

— Ты пришел на завод в военные дни, в тяжелый для родины час. Тебе доверили ценный станок, сложное оборудование, за которым раньше стоял твой брат—фронтовик. Оправдай это доверие! Учись, совершенствуйся, оттачивай мастерство, соблюдай железную дисциплину труда!—Такой призыв должен каждодневно исходить от профсоюзных организаций. И призыв этот должен поднимать все новые и новые пласты молодых производителей на славные трудовые подвиги.

За высокое качество продукции

Обстановка военного времени требует величайшей бережливости в расходовании топлива, электроэнергии, металла.

Поэтому с особой остротой встает вопрос борьбы с бесхозяйственным расходованием всех видов материалов—борьбы с браком.

Как же обстоит дело с качеством выпускаемой продукции на нашем заводе? Неблагополучно. До настоящего времени на заводе еще много производится брака. Об этом свидетельствует хотя бы тот факт, что за последние месяцы возросло количество рекламаций. Основная причина брака—это отсутствие строгой технологической дисциплины. Например, в автоматном цехе (нач. т. Дялин) систематически нарушаются технологические требования по деталям 11—6212, 21893, 291798.

Не лучше с технологической дисциплиной и в цехе холодной высадки. Здесь систематически рекламируется деталь 11—6214, так как из-за отсутствия необходимого инструмента не выдерживается размер головки.

В цехе велик брак по коррозионности. Здесь не налажена мойка деталей, не разрешен вопрос о сушке. В результате детали после мойки не просушиваются и образуется брак по коррозии. Главному технологу завода тов. Шелушкову следовало бы на это обратить серьезное внимание.

Нарушения технологической дисциплины имеют место и в калибровочном цехе (нач. т. Сервиго).

Следует также отметить недоработку технологии по термической обработке деталей таких, как 11—6214, 291058, металла для шайб Гровера и другие. Главный металлург завода тов. Носов мало уделяет внимания вопросам термообработки и вместо изучения причин, порождающих брак нередко дает письменное указание отделу технического контроля и цеху проверять только по твердости, а не по структуре, что приводит к выпуску скрытого брака.

Все это заставляет со всей остротой еще и еще раз обратить внимание руководящих работников завода, всех руководителей цехов и участков, инженерно-технических работников и рабочего коллектива завода на вопросы решительного улучшения качества выпускаемой продукции.

Факты говорят о том, что за последнее время внимание

к этому важнейшему участку работы в некоторых цехах ослабло. Отдельные руководители цехов либерализируют с бракоделами, не применяют к ним материального воздействия. Так, например, в автопружинном цехе за III квартал удержано с бракоделов всего 956 рублей.

Нет должной борьбы с браком и в цехе холодной высадки. Здесь вы не увидите ни одного плаката, бичующего злостного бракодела. Наблюдается даже благодушие. Там считают лишним такие важные мероприятия борьбы с браком, как изолятор брака, который с легкой руки тов. Кочеткова изгнан из цеха. Удержание за брак имеют сличительную сумму в 910 рублей и ту не удержали как нужно, а всего 375 рублей. Такое же положение наблюдается и в ряде других цехов.

Спрашивается, кто же дал право руководителям этих цехов оставлять безнаказанными тех людей, которые нарушают Указ Президиума Верховного Совета СССР от 10 июля 1940 года.

Ослабили внимание к качеству продукции и многие партийные и профсоюзные организации цехов. Бракоделы не обсуждаются на цеховых профсоюзных собраниях и в то же время опытные люди, работающие без брака, редко делаются в цехах достойным всех работающих.

На днях партийный комитет завода обсудил вопрос о качестве выпускаемой продукции цехом холодной высадки и вынес решение, в котором предупредил начальника цеха тов. Кочеткова за слабое внимание к качеству выпускаемой продукции, за слабую борьбу с браком.

Партком предложил главному технологу разработать план мероприятий по усилению борьбы за качество выпускаемой продукции.

Секретарям партийных организаций и начальникам цехов предложено до 15 ноября вопрос о качестве продукции обсудить на цеховых партийных собраниях.

