

Искра

О Р Г А Н
парткома, завкома
и заводоуправления
завода «Красная Этна»

Год издания XIV // Воскресенье, 3 января 1943 г. // № 1 (2313)

РАБОТАТЬ НАПРЯЖЕННО

Советский тыл—верная опора фронту. И мы ни на минуту не должны забывать, что только напряжением всех сил народа можно добиться победы над врагом. Вот почему, кто сегодня работает хорошо, должен завтра работать намного лучше. Кто сегодня еще отстаёт—пусть немедленно подтянется.

Наш завод не выполнил программу в ноябре, плохо он справился и в декабре. Только пять цехов, такие как цех, где начальником тов. Вдовин, ремонтно-механический, штампово-инструментальный, цех ширпотреба выполнили свои планы. С большим напряжением выполнил программу автоматный цех, причем на протяжении месяца работал неравномерно и только в последние дни, со штурмовщиной закончил план.

Остальные же цехи, имея все возможности работать лучше, позорно провалили производственную программу. Вот, например, автопружиный цех (начальник тов. Эдуардов) систематически не выполняет план. Здесь плохая подготовка производства, часто простои оборудования, причем учет простоев прекратили совсем. Следует отметить, что в цехе не знают даже состояния выполнения графика. И не редко руководители цеха докладывают о невозможности изготовления той или иной детали, тогда как она лежит на складе готовой.

В декабре мог лучше работать и цех холодной высадки (начальник тов. Кочетков). Правда, в плохой работе цеха во многом виноваты отдел снабжения (нач. т. Трофимов) и производственно-диспетчерский отдел, возглавляемый тов. Розенбергом, которые полностью не обеспечили цех необходимым материалом. Однако, основные причины кроются внутри цеха. В цехе низка трудовая дисциплина, соревнование между отделениями и участками организовано формально. Об этом свидетельствует хотя бы тот факт, что если в ноябре было 109 стахановцев, то в декабре их насчитывается только 90, растет число невыполняющих нормы.

Четкая организованная работа по суточному графику—это искусство, которым в полной мере должен овладеть каждый производственный коллектив! Пусть командиры производства, наши хозяйственники, мастера покажут свое умение именно так организовать работу с первых дней января нового хозяйственного года, с тем, чтобы обеспечить успешное выполнение плана каждым производственным коллективом нашего завода.

С первых дней января работать ритмично, с напряжением всех сил



А. Леутин—стахановец пресовщик цеха холодной высадки. Изготавливая ответственную деталь он ежедневно перевыполняет нормы

План выполнен досрочно

Коллектив цеха, где начальником тов. Вдовин, включившись в социалистическое соревнование обязался декабрьскую программу выполнить на 102 проц., работать строго по графику.

Это обязательство коллектив выполнил с честью. План декабря цехом выполнен досрочно. 27 декабря одновременно завершена и годовая программа.

Победа цеха не явилась случайностью. Она завоевана упорной, самоотверженной работой с первых дней месяца.

Успешное наступление наших войск на фронтах отечественной войны вдохновляет мастеров и стахановцев на еще более самоотверженный труд. Отдельные участки, стахановцы работали и работают не выходя из цеха, не считаясь со временем.

Вот коллектив участка, руководимый мастером тов. Власовой. 26 декабря рапортовал об успешном выполнении месячного плана. Успешно справились с планом участки мастеров т.т. Шерстнева и Старикова.

Не считаясь со временем трудятся станочники т.т. Красильникова, Рязанцева, сварщик, т. Танаева. Каждая из них систематически перевыполняет нормы выработки.

Нельзя не отметить работу мастера тов. Панасевича. Он одновременно руководит двумя участками, систематически перевыполняя производственные задания. Включившись в социалистическое соревнование на звание лучшего мастера завода, тов.

Панасевич в ноябре еще завоевал первенство.

Хороших показателей добились наладчики т.т. Ефимов и Стриженков. Наладчик т. Ефимов быстро и высококачественно производит наладку станков, причем сам работает за двоих, за троих, не считаясь со временем.

Борясь за досрочное выполнение производственной программы, оперативно работал распределитель тов. Воробьев. Он своевременно обеспечивал участки необходимыми полуфабрикатами, быстро продвигал детали с одной операции на другую, не допуская ни малейшей задержки.

Стремясь помочь производственным участкам в быстрейшем выполнении заданий, контролеры отдела технического контроля т.т. Маничева, Горина, Черемушкина и Карева работали не покладая рук, выполняя приемку быстро и хорошо, совмещая каждую по несколько операций.

