееву был задан вопрос: выполнит ли его участок программу? Тов. Евсеев уверенно сказал, что выполнит. Свое слово он сдержал. Программа марта отделом выполнена успешно. Надо будет отметить, что в этом отделе были большие трудности в работе. Во-первых, часть рабочих болела, были большие перебои с подачей воздуха на молотах. Тов. Евсеев вышел из этого положения. Он на ходу делал перестановку рабочей силы. В то время, когда из-за нагрева не работал молот № 1, он производил работу на молоте № 3 когда нагрев был готов, начинал работать на молоте № 1, а молот № 3 останавливал, а людей перебрасывал на молот № 2. В результате такого маневрирования в перестановке рабочей силы т. Евсеев добился того, что его смена систематически выполняет свое сменное задание на 110 и больше процентов.

В своей работе он не выпускает из поля зрения всех своих рабочих. Где у кузнеца неладилось что-либо с изготовлением детали, тов. Евсеев тут как тут. Он тут же на месте помогает кузнецу устранять неполадки, разъясняет рабочим как ту или иную деталь нужно сделать быстрее и лучше. Помогает практически изготовлять тот или иной инструмент и т. д.

Свой рабочий день тов. Евсеев начиняет с того, что приходит на работу раньше срока на час, подготавливает для своей смены нужный инструмент, работу. И как только раздастся звонок, у тов. Евсеева молота заработали полным ходом. В кузнечном отделе все кузнецы и машинисты соревнуются между собой. Сам т. Евсеев на апрель месяц взял обязательство выполнить своей сменой программу на 100 проц. плюс дать сверх плана деталей на 30 комплектов.

А. Мошин, старший мастер цеха.



НА ЧЕМ МЫ МОЖЕМ ЭКОНОМИТЬ

Многое еще необходимо сделать нашему заводу в части экономии металла. В том числе большую работу необходимо провести по упорядочению учета и хранения полуфабрикатов, поступающих от других предприятий в порядке кооперации.

Не раз уже отмечалось, что из-за отсутствия складского помещения и неуборачиваемости склада рабочими, поступающие полуфабрикаты сбрасываются у цехов и работниками последних за частую забираются без ведома кладовщиков и без учета.

Отсюда никакого контроля за расходованием деталей в производстве, по сути дела, нет. Создается возможность скрывать брак, безнаказанно терять детали. Не исключена возможность вывозки годных деталей на складку вместе с браком.

В результате в цехах, ежемесячно снимаются с учета десятки деталей, которые не оформлены актами брака и неизвестно куда исчезли. На требования дать объяснение, куда же делась деталь, работники цехов чахотят только один ответ: „Деталей нет, значит мы их недопустили“.

Проппадают не только мелкие детали, но и такие крупные ответственные детали как деталь 1—80. Так, например, только за три месяца (ноябрь—январь) исчезло 73 детали 1—80, которые поступили в цех, где начальником тов. Захаров, были забалкированы и запущены в производство, а затем бесследно пропали.

Для того, чтобы положить конец безнаказанным потерям полуфабрикатов, необходимо: 1) отвести складское помещение под полуфабрикаты; 2) Обеспечить склад полуфабрикатов хотя бы минимальным количеством рабочих; 3) Ввести единую систему учета движения полуфабрикатов и готовых деталей в производстве.

Проведение этих мероприятий даст возможность, в случае обнаружения потерь, потребовать от работников складов и цехов материальной ответственности.

Вторым, не менее важным, вопросом в деле экономии металла является использование отходов. Ряд деталей, получаемых 2-м отделом смежных производств, переведены на штамповку из отходов еще в 1942 году. Так, например: детали 5—5, 5—6 и 5—10 штампуются из отходов получаемых при штамповке детали 5—1 5—2/3Г. За 1942 год это дало экономии высоколегированной и дефицитной листовой стали 62 тонны.

Проводится работа по переводу на штамповку из отходов деталей 2—25 и 2—26, что даст экономии листовой 5 мм. стали в 1943 году 30—35 тонн.

В марте месяце подобраны отходы производства автозавода на детали 3—26, 3—30 и 3—38, что дало экономии дефицитных профилей сортового проката по программе марта и частично апреля до 25 тн тонн.

Начатая работа по использованию отходов автозавода для штамповки деталей машины будет проводиться и в дальнейшем и должна дать в 1943 году большую экономию металла.

По ряду деталей уменьшения расхода металла можно добиться за счет изменения размеров заказываемого листа. Так, например, на комплект павладок 5—3 и 5—4 в настоящее время расходуется высоколегированной стали 26,5 кг. Изменив размер заказываемого листа можно за счет сокращения отходов при раскрое, довести расход до 14 кг. на комплект. Задача работников отдела снабжения добиться получения от заводов-поставщиков листа наиболее выгодных габаритов.