Сейчас, в дни великой Отечественной войны качество выпускаемой продукции играет особое значение. Всем рабочим особенно новым, недавно пришедшим на производство надо повседневно разъяснять о необходимости строгой технологической дисциплины, о необходимости выпуска высококачественной продукции.

ВСТРЕТИМ 25-летие ВЕЛИКОЙ ОКТЯБРЬСКОЙ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ НОВЫМИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ УСПЕХАМИ

За переходящее Красное знамя

Обращение рабочих участка сварки цеха № 1 к рабочим прессового участка цеха холодной высадки

Дорогие товарищи!

Весь советский народ и наша героическая Красная армия ведут ожесточенную борьбу с немецко-фашистскими захватчиками, рвущимися к жизненным центрам нашей страны.

Идет упорная героическая битва за Сталинград. В эти грозные для Родины дни каждый трудящийся должен еще более усилить помощь фронту, ускорить разгром ненавистного врага.

До сих пор наш участок сварки находится в числе отстающих, не выполняющих производственного плана.

Сейчас мы рабочие берем на себя дополнительные обязательства—досрочно выполнить октябрьскую программу с превышением на 15 проц. против сентября, снизить брак до минимума и завоевать переходящее Красное знамя лучшего участка завода.

Мы обращаемся к вам, товарищи прессовщики цеха холодной высадки—давать нам ежедневно не менее 3 тонн деталей.

Этим самым мы сможем дать стране еще больше продукции, поможем фронту приблизить час победы.

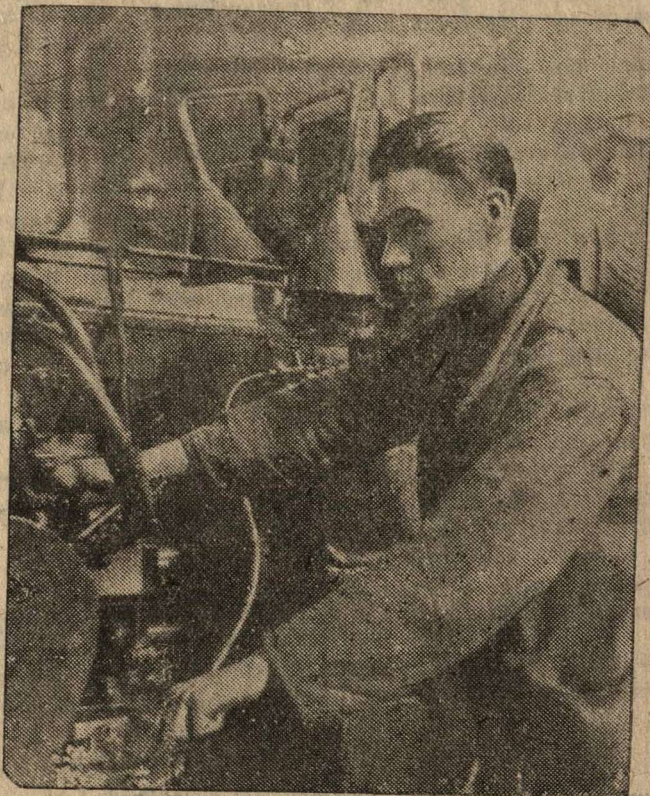
Все наши силы—на помощь фронту, на разгром врага!

Сосицатров—мастер участка сварки.

Ф. Яковлев—мастер.

Юдин—наладчик.

Стахановцы: **Катышев, Ежлова**.



С. Г. Веронин—комсомолец-наладчик автоматного цеха. Включившись в предоктябрьское социалистическое соревнование выполняет по две нормы в смену.

Цехи-поставщики мешают выполнять план

Коллектив цеха металлопокрытия вместе со всем коллективом завода включился в предоктябрьское социалистическое соревнование, взяв на себя ряд обязательств.

Однако обязательства цехом не выполняются. Цехи-поставщики автопружинный, автоматный и цех холодной высадки неравномерно подают детали. Например, за сентябрь цех холодной высадки подал цеху покрытия только 56 проц. продукции. Немного больше подал автоматный цех.