В смене, руководимой тов. Гусевым, образцы высокой производительности труда в декабре показали стахановцы т.т. Маркова, Золина, Сазанова, Кочуков и многие другие.

Коллектив цеха, успешно завершив годовую производственную программу, поставил перед собой задачу—с первых дней нового года работать с еще большим напряжением сил, неустанно помогая фронту громить немецких захватчиков.

Н. Плешаков. Н. Победоносцев.

Успехи коллектива участка мастера Малкина

Включившись в социалистическое соревнование за всемерную помощь фронту, коллектив участка мастера т. Малкина в инструментально-штамповом отделе из месяца в месяц перевыполняет производственную программу.

Вступая в декабрь коллектив обязался декабрьскую программу выполнить досрочно. С первых дней коллектив дружно работал над выполнением взятого обязательства. Здесь нет ни одного рабочего, невыполняющего норм выработки. С каждым днем в коллективе мастера Малкина растут новые стахановцы, показывающие высокие образцы труда. Не только на участке, но и в

цехе известны имена токарей т.т. Шилкина, Бычкова М., Буйских, Доброумова, слесарей т.т. Кузнецова, Акулова. Каждый из них сейчас трехсотник-стахановец военного времени.

Самоотверженный труд всего коллектива обеспечил успех—программа декабря коллективом выполнена досрочно 28 числа на 102,5 проц.

Первенство в соревновании на лучшего мастера тов. Малкин держит пятый месяц.

Работа мастера т. Малкина служит примером для всех мастеров завода.

М. Григорьев—пом. начальника смены инструментально-штампового отдела.

Автоматный цех может работать лучше

Автоматный цех (начальник тов. Пастухов) из месяца в месяц не выполняет производственную программу, работает не по графику. Систематически задерживаются детали 250513, 250613, 250511 и ряд других.

У цеха имеются все возможности работать лучше. Правда, в декабре цех выполнил план, но работа проходила неравномерно, со штурмовщиной в последние дни месяца.

Большим тормозом в работе является низкая трудовая дисциплина в цехе. Об этом свидетельствует хотя бы тот факт, что если в ноябре было 8 случаев нарушения, то только за первую половину декабря их уже было отмечено 6.

В автоматном цехе слаба политико-массовая работа, в ночных же сменах она совершенно отсутствует. Поэтому не случайно, что в ночных сменах наблюдаются случаи сна на производстве.

Партийная организация (секретарь т. Частова) и профсоюзная организация (пред. т. Гусев) проходят мимо фактов нару-

шения, не обнародуют их, а ограничиваются лишь передачей дела в суд.

В цехе отсутствует работа с молодыми кадрами, вследствие чего имеются 25 человек, невыполняющих норм выработки.

Многие коллектив цеха теряет из-за отсутствия культуры производства. Рабочие места захламлены, на полу грязь, лужи масла. Нередко станки, простаивающие по вине отсутствия металла, остаются в течение нескольких дней не смазанными, покрытыми грязью.

Такое нерадивое отношение к оборудованию приводит к частым простоям. Ремонт же оборудования производится долго и невысококачественно. Например, станок № 33 простоял более месяца в ожидании ремонта. После же ремонта 14 декабря он три раза выходил из строя. Таких примеров много.

Цех имеет все условия работать лучше. Задача руководителей организовать подготовку производства так, чтобы цех работал равномерно, неустанно увеличивал выпуск деталей.

К. Соколов.

МАКСИМАЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ, ЛИКВИДИРОВАТЬ ПРОСТОИ

В цехах, где начальниками т. т. Кочетков, Пастухов и Успенский, оборудование простаивает

Станки работают не на полную мощность

1. Нет запасных частей

В цехе холодной высадки оборудования находится в неудовлетворительном состоянии. Пресса и станки так запущены и загрязнены, что даже те части, которые должны быть всегда смазанными, покрыты пылью.

Такое безответственное отношение к оборудованию приводит к преждевременному его выходу из строя.

Особенно запущено оборудование на шурупном участке. Отсутствие запасных частей вызывает ежедневные простои станков. Работники вынуждены ходить в шорную мастерскую для сшивки ремней. И на это уходит много времени. До сих пор ни механик цеха тов. Горячев, ни главный механик завода тов. Малов не принимают мер к устранению простоя работниц шурупного участка.

2. График ремонта срывается

В цехе составлен график ремонта оборудования, но выполнен он всего лишь на 50 проц.

В чем же причины срыва графика. Основной причиной является низкая трудовая дисциплина среди ремонтников. Например, станок фирмы «Инженер-экономик» простоял в декабре под ряд три смены только по вине механика цеха тов. Горячева, причем ремонт состоял всего лишь из нарезки отверстия в валу мотора, на что потребовалось не более 1—2 часов.

