

Все цехи, участки должны решительно бороться за дальнейший подъем производительности труда, непрерывно улучшать организацию производства, укреплять дисциплину, работать ровно, ритмично, без простоев.

По-военному блюсти дисциплину труда

Самоотверженным трудом, мощным размахом социалистического соревнования отвечают советские патриоты на успешное наступление наших войск. В несокрушимом единстве фронта и тыла, в величии и благородстве целей, вдохновляющих советских патриотов—сила нашего отпора врагу.

Наш долг работать еще лучше еще успешнее, давать Красной Армии еще больше продукции. В каждом цехе, на каждом участке нужно еще выше поднять производительность труда, из каждого станка выжать максимум возможного. А для этого нужна, прежде всего, железная дисциплина.

Подавляющее большинство рабочих, инженеров, техников трудится доблестно, самоотверженно, не считаясь со временем, не жалея сил.

Было бы, однако, благодушием и непросительной беспечностью мириться даже с отдельными проявлениями недисциплинированности, расхлябанности, халатного отношения к работе. А такие факты еще имеются. В ряде цехов до сих пор полностью не изжиты прогулы, опоздания и другие нарушения трудового распорядка.

17 прогулов совершено в ноябре этого года в цехе, где начальником тов. Жуков. Тогда как сейчас наличие даже единичных случаев прогулов—позор для цеха, свидетельство недостатков хозяйственного руководства, слабости воспитательной работы партийной и профсоюзной организаций.

Прогул сегодня—дезертирство с трудового фронта. Что можно сказать о работнице того же цеха Петровой, которая, пренебрегая насущными интересами производства, самовольно оставила свой станок и на два месяца уехала по личным делам в деревню? Позорным словом «дезертира» заклеймил прогульщицу цеховой коллектив. Однако одного общественного осуждения тут недостаточно. Прогульщица должна быть судима по всей строгости закона, как преступница, нанесявшая тяжелый ущерб государству.

Непримиримо соблюдать дух и букву закона о суровом наказании прогульщиков, предавать суду дезорганизаторов производства, доводить судебные решения до сведения широкой рабочей массы, воспитывать молодые кад-

ры в духе твердой большевистской дисциплины—первейшая обязанность командиров производства и руководителей профсоюзных организаций.

Требовательность—вот, что должно отличать каждого командира производства.

Между тем не все еще командиры до конца отрешились от гнилого либерализма, осознали свою ответственность за состояние дисциплины в коллективе. Нередки факты, когда мастера, начальники смен и цехов потворствуют нарушителям дисциплины, покрывают их, щедрой рукой раздают увольнительные записки, не обращая внимания на небрежности в табельном учете.

Вот, например, на участке мастера Шурыгина, автоматчица Войнова систематически нарушает дисциплину. Нередко можно видеть станок Войновой, работающий вхолостую, сама же она явно бездельничает.

Руководители автоматного цеха вместо строгого наказания дезорганизатора производства проходят мимо этих фактов, потворствуют им.

Командир, потворствующий прогульщику, не предающий его суду, разлагает дисциплину в своем коллективе и совершает преступление перед родиной.

Укрепление трудовой дисциплины является сегодня центральной задачей профсоюзных организаций. Все средства производственно-массовой работы, наглядной агитации должны быть пущены в ход. Новичкам нужно неустанно раз'яснять, почему сейчас особенно недопустимы малейшие отклонения от приметных норм производственного распорядка. Нужно раз'яснять молодому рабочему, что станок, инструмент, доверенные ему страной, являются оружием в борьбе с врагом. В руках честного рабочего это оружие ведет к победе, в руках лодыря оно бездействует. Родине не безразлично как используется это оружие, она требует от каждого рабочего трудиться самоотверженно, по-стахановски.

Обстановка, которую переживает наша страна, повелительно требует от каждого работника: трудись с каждым днем лучше, производительнее, отрешись от всякой беспечности и расхлябанности, по-военному блюди дисциплину труда!