Все указанные мероприятия дадут нам возможность выпускать машину с меньшей затратой металла и увеличить нашу помощь Красной Армии.

И. Наринин—начальник 2-го отдела смежных производств.

ПОДВИГ КИРИЛЛА ГАШКОВА

В этот день в жизни механика-водителя Кирилла Андреевича Гашкова произошли важные события. Утром ему был вручен партийный билет, а вечером перед строем командир части прикрепил к его гимнастерке орден Красной Звезды.

— Обязан отслужить награду,—сказал Гашков в месте с экипажем стал готовить машину к новому бою.—Как вы думаете, товарищи,—спросил он друзей,—сможем мы взять снарядов больше нормы?

— Постараемся,—ответили танкисты. И в машину было уложено 28 снарядов сверх обычного количества.

Утреннюю дымку озарил свет ракеты. Это был сигнал к атаке. Гашков повел свой танк вперед, на занятую немцами деревню. У вражеских укреплений танкисты встретили сильный огонь из противотанковых пушек. Гашков устремил свою машину на замаскированную немецкую пушку и раздавил её. Затем он направил танк на блиндажи, откуда строчили немецкие пулеметы. Десятки гитлеровцев нашли себе смерть под развалинами блиндажей.

Огонь противника не умолкал. Били пушки и шестиствольные минометы. Осколком снаряда Гашков был ранен в бедро. Он перевязал рану и, продолжая вести бой, прорвался к деревне. Но тут

прямым попаданием вражеского снаряда машина была подбита. Гашков получил вторую рану в ногу.

— Из деревни не отступим,—сказал он экипажу и слова стал поливать немцев огнем.

Через несколько минут Гашков был ранен в руку, но продолжал бороться, обстреливая врага из подбитого танка.

К танку подползли немцы и закричали «Русс, сдавайся!» В ответ на это Гашков сорвал с раны окровавленный бинт и вывесил его через люк башни, как алый флаг—символ стойкости советских воинов, их воли к победе.

Противник опять открыл огонь по танку. Гашков получил четвертое ранение, но не прекратил борьбы.

В этом бою танк Гашкова уничтожил 4 противотанковых пушки противника, 7 минометов, 2 станковых пулемета и около 70 гитлеровцев.

Уже копчались снаряды и патроны, когда Гашков услышал приближающийся треск пулеметов и автоматов, крики „ура“. Это наши бойцы ворвались в деревню.

За стойкость и отвагу 24-летний танкист Кирилл Андреевич Гашков представлен к новой награде.

Майор З. Златопольский.
ДЕЙСТВУЮЩАЯ АРМИЯ.

РАСХИТИТЕЛЕЙ К ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Рассылная 4 мех. цеха Хрущев 25 марта с. г. получила в бюро заборных документов хлебных талонов для рабочих цеха в количестве 140 шт. Хрущев же доставил в цех только 105 шт., а остальные талоны присвоил себе. Чтобы скрыть следы своих действий, она в справке для отчета сделала исправление вместо 140 талонов, 105.

Администрация цеха Хрущеву с работы сняла. Общественность цеха осуждает поступок Хрущевой, как позорный, ибо она присвоила 3½ кг. хлеба, который предназначался для рабочих цеха, работающих не жалея сил, не считаясь с временем.

За поступки подобные Хрущевой нужно не только снимать с работы, но и отдавать под суд. Скурковский.

2 Всесоюзная инструментальная конференция

С 22 по 28 марта в Москве проходила 2-я инструментальная конференция. На конференцию съехались инструментальщики со всех концов Советского Союза. На конференции и на специальной выставке были представлены последние достижения в области инструментального производства как заводов и научно-исследовательских институтов станкостроительной и инструментальной промышленности, так и инструментальных цехов заводов оборонной промышленности Союза.

Конференция проводила работу в пяти секциях: по конструированию режущего инструмента; по технологии изготовления инструмента; по материалам и термообработке; по эксплуатации инструмента; по измерительной технике. Всего в 5 секциях было заслушано 120 докладов представителей заводов и научно-исследовательских институтов.

Придавая огромное значение этой конференции в дни Великой Отечественной войны с немцами захватчиками, наше советское правительство следило и направляло работу конференции. В президиуме конференции на пленарных заседаниях принимали участие почти все народные комиссары СССР.

