

ДВИГАТЕЛЬ

Орган парткома, завкома и заводууправл. Ордена Трудового Красного Знамени завода „Двигатель“

№ 37 (1510)

Пятница, 13 октября 1944 года

Цена 20 коп.



Приближается зима. Долг каждого коллектива цеха, отдела проверить состояние подготовки к зиме и в ближайшие дни выполнить недоделанное.

Закончить подготовку к зиме

Своевременная и качественная подготовка завода к зиме, является одним из важнейших условий предоктябрьского соцсоревнования. Истекают сроки окончания работ, предусмотренных приказом директора завода, но выполнение их еще далеко не закончено.

В ряде цехов непочатый край работы. Неподготовленным к зиме приходит цех № 13, в литейном цехе невыкопанными стоят горы земли и шлака. На территории завода не прибраны разбросанные в изобилии материалы и детали. Складские помещения не подготовлены для хранения зимних запасов сырья и топлива, не обеспечен полностью завоз последнего к складам.

Под серьезной угрозой срыва находится овощезаготовки, план которых выполнен не более 20 проц. вследствие неоперативности начальника ОРС тов. Кузнецова и зам. директора т. Колотилкина, не обеспечившего ОРС транспортом для перевозки овощей.

Не лучше обстоит дело и с подготовкой к зиме жилищного фонда, план ремонта которого выполнен по „официальным“ сводкам на 80 проц. Фактически же эти данные являются очковитательскими, так как многие кварталы ремон-

том не обслужены, а в сводке числятся отремонтированными. К таким относятся квартиры №№ 1-6-9-13-21-26 в доме № 20 по Композиторской улице. № 3-17 и другие в доме № 3 по улице Паскаля.

К ремонту жилищного фонда привлечена незначительная часть жильцов, трудовые обязательства которыми выполнены на половину. По общежитиям также предстоит к устранению немало недоделок, на которые махнули рукой руководители ЖКО т. Тюрин и Дунцев.

Завком (председатель тов. Кузьмин), регулярно заслушивая различных исполнителей дела подготовки к зиме, аккуратно складывал вынесенные решения, не интересуясь последующим их выполнением. Созданные им проверочные бригады в большинстве бездействуют.

Зима не за горами. Пора заканчивать подготовку завода к зиме. Нужно в сжатые сроки выполнить все предусмотренные планом работы.

Партийным, профсоюзным и комсомольским организациям необходимо взять под постоянный контроль эту область работы и оказать действенную помощь цехам и отделам в завершении всех работ в ближайшие дни.

НЕ ЗАБЫВАТЬ О „МЕЛОЧАХ“

Наши общежития на пороге предстоящей зимы выглядят более благоустроенными, чем в прошлом году. Так полностью произведен ремонт печей и кухонных плит, входных дверей. Остеклены зимние и летние рамы и установлены на места, с последующей промазкой. Закончена внутренняя побелка жилых помещений, во все здания проведен водопровод.

Но проведя эти значительные работы, ЖКО (начальник т. Тюрин) успокоился и сбросил со счета „мелочи“, без ко-

торых нельзя считать подготовку общежитий к зиме законченной.

Б „мелочам“ относятся оборудование сушильных помещений для одежды и обуви жильцов, изготовление одежных шкафов, кухонных столов, посуды и прочее.

Необходимо также построить от общежитий до шоссе тротуары. Эти и ряд других недоделок должны быть в ближайшие дни доведены до конца.

Р. Дмитриева, В. Вайнер.

ОТЛИЧНИКИ ТРУДА

Среди многочисленных примеров трудовой доблести по восьмому цеху особенно выделилась в сентябре работа участковых мастеров товарищей Стуленкова А. М. и Ковина И. И. Руководимые ими коллективы рабочих, досрочно закончили месячные производственные задания, дали высокое качество продукции. Тов. Стуленкову и Ковину присвоены звания лучших мастеров

цеха.

В соревновании по профессиям лучшими слесарями проявили себя А. Журавлев, Ф. Рудаков и Точилина. Среди котельщиков наивысшие показатели имеют Ф. В. Кукушкин, Г. И. Бобков и Н. И. Кручинин.

Комсомолец Саша Жариков получил звание лучшего сварщика.

Ю. Баранов.

ВЫПОЛНИТЬ СВОИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

В течение всего третьего квартала 1944 года из месяца в месяц коллектив цеха № 8 перевыполнял производственную программу. Участок мастера коммуниста т. Стуленкова является одним из передовых в цехе. В июне, июле и августе месяце на этом участке работало 2 бригады. Включившись в предоктябрьское социалистическое соревнование, участок т. Стуленкова за счет улучшения организации труда, в сентябре высвободил целиком одну бригаду в количестве 6 человек и с меньшей расходом все же выполнил месячное задание на 110 процентов.