В ПОСЛЕДНИЙ ЧАС

I.

Наступление наших войск в районе Среднего Дона продолжается

В течение 24 декабря наши войска в районе Среднего Дона, продолжая успешно развивать наступление на прежних направлениях, продвинулись на 20-25 километров. Всего за 8 дней наступления наши войска продвинулись вперед на 135-190 километров.

Нашими войсками занято несколько десятков населенных пунктов, в том числе крупные населенные пункты—Михайлово-Александровский, Колодези, Маньково-Березово, Селивановка, рай-

онные центры **Скосырская и Милютинская** и крупные железнодорожные станции—**Чайкин, Шентуховка.**

К исходу 24 декабря количество пленных увеличилось на 5.600 человек. Всего за время боев с 16 по 24 декабря наши войска захватили в плен 42200 солдат и офицеров противника.

За 23 декабря противник оставил на поле боя более 6000 трупов солдат и офицеров.

II.

Наступление наших войск на Северном Кавказе

На днях наши войска в районе Юго-Восточнее Нальчика перешли в наступление и, сломив сопротивление противника, продвинулись на 18—20 километров.

Нашими войсками заняты крупные населенные пункты **Дзурикау, Кадгарон, Ардон, Алагир, Ногкау.**

СОВИНФОРМБЮРО.

Всесоюзное социалистическое соревнование

Неустанно повышать производительность труда, улучшать качество продукции

Самоотверженный труд

Самоотверженным трудом отвечают стахановцы-автоматчики на успешное продвижение наших войск.

На участке мастера т. Бордова в эти дни особенно хорошо работает стахановец т. Крылов. 23 декабря он выполнил норму на 327 проц. В этот же день тов. Солкин дал 246 проц. Т.т. Крылов и Солкин умело организуют свой труд, стремясь ни одной рабочей минуты не потерять даром.

Соревнуясь за повышение про-

изводительности труда стахановцы участка, где мастером тов. Тактаев т.т. Воронин и Шупинов дают по две нормы каждый, а 23 декабря тов. Воронин выполнил задание на 235 проц.

На участке доделки, где мастером т. Мосягина, с каждым днем растет число рабочих, перевыполняющих нормы выработки. 22 и 23 декабря работницы т.т. Левчихина, Бойкова, Мосягина выполнили производственные нормы на 185-220 проц.

С. Иванова.

Соревнование на лучшего стахановца профессии

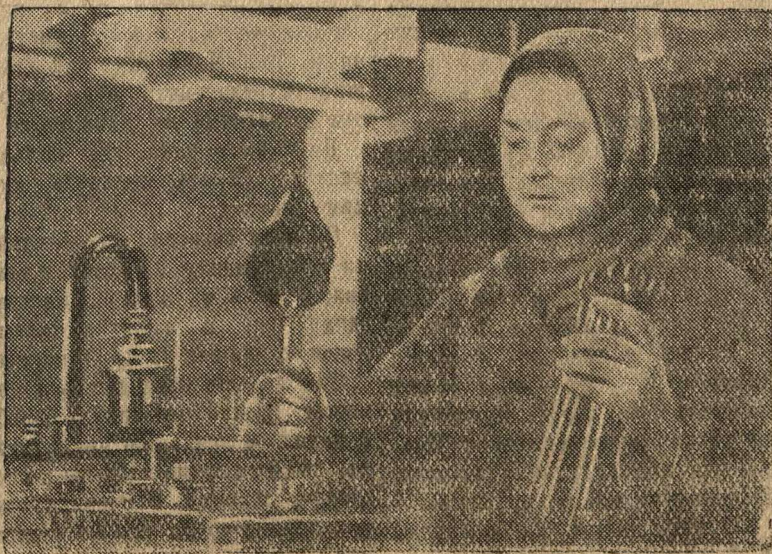
Кто впереди

Прессовщики

С каждым днем в цехе холодной высадки увеличивается число участников соревнования на лучшего прессовщика. Среди прессовщиков сейчас впереди идет тов. **Минеев И. П.** Он систематически перевыполняет нормы на 40-50 проц. Хороших показателей добился прессовщик тов. **Леутин**. Изготавливая ответственную деталь, он дает не ниже 120 проц. нормы.