На первом участке, где начальником тов. Соловьев ежедневно простаивают 5-6 шурупных станков. Бригада ремонтников, руководимая тов. Блисеевым, выполняет ремонт не качественно, предупредительным ремонтом по-настоящему не занимается.

Не лучше обстоит дело и в втором отделении (нач. тов. Плеханов). Здесь из 120 единиц оборудования 21 единица простаивает из-за ремонта. На участке тяжелых прессов пресс № 15195 стоит в ремонте около двух месяцев и когда окончится — неизвестно. Другой пресс фирмы «Монвил» имеется в цехе только один, загружен он ответственной деталью 70—142515. Несмотря на это пресс простаивает с 19 декабря.

3. Когда же станки будут работать на полную мощность

Использование оборудования на полную мощность — непременное условие военного времени. Однако, нередко из-за мелочей станки простаивают по несколько месяцев. Так, например, на участке мастера т. Абакумовой из-за отсутствия патрона сверлильный станок стоит в бездействии с первых дней войны.

Не полностью используются и карусельные станки. Станок № 15161 для сверления отверстий в деталях № 27194 работает не на полную мощность. Из 8 шпинделей работают только 6. По заявлению мастера т. Абакумовой два шпинделя не загружены потому, что бьют патроны и происходит поломка сверл.

Вместо 5 шпинделей работает на четырех станок, изготовляющий деталь 21305. Таких примеров много. Все они свидетельствуют о том, что руководители цеха (нач. цеха тов. Кочетков) мало проявляют инициативы в максимальном использовании оборудования цеха.

Война требует коренного изменения в отношении к оборудованию. Необходимо установить жесткий календарный график ремонта, улучшить качество ремонта, повысить трудовую дисциплину среди ремонтников.

4. Установить бункера

В цехе почти у всех машин бездействуют бункера, что значительно снижает производительность. Например, накатная машина № 758 из-за неисправности бункера не подает полторы тонны накатных шпилек в смену. Детали загружаются вручную, на что уходит много рабочего времени.

То же самое можно сказать и об обрешных машинах. Но это, видимо, мало беспокоит механика цеха т. Горячева. Несмотря на неоднократные заявления со стороны мастеров и начальников отделений положение с бункерами остается прежним.

Главному технологу завода т. Шелушкову, механику цеха тов. Горячеву необходимо принять срочные меры к установке бункеров, внедрить в цехе много-станочное обслуживание.

А. Матвеев.
Е. Альперович.

Мастер Шурыгин не борется с простоями

В автоматном цехе часты простои оборудования. На участке мастера тов. Шурыгина 30 декабря станок, изготовляющий деталь 292828, простоял всю смену только из-за того, что задержалась сшивка ремня.

Мастер т. Шурыгин мало проявил заботы в обеспечении своей смены всем необходимым и несмотря на то, что ремень был сшит в 11 час. 30 мин., станок продолжал стоять.

Станок этот изготовляет дефицитную деталь. Однако, ни начальник смены т. Дмитриев, ни механик цеха т. Гусев не принимали мер к скорейшему пуску станка.

К. Трунов.

Тяжелые автоматы простаивают

Работой тяжелых автоматов определяется выполнение производственной программы в цехе, где начальником тов. Успенский.

Цех из месяца в месяц не выполняет план. На участке тяжелых автоматов велики простои из-за всевозможных неполадок. Однако, ни руководители цеха, ни директор завода тов. Романов до сих пор не интересуются причинами простоя 25 проц. тяжелых автоматов.

Еще в ноябре установлены и могут работать станки № 2536, 17344, 17367, между тем они простаивают и сейчас.

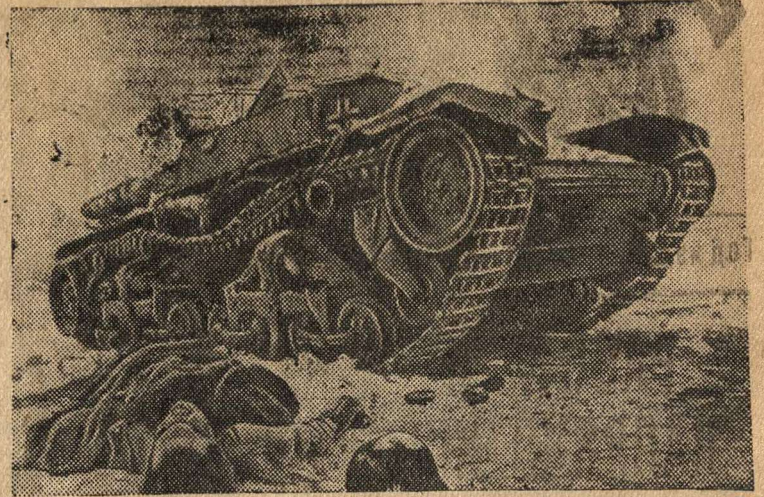
Помимо простоев по организационным неполадкам, автоматы простаивают по вине отсутствия металла. Например, в декабре из-за отсутствия металла марки ст. № 12 цех простоял 9 дней.