Развертывая предоктябрьское соревнование в цехе, все рабочие взяли на себя конкретные обязательства к дням

27 годовщины Октября. Но несмотря на все усилия коллектива, его работу в октябре ставят под угрозу срыва цехи №№ 1 и 9, не обеспечивая полностью деталями.

Совсем остановлена работа сварочного участка из-за отсутствия электродной проволоки, которой не обеспечивает отдел снабжения (начальник т. Иванов).

Все эти обстоятельства создают напряженное положение в цехе. Директору завода и партийному комитету, нужно решительно воздействовать на руководителей указанных цехов и отделов и потребовать от них безупречного выполнения взятых ими предоктябрьских обязательств.

Парторг цеха № 8 Т. Тузилкин.



По инициативе комитета ВЛКСМ решением парткома учреждается в газете „Двигатель“ молодежная доска почета.

На доску почета заносятся, по заключению руководителей цехов и отделов и утвержденные решением комитета ВЛКСМ, лучшие товарищи из числа комсомольцев и молодежи, показавшие отличные образцы труда в предоктябрьском социалистическом соревновании.

За отличные трудовые показатели в сентябре решением комитета ВЛКСМ заносятся на доску почета следующие товарищи:

1. КЛЕОРИН М. С.—слесарь-бригадир цеха № 1, норму выполнил на 365 процентов.
2. ПРЕСНОВ Н. В.—токарь цеха № 1, выполнил норму на 291 процент.
3. КОЗЛОВ А. А.—токарь-бригадир цеха № 3, выполнил норму на 362 процента.
4. СОЛГАНОВ Ф. А.—сверловщик-бригадир цеха № 7, норму выполнил на 350 процентов.
5. РОЖКОВА О. И.—контролер цеха № 7, за отличный межоперационный контроль и предупреждение брака.
6. ЦЕХАНОВСКИЙ Р. М.—слесарь-бригадир цеха № 8, выполнил норму на 345 процентов.
7. ЖАРИКОВ Н. И.—сварщик цеха № 8, выполнил норму на 250 процентов.



Стахановцы цеха № 12—формовщик т. Денисов М. П. (слева) и мастер ваграночного участка тов. Ветров С. И. (справа), добившиеся в предоктябрьском социальном соревновании перевыполнения производственных заданий и резкого снижения брака против норм



Итоги соревнования фронтовых бригад

В соревновании фронтовых комсомольско-молодежных бригад в сентябре победительницей вышла бригада слесарей цеха № 8 т. Р. Цехановского, добившаяся наивысших количественных и качественных показателей. Бригаде вручен вымпел комитета комсомола и присуждена 1-я премия.

Второе место заняла бригада токарей цеха № 3 т. А. Козлова, выполнившая производственное задание на 362 проц. Бригада сверловщиков цеха № 7 т. Ф. Солганова заняла 3-е место, выполнив нормы на 350 процентов.

Жюри завода отметило хорошую ра-

боту бригад двухсотниц т. Козловой К. (цех № 1), т. Курицына (цех № 3), т. Киреева (цех № 7), т. Точилина В. (цех № 8), т. Загуменновой (цех № 12) и др.

В октябре фронтовые комсомольско-молодежные бригады работают с еще большим энтузиазмом и стремлением прийти к 27 годовщине великого Октября с новыми производственными достижениями.

Секретарь комитета ВЛКСМ завода—
А. Дюкова.

ЭКОНОМИТЬ СТОЛЬКО, СКОЛЬКО ВОЗМОЖНО.

(В. И. ЛЕНИН).

РАЗВИВАТЬ ХОЗРАСЧЕТ

Вопросы снижения себестоимости продукции в период Отечественной войны приобретают исключительное значение. Снизить себестоимость, увеличить внутри промышленные накопления—это значит оказать прямую и непосредственную помощь фронту, это значит с теми же ресурсами топлива, энергии, труда, за счет экономного их расходования, создать возможность получения дополнительного количества продукции, которое при иных условиях было бы просто потеряно.

Важнейшим источником получения дополнительных накоплений за счет мобилизации внутренних ресурсов является хозяйственный расчет цехов и участков. Привлекая к вопросам экономики широкий круг цеховых работников, мастеров, рабочих, сочетая материальную заинтересованность командиров производства и рабочих с общегосударственными интересами, хозрасчет воспитывает людей в духе бережливости и экономии народного достояния.

Наш завод за 9 месяцев текущего года не выполнил плана по снижению себестоимости продукции. За счет наличия высоких потерь от брака, непроизводительных расходов, дополнительных затрат, вызванных различными отклонениями от нормальных условий работы и техпроцесса, фактическая себестоимость выпущенной продукции выше, чем предусмотрено планом.