Как же обстоит дело в октяб-

ре? Ничуть не лучше. Правда значительно улучшилась подача деталей автоматным цехом, который подает детали на покрытие равномерно. Другие же цехи, как цех холодной высадки, где начальником т. Кочетков, автопружинный цех (нач. т. Эдуардов) продолжают тормозить работу цеха металлопокрытий.

Коллектив цеха металлопокрытий горит желанием XXV годовщину Октября встретить успешным выполнением плана и требует от цехов—поставщиков покончить с такой безобразной подачей деталей. **Н. Степанова.**

Соревнование на лучшего стахановца профессии

КТО ВПЕРЕДИ

Прессовщики

Энергично соревнуются прессовщики цеха холодной высадки за звание лучшего стахановца профессии. Число претендентов с каждым днем все увеличивается. Прессовщик т. **Кочетов** применяет в своей работе лунинские методы. Он сам производит любой ремонт своего пресса, не прибегая к помощи наладчика. Тов. **Кочетов** ежедневно выполняет нормы на 140 проц.

Хороших показателей производительности труда добился прессовщик цеха тов. **Жабров**. Его выработка—160 проц. нормы.

Обрезчики

Среди обрезчиков продолжительное время первенство держит обрезчик тов. **Корчагин**, вырабатывая систематически по 180 проц. нормы. Значительных успехов в соревновании добились обрезчики т.т. **Седов** и **Балабанова**, выполняя нормы первый на 150 проц., вторая на 130 проц.

Сверловщики

В соревновании на звание лучшей сверловщицы впереди идет сверловщица цеха холодной высадки тов. **Белова**. Она вырабатывает по полторы нормы в смену.

Накатчицы

У накатчиц хороших результатов добились тов. **Бибикина**. Ее дневная выработка не ниже 180 проц. На тяжелой накатной машине впереди идет тов. **Курзова**. Она выполняет нормы на 130 проц.

Шлифовщицы

Ширится соревнование на лучшую шлифовщицу. Претендентом на лучшую шлифовщицу сейчас является т. **Хилова**. В совершенстве овладев техникой станка т. Хилова работает без наладчика и выполняет нормы на 160 проц.

Помочь новым рабочим быстрее овладеть профессией, быть мастерами своего дела

УСПЕШНО ОСВОИЛ ДЕЛО

Рано приходит в цех станочник Алексей Егорыч Карманов. Он заботливо осматривает станок, подносит заготовки, по-хозяйски осматривает свое рабочее место.

И вот все в порядке. Ровно с гудком он начинает работать. Берет деталь, подводит резец. Движения его быстры, четки, размеренны—как будто бы он несколько лет работает в цехе.

А ведь производственный стаж у станочника Карманова небольшой. Прошел всего месяц с тех пор, как он первый раз пришел в цех, где начальником т. Кабанов.

До войны тов. Карманов работал преподавателем в сельской школе. Он никогда не видел производства, не слышал шума станков. Все было ново и незнакомо.

Наладчица тов. Малкова, с которой ему пришлось вместе работать, чутко отнеслась к новому рабочему, рассказала устройство станка, назначение каждой его части, показала как правильно вставляется резец, а затем наблюдала за работой.

Быстро тов. Карманов освоил операцию изготовления детали и сейчас добился уже перевыполнения норм выработки на 3-5 проц.

На нашем участке немало и двухсотников, которые совсем еще недавно встали к станку. Среди них бывшая уборщица тов. Тарасова, освоившая станок и выполняющая сейчас нормы до 200 проц. Стахановки-станочницы т.т. Морозова, Удалова и многие другие охотно передают свой опыт рядовым рабочим, сами же они могут работать на двух операциях изготовления детали, вырабатывая по 150-200 проц. нормы ежедневно.

Н. Симанов — мастер участка.

ПРИБРЕТАЮТ ТРУДОВЫЕ НАВЫКИ

На моем участке наряду с кадровыми токарями работают и молодые токари. Месяца два тому назад к нам пришел 16-летний юноша Сидоров. Он был прикреплен к опытному токарю Шишканову, который передавал охотно ему свой опыт и под его руководством и наблюдением Сидоров приобретал деловую квалификацию.