Для нормальной работы станков цех должен регулярно получать сульфобрезол, но этого нет. В целях экономии сульфобрезола в цехе начали устанавливать центрифугу. Но вот уже два месяца, как продолжается эта установка. Сроки установленные директором завода тов. Романовым, менялись 3-4 раза. Сульфобрезол же продолжают вместе со стружкой вывозить на свалку.

Спрашивается: до каких же пор руководство завода будет терпеть такие безобразия?

А. Кулик.

ДЕЙСТВУЮЩАЯ АРМИЯ. (Северо-Западнее Сталинграда).



На снимке: Подбитый немецкий танк. Впереди — убитый немецкий танкист.
Фото Э. Евзерикина. Фотохроника ТАСС.

НА ПОСТРОЙКУ ЭСКАДРИЛЬИ САМОЛЕТОВ „ВАЛЕРИЙ ЧКАЛОВ“

Желая оказать помощь фронту в борьбе с немецко-фашистскими захватчиками, советские патриоты вносят свои личные сбережения в фонд Красной Армии, на постройку новых танковых колонн, эскадрилий самолетов.

Коллектив цеха, где начальником тов. Жуков, горячо отклик-

нулся на патристический начин колхозников о сборе средств на постройку эскадрильи «Валерий Чкалов». В фонд Красной Армии коллектив смены, возглавляемой тов. Калашниковым внес свыше 4 тысяч рублей. Сам тов. Калашников внес наличными 1000 рублей.

П. Мельников.

НОВОГОДНИЕ ЕЛКИ

Весело проводят свои зимние каникулы школьники, дети рабочих нашего завода. В школах и детских садах устанавливаются красиво украшенные новогодние елки. Такие елки проводятся в детском саде № 125 и 128.

в школах № 119 и 123.

Новогодние елки также устанавливаются на квартирах руководителей завода, на которые приглашаются дети фронтовиков, бывших рабочих нашего завода.

Там, где рационализацией не занимаются

Наш завод, каждый его цех должен систематически повышать производительность труда. Каждый работник нашего завода, каждый патриот сознает, что достигнуть этого можно только путем мобилизации всех внутренних возможностей, подема творческой инициативы коллектива.

Рационализаторы нашего завода за 11 месяцев 1942 года внесли 420 предложений, 320 из них внедрено в производство. Отдельные цеховые коллективы рационализаторов неустанно работают над повышением производительности труда, упорно добиваются усовершенствования технологических процессов изготовления деталей.

Однако, есть цехи, где рационализацией производства совершенно не занимаются. К таким относятся цех, где начальником тов. Эдуардов и автоматный цех (начальник тов. Пастухов).

Правда, после решения парткома от 28 июля 1942 года в автопружином цехе наблюдалось некоторое оживление. Например, в октябре принято 12 предложений, из которых внедрено 5, причем два из них в течение двух месяцев находятся на подсчете экономии. Экономист цеха не подсчитывает, ссылаясь на отсутствие документации.

В ноябре и декабре в рационализаторском коллективе автопругинного цеха — полное за-

тишье. За два месяца не подано ни одного предложения, не внесены и ранее поступившие предложения.

Не лучше обстоит дело и в автоматном цехе. Здесь в течение второго полугодия не поступило ни одного предложения.

В цехе имеется предложение рационализаторов Барина, Лешкарева и Спирягина. Это приспособление для фрезировки деталей значительно увеличивает производительность. Между тем оно до сих пор «маринуется» в штампово-инструментальном отделе. Руководители же автоматного цеха т. т. Краснов и Пастухов не принимают мер к его продвижению.

С 1939 года «маринуется» рационализаторское предложение тов. Ухова. Изготовить это приспособление имеет все возможности штампово-инструментальное хозяйство цеха. Однако, до сих пор ничего не делается.

В цехе имеется темник, но он не обеспечивает выявления «узких» мест производства.

Спрашивается: когда же хозяйственные и партийные руководители этих цехов по-настоящему займутся вопросами рационализации производства?

Н. Басов.

Отв. редактор А. Н. КУЛИК.