



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

Год издания XV

Среда, 16 февраля 1944 г.

№ 7 (3270)
Цена 15 коп.

Союз нерушимый республик
свободных

Сплотила навеки Свободная Русь.

Да здравствует созданный волей
народов,

Единый могучий Советский Союз!

Наверстать упущенное, войти в график

Приближается 26 годовщина нашей доблестной Красной Армии. Эту знаменательную дату работники тыла стремятся встретить новыми трудовыми подвигами, досрочным выполнением февральской программы.

Все шире и шире разворачивается мощное соревнование в честь славной годовщины Участником этого соревнования является и наш завод.

В текущем году в соревновании предприятий Наркомсредмаша коллектив нашего завода за выполнение производственной программы в январе завоевал третье место.

Между тем в январе завод имел ряд существенных недостатков. Такие цехи, как горячепрокатный (нач. тов. Зимин), волочильный (нач. тов. Камелов), цех холодной высадки (нач. тов. Кочетков) и др. не сумели мобилизовать свои коллективы и не выполнили спущенные им планы. В чем причины?

Основные причины кроются в неумелой организации производства, в отсутствии оперативности, разворотливости в работе отдельных цеховых работников, в ослаблении трудовой дисциплины, особенно в ночных сменах.

Неудовлетворительно работали в январе и некоторые отделы заводоуправления. К ним относятся: отдел снабжения (нач. тов. Трофимов), транспортный (нач. т.т. Саханский и Шубин). Мало оказывают помощи производственным цехам отдел главного металлурга, возглавляемый тов. Мамонтовым и производственно-диспетчерский отдел (нач. тов. Розенберг).

В феврале завод работает неравномерно и план первой декады сорван. Большое отставание имеют: цех нормалей (нач. тов. Рябов), цех холодной высадки, автопроволочный (нач. тов. Мальцев). Плохо работает штампово-инструментальный отдел (нач. тов. Тверяков), который подает инструмент цехам несвоевременно и низкого качества.

Не перестроил свою работу и отдел снабжения. Нач. отдела тов. Трофимов мало заботится о бесперебойной подаче металла цехам завода.

Сегодня мы публикуем ряд материалов со слета стахановцев завода. Стахановцы взяли на себя ряд обязательств в честь 26 годовщины Красной Армии. И надо, чтобы организаторами борьбы за план стали мастера, начальники цехов, чтобы соревнование они считали своей непосредственной боевой работой.

Мобилизацией всех своих сил, напряженным трудом ликвидируем отставание в выполнении февральской программы, добьемся ритмичной работы, комплектного выполнения программы всеми цехами и заводом в целом. Это и будет нашим лучшим подарком в честь славной годовщины Красной Армии.

Выше знамя социализма! Больше продукции для быстрой победы над врагом!

Лучшим цехам и участкам вручены Красные Знамена

В январе победителями в социалистическом соревновании явились: цех, где начальником тов. Жуков. Этот коллектив в течение пяти месяцев на заводе держит первенство. За ним лучшие показатели первое переходящее Красное Знамя снова оставлено в этом цехе.

По группе цехов автономалей лучших показателей добился автоматный цех (начальник тов. Конкин).

По группе металлургических цехов переходящее Красное Знамя присуждено коллективу калибровочного цеха (начальник тов. Сервиог).

По вспомогательным цехам лучших результатов в соревновании добился коллектив ремонтно-механического цеха, возглавляемого тов. Кантовым. Коллектив этого цеха план по капитальному ремонту выполнил на 116 проц., успешно выполнил задание по запасным частям, умело организована учеба рабочих дефицитных профессий.

Переходящие Красные Знамена присуждены коллективу участка мастера т. Чунакова (цех № 3), коллективу участка, где нач. тов. Хренов (автопружинный цех).

Нашему заводу за работу в январе присуждена третья премия ВЦСПС и Наркомсредмаша

Мобилизуем все резервы на успешное выполнение
февральской программы!

На днях на заводе состоялся слет стахановцев, на котором подведены итоги работы за январь и первой декады февраля.

Выступавшие резко критиковали работу отдела снабжения, который не обеспечивает цехи завода заготовкой и тарой, а штампово-инструментальный отдел срывает подачу инструмента.

Резкой критике подверглась работа отдела рабочего снабжения (нач. тов. Плигин), до сих пор не обеспечивавший улучшения как общественного питания, так и снабжения рабочих завода.

Ниже мы даем отдельные материалы слета стахановцев.

КОГДА УЛУЧШИТСЯ ПОЛОЖЕНИЕ С ЗАГОТОВКОЙ?

ЧУНАКОВ—мастер цеха
№ 3

Коллектив цеха № 3 работает неравномерно, со штурмовщиной. Если есть заготовка, так нет тары. Так, например, с первых дней февраля мы простаивали из-за отсутствия деталей, а 9 и 10 числа не было тары.