В целях безусловного выполнения плана по себестоимости, в течение 4-го квартала намечено перевести на хозяйственный расчет ряд цехов и участков завода. По предоктябрьскому социальному обязательству переведены на хозрасчет с октября четыре основных участка литейного цеха: земледельный, шпильный, участок сборки и плавильный. Заключается подготовка к переводу двух участков цеха № 7. Начата подготовка к переводу с 1-го ноября цехов № 3 и 13.

Для цехов, переведенных на хозрасчет, разработаны и утверждены техпромфинпланы. Техпромфинплан цеха содержит в себе показатели по выпуску продукции, рабочей силе, производительности труда, фондам зарплаты, расходу материалов

и топлива, цеховым расходам, себестоимости продукции и ряд технико-экономических показателей. Для цеха установлена расчетная цена, по которой он сдает свою продукцию другим цехам и отделу сбыта. Сырье, материалы и топливо цех получает по установленным нормам и по плановым ценам.

Мастерам участков, переведенных на хозрасчет, выданы наряд-заказы. В них определены: задание по выпуску продукции, лимиты по рабочей силе, фонду зарплаты и расходу материалов, себестоимость и расчетная цена единицы выпускаемой продукции.

Утверждено положение о премировании хозрасчетных участков и цехов за достигнутое снижение себестоимости и экономии затрат. В распоряжение мастера участка и начальника цеха, выполнявшего программу и снизившего себестоимость продукции, выдается премия в размере до 25 проц. от полученной экономии.

Проведенное в литейном цехе совещание мастеров показало живой интерес к вопросам хозрасчета командиров производства. Мастера участков живо интересовались элементами себестоимости выпускаемой ими продукции, нормами и ценами на материалы, вопросами учета. Каждый мастер прикидывал, за счет чего он может сэкономить, намечал пути снижения затрат.

Первые дни работы на хозрасчете участков уже дают примеры, ранее не наблюдавшиеся в литейном цехе. Если раньше земледельный участок мог подать шпильному отделению не полный ящик земельной смеси, то сейчас мастера шпильного отделения тт. Крошилов и Бобков, зная, что каждая тонна земли стоит им 77 рублей, не принимают ящики не полными.

Если раньше участок сборки производил замену кокилей не считаясь с их действительным износом, то теперь мастера тт. Матвеев и Стопоров, зная, что каждый комплект кокилей списывается на расходы участка по 600 рублей, работают на старых до полного износа. Бережнее стали относиться на участке и к стержням, за которые участок опла-

чивает шпильному отделению по 286 руб. 50 коп. за тонну.

Мастера плавильного отделения тт. Петрушенко и Ветров, зная, что за каждую тонну залитого в формы металла они получают 288 руб. от участка сборки, повели борьбу за использование всего выпускаемого жидкого металла, в то время, как раньше часть его выливалась.

Эти факты говорят о том, что у работников цеха начинает появляться вкус к экономике, борьба за снижение себестоимости приобретает конкретные формы и можно с уверенностью сказать, что литейный цех за октябрь месяц будет иметь определенные достижения по снижению затрат производства.

При переводе цехов и участков на хозрасчет выявляется много недостатков. Ряд вопросов еще не нашел своего решения. Вопросы учета расходования материалов, полуфабрикатов, заработной платы в цехе, вопросы организации цехового складского хозяйства являются основными, на которые должно быть обращено особое внимание начальников цехов.

К вопросам хозрасчета должны быть привлечены все работающие в цехе. В этом руководителям цехов должны помочь партийные, профсоюзные и комсомольские организации. Все инженерно-технические работники обязаны сыграть решающую роль в борьбе за экономию и за повышение технико-экономических показателей цеха. Достижения хозрасчетных участков необходимо широко популяризовать, освещая их в приказах по цеху, в стенных газетах, боевых листках. В цехах, переведенных на хозрасчет, нужно провести собрания партийно-хозяйственного актива, посвященные вопросам внедрения хозрасчета.

Мы имеем большие резервы для снижения себестоимости. Эти резервы должны быть вскрыты и обращены на службу стране, на увеличение народного достояния. Внедрение хозяйственного расчета окажет в этом существенную помощь.

Начальник планового отдела —
И. Паршин.

Беречь государственные средства

Бороться за снижение себестоимости, это значит бороться за лучшую работу завода, за выполнение заводом программы, за своевременную подачу продукции завода стране.

Оперативные отделы заводоуправления, как кооперирования, топлива, снабжения еще не включились в эту борьбу, работают по „старинке“, принося заводу не малые убытки.

Вагон № 1726503 прибыл на завод с металлом отделу снабжения, разгружен не был и как „порожняк“ сдан железной дороге, где металл и был ликвидирован.