Сейчас молодой токарь Сидоров работает самостоятельно и добился перевыполнения норм на 40-50 проц.

Особенно мне хочется отметить и рассказать о токаре-ремесленнике Ивлеве. Это старательный, заботливый работник. Правда, сначала он работал с «холодком», так как ему мало уделяли внимания, мастера не интересовались его работой. Я же заметил в нем способности к работе, рассмотрел к его работе, спросил почему же он работает плохо. Наровне с квалифицированными

рабочими он стал получать наряд на работу. Это его заинтересовало, обязало относиться к делу серьезнее. Сейчас он один из самоотверженных производственников, работающих не считаясь со временем.

Не так давно на участке была организована стахановская школа. Руководить ею взялся я сам. В этой школе охотно изъясил желание учиться и молодые токари Буйлов, Чернов, Сидоров и другие. Я подробно им объяснял как правильно заточить резец, как правильно применять законы резания, рассказал о необходимости использования станка на полную мощность и т. п.

Учеба не пропала даром. Все они приобрели трудовые навыки и неустанно стремятся повышать производительность труда.

И. Щетинин—мастер группы приспособлений инструментального цеха.

УЧЕБА КАДРОВ ОБЕСПЕЧИВАЕТ УСПЕХ

Новым кадрам, вновь пришедшим на производство необходима повседневная помощь и внимание. Умело организовать их обучение групповое или индивидуальное—задача каждого мастера, руководителя цеха.

Там, где производственно-техническое обучение хорошо организовано, там растет число стахановцев, систематически перевыполняющих нормы выработки. Вот, например в сентябре в цехе, где начальником тов. Жуков, были организованы курсы повышения квалификации электросварщиков. Программа была рассчитана на 12 часов. Руководитель этой стахановской школы тов. Ерохин серьезно проводил с электросварщиками, как теоретические так и практические занятия, подробно разъясняя о более совершенных способах электросварки.

тросварки.

Учеба дала положительные результаты, электросварщики добились значительного повышения производительности труда. Вот электросварщик тов. Катаев выполнял нормы на 110 проц., сейчас он дает по две с половиной нормы в смену. Электросварщики т.т. Матвеев, Матвеева из рядовых рабочих стали двухсотниками и трехсотниками-стахановцами военного времени.

Стахановские школы оказывают большое влияние на увеличение производительности труда, на подготовку квалифицированных кадров. Однако не все руководители цехов серьезно занимаются организацией учебы новых кадров.

З. Драгова—методист отдела кадров.

ДЕВУШКА НА ПРОИЗВОДСТВЕ

Еще совсем недавно эта девушка вместе с подругами работала в поле. Никогда она не видела станков, не имела представления о производстве...

Сейчас Зоя Бойкова на производственном участке. Новая обстановка, новые люди.

В бригаде ее встретили приветливо. Наладчица Сахарова доходчиво, просто рассказала Зое устройство станка, на котором производится нарезка гаек, рассказала как пользоваться инструментом—метчиками, сверлами.

Внимательно слушала объяснения молодая работница. Сначала казалось все таким далеким, непостижимым. Но это было не долго.

В цех Зоя Бойкова стала приходить задолго до начала смены. Сама просмотрит свой станок, заготовит нужный инструмент, пристально присматриваясь к

действиям уже опытных гайкононарезчиц.

Зое рассказали, что для того, чтобы хорошо работать всю смену, нужно правильно организовать рабочее место. Так она стала работать и делать.

Вскоре молодая станочница стала не только выполнять, но и значительно перевыполнять нормы.

Коллектив доделочного участка одним из первых включился в предоктябрьское социалистическое соревнование. Каждый рабочий, работница взяли индивидуальные обязательства. Не отстала и Зоя Бойкова. Она обязалась довести норму выработки не ниже 130 проц.

— Взять обязательство—значит выполнять его,—думает Зоя Бойкова. Слова не разошлись с делом Зоя честно выполняет взятое обязательство на 140 проц.,

а в отдельные дни дает и больше. Сейчас Зоя Бойкова научилась налаживать станок сама, стараясь выполнять это быстро, не теряя ни одной минуты рабочего времени зря.