При наличии заготовки стахановцы цеха работают с удвоенной энергией и стремятся 26 годовщину нашей доблестной Красной Армии встретить новыми производственными победами. В цехе хорошо работают бригады т.т. Сенотовой и Нечаевой. При обязательстве 250 проц. каждая бригада с честью выполняет и перевыполняет взятые обязательства.

Из-за отсутствия тары наш цех сейчас превратился в склад готовой продукции, так как лесотарный цех не подает во время тару для отправки изделий.

Простои мешают работать лучше

ТАКТАЕВ—мастер автоматного цеха

Коллектив автоматного цеха продолжает долгое время не выполнял производственную программу, был в числе отстающих.

В январе с первых дней месяца автоматчики работали с особым напряжением, мобилизуя все свои силы и резервы на выполнение плана, на ликвидацию отставания. И добились неплохих показателей, выполнив январский план досрочно.

В феврале имеем некоторое отставание. Одной из причин такой неравномерной работы является простой, причем зачастую эти простои получаются по вине недоброкачественного и длительного ремонта оборудования. Вот, например, шпинделя к станкам «Индекс» ставятся плохого

качества. При изготовлении их не выдерживается технология, употребляется несоответствующий металл. Другой пример—в течение двух месяцев стоит станок, потому что червячная шестерня изготовляется из бронзы низкого качества и неизбежно уходит в брак. И когда получим хорошую шестерню—неизвестно. А станок продолжает стоять, не давая нужную продукцию. Такие примеры не единичны и сильно влияют на еще более производительную работу.

Коллектив автоматчиков не уступит передового места в соревновании и несмотря на трудности будет добиваться еще лучших показателей.

Автопружинщики все еще работают без чертежей

Ф. МЕЧЕТИН—стахановец автопружинного цеха

Наш коллектив в январе программу выполнил на 106 проц. В феврале же работу значительно ухудшили и работаем не по графику.

В чем причины? Автопроволочный цех, возглавляемый тов. Мальцевым дает нам детали несвоевременно и низкого качества. Отставать нам помогают и инструментальщики. Так, например, в течение почти трех месяцев задерживается заказ на изготовление диска для участка шайб Провера. Совсем не обеспечивается наш цех мерительным ин-

струментом, который сильно изнашивается.

Нельзя умолчать и о том, что автопружинный цех до сих пор не имеет точных чертежей и технических условий. Почти вся работа построена на экспериментах и пробах. Это приводит, зачастую, к безхозяйственному расходованию металла.

Эти недостатки мешают коллективу автопружинщиков работать равномерно, по-фронтовому.

Как руководителям цеха, так и заводу не мешало бы заняться данными вопросами.

Выполнить программу февраля

(Из решения слета стахановцев)

В целях коренного улучшения работы завода и безусловного выполнения программы февраля заводский слет стахановцев требует:

1. Отделу снабжения добиться безусловного обеспечения заготовкой и тарой и бесперебойной подачи металла заводу.

2. Железнодорожному цеху не допускать задержки в подаче вагонов к месту разгрузки поступившего металла.

3. Штампово-инструментальному отделу обеспечить бесперебойную подачу требующегося ин-

струмента и надлежащего качества.

В честь 26 годовщины Красной Армии мы обязуемся:

Повысить производительность труда на каждом участке и в каждом цехе, ликвидировать отставание первой декады февраля.

Не допускать по нашей вине ни одного часа простоя конвейеров заводов—потребителей.

План февраля выполнить по заданной номенклатуре.

Бережно расходовать металл, сокращая отходы в брак по ви-

не рабочего.

Не допускать простоя оборудования и рабочих, своевременно подготавливая металл, оборудование и инструмент.

Не иметь на участке, в бригаде ни одного рабочего, невыполняющего нормы выработки, для чего обязуемся усилить учебу и инструктаж молодых рабочих.

Всемерно бороться с расточительством в расходовании топлива, электроэнергии и вспомогательных материалов на каждом рабочем месте и участке.

ОБЗОР ПЕЧАТИ

Стенгазета не борется
за мобилизацию
внутренних резервов

В декабре на нашем заводе проходила партийно-техническая конференция по выявлению внутриводочных резервов. Проведение месячника по сбору предложений дало возможность наметить пути практического разрешения вопроса по выявлению неиспользованных резервов в организации производства, технологии, использования оборудования и т. д.

Большая работа проделана в период месячника коллективом цеха нормалей и цеха холодной высадки. По этим цехам принято 66 рационализаторских предложений, обещающих 2.213231 руб. экономии.

Быстро выполнить предложения, увеличить производительность труда и тем самым улучшить работу цеха — такова задача.

В решении этой важной задачи немалую роль должна сыграть стенная газета «Нормали фронта».