Накатчицы

Широко развернулось социалистическое соревнование на лучшую накатчицу. Все новые и новые накатчицы претендуют на получение звания лучшей. Вот накатчица тов. **Верецагина** изо дня в день повышает темпы работы. Не считаясь со временем, она выполняет ответственные заказы. 21 декабря, изготавливая две ответственные детали, она дала 140 проц. нормы. На накатную машину тов. Верецагиной в этот день пала еще одна деталь и она, быстро сделав переналадку, не уходила из цеха до тех пор, пока деталь не была готова полностью. И по этой детали она задание выполнила на 137 проц.



М. КАНАТОВА—стахановка-накатчица цеха холодной высадки. Она систематически перевыполняет нормы.

СТАНОЧНИК! ИНСТРУМЕНТ— ТВОЕ ОРУЖИЕ, БЕРЕГИ ЕГО

Рационализаторскую мысль—на службу фронту

(С общезаводской конференции изобретателей и рационализаторов)

Автоматчицы Ларионова и Мурзанова— поломщицы инструмента

Бережливость во всем—непременный закон военного времени. Беречь станок, инструмент должен каждый станочник. Большинство рабочих самоотверженно трудятся, заботливо ухаживают за станком, умело обращаются с инструментом.

Однако, в нашем коллективе еще есть и такие, которые не берегут инструмент, бесхозяйственно его расходуют. Вот автоматчица Ларионова уже второй год работает в автоматном цехе, до этого обучалась автоматному делу в ремесленном училище, но до сих пор нерадиво относится к инструменту, часто ломает его. Например, 22 декабря она сломала сразу два сверла, причем на простой, на переналадку потратила 45 минут рабочего времени.

На участке мастера тов. Бязева работает старая работница Мурзанова. Но она систематически не выполняет нормы, преступно относится к инструменту. Поломки инструмента у нее очень часты и основная причина это халатность.

На этом участке много поломщиков инструмента. И все они не справляются с выполнением производственной программы.

Такие люди мешают коллективу работать по-фронтальному и требуют сурового наказания по всем законам военного времени.

Партийной и профсоюзной организацией следовало бы создать нетерпимую обстановку для поломщиков в цехе, потребовать от них бережного, экономного расходования инструмента.

Н. Однолетков—нач. смены.

Изменить конструкцию пуансона, сократить поломки

На третьем участке цеха холодной высадки много расходуются инструмента—гибочных матриц. В чем дело? Детали до гибки обкатываются в барабане и вследствие недоброкачественных опилок (древесных) деталь насухо не очищается и прилипает при гибке на пуансон.

Работница иногда не замечает этого и ставит следующую деталь. Тут-то и получается поломка. Например, 21 декабря работница Михеева за одну смену поломала две матрицы. В этот же день по одной матрице поломали работницы Шестакова и Кузнецова.

Стоимость каждой матрицы высокая и поэтому необходимо принять срочные меры к изжитию поломок.

Я неоднократно заявлял начальнику технического сектора тов. Ипатову, начальнику ШИХ-а тов. Вахламову о необходимости изменения конструкции пуансона—о изготовлении сбрасывателя. Однако до сих пор ничего не сделано.

Следовало бы заняться этим вопросом и добиться максимальной экономии дорогостоящих матриц.

Н. Швецов.

Берегу инструмент

Война обязывает работать с напряжением всех сил, давать продукции столько, сколько потребуется для полного уничтожения германского фашизма.

В инструментальном цехе я работаю давно и неустанно борюсь за повышение производительности труда.

Включившись в социалистическое соревнование за всемерную помощь фронту я и мой сменщик Патин обязались давать не менее двух норм в смену, работать без брака.