Многие работницы на доделочном участке автоматного цеха могут работать не только на гайкононарезных станках, но и на других имеющихся на участке станках. Следуя их примеру, Зоя Бойкова быстро освоила технику токарного, сверловочного станка и может уже заменить любую работницу на своем участке.

Дружно работает весь коллектив. Новая работница, только что пришедшая на производство, встречает здесь внимание и заботу и в короткий срок становится в ряды стахановцев.

М. Мосягина.

Действующая армия



1) Казаки—гвардейцы кавалерийского корпуса под командованием генерал-лейтенанта Кириченко в боях за Кавказ показали высокие образцы мужества, стойкости и умения громить врага и перемалывать его живую силу и технику.

На снимке: 64-х летний казак-доброволец П. С. Куркин, награжденный орденом Красного Знамени. Он участник гражданской войны.

2) Славный сталинский сокол, летчик истребитель. Герой Советского Союза капитан И. Ф. Голубин сбил за время отечественной войны 12 самолетов противника.

На снимке: Герой Советского Союза капитан И. Ф. Голубин у самолета, на котором звездочками отмечен боевой счет сбитых им самолетов. Фотохроника ТАСС.

В ПАРТКОМЕ

О работе комсомольской организации завода

На днях партийный комитет обсуждал вопрос о работе комсомольской организации завода. Партком отметил, что в дни великой отечественной войны наша комсомольская организация добилась некоторых успехов. Проведена большая работа по наведению порядка в комсомольском хозяйстве, по подготовке боевых резервов для Красной армии и т. д.

Никто иной, как комсомольцы нашего завода явились инициаторами нового патристического движения—открытия лицевого счета бойцов трудового фронта. Но, к сожалению, это хорошее начинание осталось только начинанием. Комсомольская организация завода (секретарь т. Берланд) не сумела придать этому движению широкий размах, сделать его живым массовым.

Это говорит о том, что в комсомольской организации завода нет системы в борьбе за поставленные перед собой задачи, начатое дело не всегда доводится до конца. Комсомол еще не стал зубастым, боевым в борьбе за план, за культуру на производстве и в быту.

Комсомольцы не заняли ведущей роли среди молодежи. Правда, в предоктябрьском соревновании отдельные комсомольцы добились замечательных показателей, но эта не заслуга коллектива комсомола, а заслуга молодости, ибо молодежи свойственно быть в авангарде, быть примером и поэтому мы имеем в числе передовых рабочих завода таких стахановцев-комсомольцев как т. Воронин-наладчик автоматного цеха систематически выполнявшего нормы не ниже 200 проц., т. Корчагин-обрезчик цеха холодной высадки завоевал звание лучшего абрезчика, инструментальщики т.т. Денисов и Абрамова, соревнующиеся за луч-

ший лицевой счет бойца трудового фронта и добившиеся перевыполнения производственного задания и т. д.

Однако опыт работы этих передовых комсомольцев не стал еще достоянием широких масс молодежи завода.

Молодежь завода представлена сама себе. Об этом могут говорить такие факты, что из многочисленного коллектива молодежи завода за 10 месяцев текущего года в комсомол принято всего лишь 88 человек. Это свидетельствует о том, что комитет комсомола слабо занимается воспитанием молодежи не только на производстве, но и в быту. Комсомольские руководители, комсомольцы-агитаторы редко бывают в молодежных общежитиях, не интересуются тем, как живут молодые производственники, не проводят среди них повседневной массово-воспитательной работы.

Лекции, беседы, коллективные посещения театров и кино, развешивание художественной самодельности—все то, что организует, сближает и воспитывает до сих пор не нашло еще широкого применения в деле воспитания молодежи завода.

Все это говорит о том, что такой могучий резерв нашей коммунистической партии—комсомол, не явился постоянным объектом внимания и заботы секретарей первичных парторганизаций и поэтому не случайно, что партийная организация завода за счет комсомольцев выросла лишь на 12 человек.

Партийный комитет вынес решение, которое обязывает комитет комсомола в ближайшее же время выправить имеющиеся недостатки и поставить комсомольскую работу так, как этого требует обстановка военного времени.

Редакционная коллегия.