Как же она включилась в решение этой общей задачи, как она борется за экономию во всем?

В период подготовки к конференции газета в номере от 23 октября п/г. поместила статью нач. техсектора цеха т. Гладкова под заголовком «Больше предложений». Казалось бы, после мобилизующей статьи газета должна систематически освещать ход подготовки к конференции, отмечать лучших рационализаторов, их предложения, но этого не случилось. Правда, в следующем номере от 6 ноября газета возвращается к этому вопросу. Но что она делает? Перепечатывает слово в слово предыдущую статью, только несколько изменяется заголовок, т. е. эта статья называется «Больше рационализаторских предложений».

Вместо того, чтобы неуклонно бороться за выполнение предложений в срок, критиковать работников, тормозящих работу рационализаторов, газета занялась перепечаткой старых статей. И после конференции ни словом не обмолвилась об экономии металла, инструмента, энергии, не взяла под контроль ход выполнения предложений. Тогда как в цехе с этим делом не совсем благополучно. В газете мало критикуются недостатки.

Следует обратить внимание и на то, что у газеты мал рабочий актив. Газета зачастую делается с начала до конца самим редактором. К недостаткам газеты следует отнести и то, что помещаемые в газете статьи слишком велики и поэтому читаются рабочими неохотно.

Редколлегия газеты и партбюро цеха (секретарь тов. Соципатров) следует оживить газету, сделать ее боевым помощником в деле выполнения задач, стоящих перед коллективом цеха.

ПОТЕРИ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ, БРАК — ЕСТЬ
НЕДОДАННАЯ ФРОНТУ ПРОДУКЦИЯ

В цехах, где начальниками т. т. Низовцев, Кочетков и Рябов нарушают технологическую дисциплину

Коллектив нашего завода завоевал одно из передовых мест во Всесоюзном соревновании.

Однако, завод располагает большими резервами для еще лучшей работы. Велики потери рабочего времени из-за плохой организации труда, от брака, простоев, нарушений трудовой дисциплины. Потери на производстве есть недоданная фронту продукция и им нужно объявить беспощадную борьбу.

1. Брак — бич производства

На заводе основными бракоделами являются металлургические цехи, из которых «первое» место занимает горячепрокатный цех (нач. тов. Зимин). Здесь брак не уменьшается, а растет. Если в 1942 году брак по прокату составлял 4,6 проц., то в 1943 г. он уже равнялся 5,72 проц.

По группе цехов автономалей большей брак имеют цехи: автопружинный (нач. тов. Низовцев), цех холодной высадки (нач. тов. Кочетков) и цех нормалей, возглавляемый тов. Рябовым.

Основной причиной брака является нарушение установленной технологии и слабая борьба с бракоделами.

В горячепрокатном цехе, цехе холодной высадки, нормалей за 1943 год сделано много брака, а с виновников брака удержаны копейки. Инспектора ОТК т. т. Буров, Янковский и Галкин плохо борются с браком, не чувствуют

полной ответственности за порученное им дело.

Только по цехам основного производства брак за 1943 г. составил 1,74 проц. Этот металл обеспечил бы нормальную работу в течение четырех лет такого цеха нашего завода, как автоматный и полгуда мог бы работать бесперебойно цех холодной высадки.

В адрес главного металлурга тов. Мамонтова следует сказать, что отдел им руководимый работает нооперативно. Технологи-металлурги, да и сам тов. Мамонтов в цехах не бывают, не устанавливают причины брака. По термическому цеху идет большой брак только потому, что там до сих пор не отработан технологический процесс на термообработку.

Пора понять, что брак снижает показатели завода, мешает в увеличении выпуска продукции для страны, для фронта.

2. Крепить трудовую дисциплину

Одним из резервов в повышении производительности труда является укрепление трудовой дисциплины. Значительно ослабла трудовая дисциплина в цехах: строителем, (нач. тов. Болонин), цех № 2 (нач. тов. Кириллов), отделе технического контроля (нач. тов. Черноруков). Это является результатом слабой работы с молодыми кадрами, отсутствия повседневной массовой работы.

Велики потери рабочего времени, вызванные плохой подготовкой производства, низким уровнем трудовой дисциплины. 10 февраля только по вине работников столовой, задержавших обед, цех № 1 полностью простоял в течение 15 минут недодав стране продукцию. Такие случаи не единичны. Завод наш большой и цена потерь огромна.

С. Васильев

Прессовщики Белов и
Емелюкова
технологию не
соблюдают

В цехе, где начальником тов. Успенский по одной из ответственных деталей получается большой процент брака. Основными бракоделами на этом участке являются прессовщики Белов и Емелюкова. Они не соблюдают технологию. Если после термообработки требуется деталь барабанить, затем просеять от стружки и окалина, то прессовщик Белов старается избежать «лишней» работы и тут же после отжига деталь смазывает маслом и пускает на последующую операцию. При вытяжке запрессовывается стружка и окалина во внутрь детали. На 6-ой операции увеличивается брак, так как прессовщица Емелюкова после барабана также деталь не просеивает.