Из-за беззаботности начальника отдела кооперирования т. Биркова — большое количество деталей изделия „С“ хранится открыто на складе № 2, у цеха № 7 и портится. Небрежность в работе привела к браку одной детали на этом складе в количестве 30 тысяч штук на сумму 450 т. р. Из-за небрежности и несвоевременного оформления приемки работниками ОТК и отдела кооперирования забраковано деталей на 73 т. руб., прибывших в вагоне № 761161 и 590757. Отдел топлива потерял 2700 комплектов укупорки, не организовав как следует приемку, охрану и учет.

Примеры можно было бы продолжать, но достаточно и этих, чтобы понять, что нужно немедленно покончить с бесхозяйственностью, расхлябанностью в отделах. Кто не борется с бесхозяйственностью, за улучшение работы, за советский рубль, за металл, за топливо — тот, вольно или невольно, помогает врагу.

В отделах заводоуправления есть немало хозяйственных работников, опыт которых нужно изучать. Начальникам отделов нужно возглавить и развивать активную борьбу за снижение себестоимости.

З. Крыжаковский.

ОСВОИМ НОВОЕ В ИНСТРУМЕНТАЛЬНОМ ДЕЛЕ

Однодневный семинар по вопросу „Эксплуатация режущих инструментов“, прошедший 10 октября на заводе им. Молотова, дал много интересного материала для участников семинара. Перед ознакомлением с инструментальным производством ГАЗ были прочитаны доклады:

Организация эксплуатации режущих инструментов на автозаводе им. Молотова (докл. инженер т. Новаковский) и опыт эксплуатации режущих инструментов (докл. кандидат технических наук тов. Клаушин).

Инженер Новаковский на примерах показал, что при обилии применяющегося инструмента, единая система обозначения инструмента, хранение и выдача его имеет громадное значение. Для удобства хранения был выработан единый тип стеллажа для инструмента с полками из листового железа, окрашенными в светлые тона. Развертывая, как правило, поступают на хранение в буфажных чехлах. Протяжки хранятся только в подвешенном вертикальном положении.

Приводилось еще много других при-

меров предохранения инструмента от забоин, деформации, ржавления и т. п. дефектов.

Центральный инструментальный склад ГАЗ'а выдает цехам новый инструмент только на обмен старого и в пределах лимита. Старый инструмент сортируется и отдается или в цех восстановления или идет как материал на переработку.

В каждом цехе работники технадзора, которые подчиняются начальнику технадзора всего завода, следят за правильной эксплуатацией инструмента и приспособлений. Работники технадзора дали много предложений по улучшению конструкции инструмента и приспособлений.

Из всего инструмента по ГАЗ'у только 20 проц. с быстрорежущими пластинами. Остальные по 40 проц. распределяются на ЭИ-184 и ЭИ-262 (заменители РП1).

Исследовательская мысль нашла резервы, талящиеся в геометрии заточки резцов и сверл. На примерах докладчик показал какое губительное влияние имеет искажение углов заточки

резца. Контроль углов заточки и чистота режущих поверхностей инструмента имеет громадное влияние на стойкость резца. Предложенная и внедренная заточка резцов с фаской по режущей кромке резца, дала увеличение стойкости резца от 2 раз и выше. По этому же принципу освоена и заточка сверл.

Сверла, как правило, изготавливают с двойным углом при вершине. Для уменьшения трения и налипания материала, ширину ленточки сверла на высоте 5 мм. сводят к основанию конуса на нет. Заточные участки оснащены ваннами для травления заточного инструмента. Травлением удаляется некондиционный слой материала с режущих поверхностей инструмента. Если метчик проваливает резку, его протравливают и метчик, после этого, дает нарезку в размер.

Самое сильное впечатление остается от наблюдения установок для нагрева резца при напайке пластины и поверхностной закалке метчика при помощи тока высокой частоты. Перед рабочим, который сидит за столом, находится спираль из толстого оголенного проводника. Рабочий вводит конец резца с пластиной в эту спираль и, приблизительно, через 2 секунды конец резца

нагревается до белого каления. Процесс происходит настолько быстро, что резец не успевает прогреться. Рабочий держит резец голыми руками.

При поверхностной закалке метчик пропускают через контур тока высокой частоты, где он моментально нагревается и тут же проходя через струю жидкости получает закалку. Вся установка похожа на сверловочный станок средних размеров, где вместо стола установлен контур тока высокой частоты с подводом охлаждения.

После осмотра цеха был сделан доклад кандидатом технических наук тов. Фельдштейном на тему „Опыт устранения неполадок при работе режущими инструментами“.

Докладчик наметил пути устранения неполадок.

Для детального ознакомления широкой массы работников и перенесения опыта на наш завод, необходимо технической библиотеке выписать стенографическую запись этих докладов через ВНИТОМАШ (Горьковское областное отделение). Там же можно получить книгу «Новое в инструментальном хозяйстве ГАЗ'а».

Г. Смирнов.

Ответств. редактор С. ЗУБЕОВ