Прихожу в цех я, как правило, за полчаса до начала смены. Внимательно проверяю станок, аккуратно разложу мерительный и режущий инструмент,—так, чтобы все было под руками.

Бережное отношение к станку и инструменту помогает мне работать бесперебойно и высокопроизводительно. Сейчас я выполняю нормы свыше 200 проц., а месячное ноябрьское задание мною выполнено на 340 проц.

Любовно ухаживать за станками, беречь инструмент я приучаю и своих учеников. Сейчас я уже им рассказываю как нужно хранить мерительный инструмент, чтобы его не поломать, не забыть, учу как нужно обращаться с режущим инструментом.

У токаря—разнообразный инструмент и микрометры и калибры, шаблоны и резцы, и все это сейчас необходимо беречь, экономить. Бережливость—закон военного времени.—Об этом должен помнить каждый станочник.

Ф. Шилкин—токарь инструментального цеха.

УВЕЛИЧИТЬ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ ИНСТРУМЕНТА

В условиях отечественной войны, бережное отношение к инструменту является одним из условий, обеспечивающих ускорение выпуска продукции необходимой для фронта и сокращающий дефицитный металл идущий на инструмент.

Однако, в ряде цехов нашего завода, это до сих пор не понято. С инструментом все так же, как и прежде, продолжают обращаться плохо, о чем может свидетельствовать следующая таблица:

Всего за октябрь месяц по вине небрежного обращения с инструментом, по вине рабочих поломано:

По цеху холодной высадки на 1113 руб.

По автоматному на 4229 руб.
По цеху № 1 на 4785 руб.
По цеху № 2 на 4629 руб.

Не смотря на то, что сектор технадзора регулярно ежедневно сообщает цеху о поломках инструмента, руководство цеха

действенных мер к сокращению поломок инструмента не принимает, так как в ноябре и декабре месяце поломка не сокращается, а увеличивается.

В цехе холодной высадки особенно большое количество выходит из строя заготовительных бойков, в частности на колесную шпильку.

Происходит эта ломка инструмента, главным образом, по одной и той же причине, что подаются в пресс загрязненный металл. От этого получается заклинивание и бойки выходят из строя.

Не смотря на то, что об этой причине знают и мастера Попов и Короткий, и рабочие Новичков и Минеев положение остается прежним и бойки продолжают выходить из строя. Начальник же технического сектора т. Ипатов мер к ликвидации указанных ненормальностей не принимает.

По цеху № 2, на операции № 5 из-за недостаточного крепления фрез 6Р-24, из месяца, в месяц, ломка не уменьшается, а увеличивается. Об этой причине

поломки хорошо знает мастер т. Суриков, но конкретных мер к устранению указанного недостатка не принимает.

По обработке хвостовой части детали из-за несвоевременной заточки резца 6Р-06, сверла 6Р-19 и 6Р-20, развертки 6Р-21 происходит частая поломка инструмента Тов. Махоткин, как старший технолог цеха, этим вопросом достаточно не занимается.

Накатка в цехе, где начальником т. Жуков, является «узким» местом.

Об этом известно и технику по инструменту т. Усову и технолог цеха т. Рогозыльникову, однако мер к изжитию частых поломок плашек не принимается.

Так дальше продолжаться не может. Нужно развернуть борьбу в цехах за экономию инструмента, за сбережение каждого резца, сверла, плашки и метчика, за увеличение срока его эксплуатации.

Н. Ширяев—начальник сектора технадзора штампово-инструментального отдела завода.

На днях в столовой цеха холодной прокатки ленты состоялась конференция изобретателей и рационализаторов завода.

С докладом о работе рационализаторов и изобретателей в 1942 году выступил главный инженер завода тов. Синицин И. Ф.