Запресованную стружку и окалину трудно уловить на черных деталях, а мойка производится кустарным способом и не обеспечивает тщательной промывки.

Таким образом деталь промасляная подается на приемку в ОТК, что, безусловно, усложняет работу контролеров, а кроме этого большой процент брака просачивается и на операцию покрытия.

В цехе имеется моечная машина, но она, якобы, в целях экономии пара не используется.

Нач. отделения тов. Беспашникову следует обратить серьезное внимание на соблюдение технологической дисциплины, улучшить качество детали.

Н. Шкаев — сменный инспектор ОТК



Чехословацкие части в СССР вместе с Красной Армией сражаются против немецко-фашистских захватчиков.

На снимке: Воины 1-ой отдельной ордена Суворова П-й степени Чехословацкой бригады. Фото Я. Павлоцкого.

Фотохроника ТАСС.

Из писем в редакцию

Злостные
неплательщики
членских взносов

Среди работников ОТК была проведена большая разъяснительная работа по вовлечению в члены профсоюза и уплате членских взносов. К сожалению руководящие работники отдела вместо укрепления профсоюзной дисциплины, сами нарушают ее и являются злостными неплательщиками членских взносов. Так, например, старший инспектор ОТК цеха № 5 тов. Колтунов, имеет задолженность еще за 1943 г. в сумме 70 руб. Большую задолженность имеют: мастер т. Молев (горячепрокатный цех), тов. Буров (цех нормалей) и целый ряд других.

Эти работники тянут весь коллектив ОТК назад, как нарушители профсоюзной дисциплины.

К Будовская.

Заводская хроника

На заводе организована ячейка научного инженерно-технического общества металлургов. Членами бюро ячейки избраны: металлург завода тов. Мамонтов А. Н. (председатель), начальник автопроволочного цеха т. Мальцев А. П., начальник производства тов. Розенберг А. Г. и начальник цеха холодной проката ленты тов. Орлов И. Д. На первом совещании был заслушан доклад инженера тов. Юхвеца на тему: «Качество стальной проволоки». Доклад вызвал оживленный обмен мнениями и был поднят целый ряд вопросов, связанных с изготовлением проволоки на нашем заводе.

Организация такой ячейки ставит своей целью повышение квалификации инженерно-технических работников металлургических цехов путем постановки научно-технических лекций и докладов, ознакомления с новинками технической литературы.

Отв. редактор А. Н. ГРЕБЕШКОВ

Соревнование на звание лучшего командира производства

ЗАВОЕВАЛИ ПЕРВЕНСТВО

Подводя итоги соцсоревнования мастеров, наладчиков и бригадиров следует отметить, что звание лучших командиров производства по условиям соревнования в январе завоевали 35 человек.

Лучшими мастерами, наладчиками и бригадирами признаны следующие товарищи: мастер Спирин (цех № 1), выполнивший программу на 109 проц. Бригадир Крайвин, программа выполнена на 108,4 проц. Наладчик Лапшина, выполнившая программу на 111,4 проц.

Мастер Храмов (цех № 2), выполнивший задание на 108,8 проц. Бригадир Шаши, наладчик Старостина.

Бригадир Феоктистова, выполнившая программу на 230 проц.

Ее бригада работала без простоев и брака, невыполняющих норм выработки нет.

Мастер цеха холодной проката ленты Спирин С. И., выполнивший план на 124 проц. Бригадир Никифоров, наладчик Гурьянов.

Мастер цеха автономалей — Козин Н. И., наладчик Старков, выполнивший задание на 127 проц.

Мастер автоматного цеха т. Мосягина М. Ф., выполнившая план на 121 проц., наладчик Крылов, задание выполнял на 254 проц.

Мастер калибровочного цеха т. Поляков, план выполнил на 118,9 проц. Бригадир Шалаев, наладчик Тарасов.

Лучшими признаны мастер Белова (цех металлопокрытия), мастер Алексин (цех ширпотреба), бригадир Филиппов, наладчик Болотнов, мастер Лупанова (ОТК), мастер отжигального цеха Гуляев, бригадир Сдобников, мастер инструментального цеха Карасев М. С., мастер Каменев, мастер Прякин (ремонтно-механический цех), бригадир Истомин, мастер Чирков, бригадир Кочетков (монтажный цех), мастер Якимов, бригадир Быков, наладчик Кочан, бригадир Пономарев, наладчик Козлов (автопружинный цех).

В соответствии с условиями социалистического соревнования каждый из них награжден денежной премией.