В своем докладе т. Ефремов, народный комиссар станкостроительной и инструментальной промышленности, подвел итоги работы промышленности за период Отечественной войны и дал направление в работе конференции. В задачу конференции входило заслушать сообщения представителей заводов и научно-исследовательских институтов о достижениях в области производства режущего инструмента из малолегированных быстрорежущих сталей и с преобладанием титана и хрома вместо воль-

фрама и их заменителей и применения твердых сплавов из менее дефицитных карбидных соединений. Карбидо-вольфрамовые соединения заменяются карбидо-титановыми и карбидо-молибденовыми соединениями.

Особое значение придавалось вопросам наплавки быстрорежущих сталей и их заменителей с целью экономии в расходе б/р. сталей как при изготовлении вновь режущего инструмента, так и при восстановлении отработанного инструмента. Все эти мероприятия сводятся к снижению расхода б/р. сталей с дефицитными легирующими элементами.

Конференция в своих решениях записала пункты о запрещении расхода б/р. стали марки РФ—1 для рядового инструмента, допуская расход ее только в исключительных случаях на более ответственный резбонарезной инструмент.

Одной из важнейших задач в области стойкости режущего инструмента заслушаны доклады научно-исследовательских институтов о правильной геометрии режущего лезвия. Увеличение стойкости режущего лезвия идет за счет увеличения заднего угла.

На выставке заводом «Фрезер» продемонстрирован метод производства витых сверл по предложению инж. Богдатева. Томским заводом продемонстрированы новые конструкции резбонарезных головок с круглыми плашками. ЭНИМС'ом спроектировано и изготовлено приспособление к шпиндлу для накатки резьбы плоскими плашками. Им же спроектирован и изготовлен автомат для накатки резьбы на метчиках с производительностью 10 тыс. штук метчиков в сутки. ЭНИМС разработал метод восстановления напильников с производительностью до 100 т. шт. напильников в сутки.

Особенно заинтересовал делегатов вопрос применения в инструментальном производстве „карбинольного“ клея для склейки металла. Механическая прочность склейки металла карбинольным клеем достигает 230-240 кг. на кв. см. на разрыв, 200-250 кг. на кв. см. на сдвиг, 20 кг. на кв. см. на удар по Шрипи. Твердость по Бринелю 10-24. На ряде заводов НКВ СССР изготавливаются с применением карбинольного клея сборные калибры, фрезы со вставными ножами, установка кондукторных втулок в сложных кондукторах и т. д.

Наш завод один из немногих заводов нашего наркомата также выступал на конференции с сообщением по вопросу чистовой отделки труб способом раскатки. Правда, в этой области нашему заводу предстоит еще большая работа по части дальнейшего изучения этого метода обработки и усовершенствования существующей конструкции раскатки с целью дальнейшего увеличения производительности.

Доведя производительность обработки раскаткой выше, чем обработка полировкой, мы полностью заменим раскаткой полировку труб при которой расходуем большое количество дефицитного наждачного полотна. А самое главное методом раскатки мы добиваемся за счет пластической деформации упрочнения поверхности отверстия трубы, а это увеличивает значительно долговечность трубы, что является в условиях эксплуатации, особенно в военное время первостепенной важностью.

Подводя итоги работы 2-й инструментальной конференции в свете задач в области производства инструмента на нашем заводе, необходимо отметить, во-первых, недостаточность мощности нашей инструментальной базы, насчитывающей до момента организации нового инструментального цеха, в своем распоряжении станочный парк всего

только 8-10 проц. от общего количества станочного парка на заводе.

На конференции приводились цифры процентов станочного парка в инструментальных цехах заводов различных наркоматов, которые колеблются в пределах от 20 до 35 проц. от основного станочного парка. При организации нового инструментального цеха дирекции нашего завода необходимо это учесть и требовать от наркомата потребного количества станочного оборудования. Во-вторых, нашему инструментальному отделу срочно заняться вопросом организации мастерской, для восстановления отработанного режущего инструмента, путем наплавки малолегированной, быстрорежущей стали или ее заменителей, ибо это даст нам большую экономию во времени и в расходе быстрорежущей стали. Инструментальному цеху необходимо при изготовлении фрез и зенкеров и другого многолезвийного инструмента применять метод наплавки б/р. стали или ее заменителей на корпус, изготовленные из подложной стали. При этом методе экономиться до 90 проц. дорогостоящей б/р. стали. Для этого необходимо организовать в нашей электродной мастерской производство электродов из быстрорежущей стали и ее заменителей. Рецетт обматки этих электродов у нас имеется. Технологию изготовления инструмента методом наплавки можно позаимствовать на заводе им. Сталина. Нач. центральной лаборатории т. Кузнецову необходимо срочно заняться вопросом внедрения в производство инструментального цеха „карбинольного“ клея, который можно получить в достаточном количестве по заявке через наш наркомат, а производством его занимается паркомат резиновой промышленности.

Васильев С. Ф.

Отв. редактор ЗУБКОВ.