Рационализаторы и изобретатели за 11 месяцев текущего года проделали большую творческую работу,—сказал докладчик. Рационализаторы т.т. Чуркин (цех № 1), Фролов (отдел главного технолога), Чесноков (цех № 1), Мертвецов (цех № 2) и многие другие неустанно работают над вопросами увеличения производительности труда, экономии металла, инструмента, совершенствуют технологический процесс изготовления изделий.

За этот период рационализаторами подано 420 предложений, из них внедрено 320 с экономическим эффектом свыше 2 миллионов рублей.

Хорошо работают коллективы рационализаторов цеха холодной высадки, цеха, где начальником тов. Жуков, цеха холодной прокатки ленты.

Дальше тов. Синицин указал на отсутствие повседневной работы с рационализаторами в автоматном, автопрусинном и ряде других цехов, на слабое выполнение экспериментальных работ штампово-инструментальным отделом (начальник тов. Тверяков).

После доклада развернулись оживленные прения. Выступавшие резко критиковали плохую

работу штампово-инструментального отдела по выполнению экспериментальных заказов.

—Рационализаторскую работу,—говорит в своем выступлении тов. Кузнецова,—тормозят инструментальщики. Об этом свидетельствует хотя бы тот факт, что заказы по рационализаторским предложениям в штампово-инструментальном отделе лежат с февраля и сейчас только находятся в стадии заготовки.

Тов. Кузнецова предложила составлять темник конкретнее по каждому производственному участку, что значительно ускорит расшивку узких мест цеха.

Выступающие т.т. Ипатов и Худашов отметили слабую массовую работу со стажановцами по вопросам изобретательства и рационализации, медленное продвижение рационализаторских предложений отделами главного технолога.

Конференция вынесла решение, направленное на улучшение рационализаторской работы на заводе. Конференция обязала начальника штампово-инструментального отдела тов. Тверякова немедленно продвигать экспериментальные работы, создав экспериментальную группу по выполнению этих заказов и заводскому комитету оказывать практическую помощь в работе рационализаторов. Чаше собирать рационализаторов, вскрывать недостатки, мешающие плодотворной творческой работе рационализаторов.

Своевременно готовиться к севу на рабочих огородах

Коллективное и индивидуальное огородничество вступает сейчас в новый этап своего развития. Согласно опубликованному недавно постановлению Совета Народных Комиссаров Союза ССР земельные участки, отведенные в 1942 году под коллективные и индивидуальные огороды рабочих и служащих, закрепляются за предприятиями и учреждениями на 5-7 лет. В течение этого срока запрещается перераспределять индивидуальные участки.

В прошлом году посевная кампания на нашем заводе была сорвана, так как заводский комитет опустил время заготовки семян. Всего только 100 огородников сумели засадить свои участки.

Подготовка рабочих огородов ко второму сельскохозяйственному году должна вестись под знаком борьбы за высокий урожай, на высоком организационном уровне.

Сейчас уже нужно приступить к организации огородной комиссии, которая бы своевременно начала подготовку рабочих огородов к предстоящему весеннему севу.

Задача огородных комиссий—своевременно позаботиться о семенном материале. Надо иметь в

виду, что семена должны быть подготовлены и испытаны на качество не позже чем до первой половины февраля.

Сейчас имеется только пока еще заявка на 100 тонн семенного картофеля. И три человека предполагается приставить на заготовку в район. Учитывая горький опыт прошлого года, недопустимо ни малейшего промедления в заготовке семян.

Не менее важным является приведение в порядок инвентаря—лопаты, мотыги, грабли. Огородным комиссиям следует уже сейчас поставить перед руководителями ОРС-а вопрос о производстве разнообразного сельскохозяйственного инвентаря из отходов производства.

Заводскому комитету (председатель тов. Страхов) нужно проявить максимум инициативы в организации огородного хозяйства, всемерно помогать огородной комиссии.

Приступим же, не теряя ни дня, ни часа, к выявлению резервов урожайности, которые можно и нужно использовать в 1943 году!

К. Сергеева.

Отв. редактор **А. Н. КУЛИК.**