

Искра

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

Год издания XV

Среда, 26 апреля 1944 г.

№ 17 (3280)
Цена 15 коп.

Новыми производственными победами встречают передовики производства 1 Мая

Трудитесь так, как стахановцы Павел Крылов, Евдокия Пахомова, Александра Курилова, выполняющие по 9 норм

ПУТИ К ПОБЕДЕ

Коллектив автоматного цеха из месяца в месяц выполняет и перевыполняет производственную программу. Включившись в предмайское социалистическое соревнование коллектив борется за досрочное выполнение апрельского плана, за увеличение производительности труда.

С первых дней месяца цех работает равномерно и бесперебойно подает автонормали одному из основных поставщиков—автозаводу имени Молотова.

Каким образом цех добивается успехов в предмайском соревновании?

1. Организация труда.

Успех в выполнении плана во многом зависит от правильной организации труда на производственных участках. Вот на участке доделки, где мастерами Мосягина и Баландина образцово организована подготовка производства. Здесь своевременно заботятся об инструменте, тщательно ухаживают за станками. В результате на этом участке нет ни одного рабочего, невыполняющего норм выработки.

2. Сила соревнования.

В цехе сейчас каждый является участником социалистического соревнования, каждый имеет свои конкретные обязательства. В целях безусловного выполнения обязательств мы организовали повседневный общественный контроль за выполнением сменных заданий каждым рабочим.

Ежедневно на стыке смен собираем короткие производственные совещания с подведением итогов прошедшей смены. Вскрывая отдельные производственные неполадки, рабочие сами подсказывают пути к их устранению. Здесь же наметаем людей для отчета о своей работе в обеденный перерыв.

Таким образом в цехе с каждым днем растет число стахановцев военного времени. Застрельщиками в борьбе за высокие темпы явились: бригадир фронтальной бригады тов. Кирсанова. Тов. Кирсанова изготовляя одну из сложных деталей систематически дает высокую выработку. Старая производственница, орденосец тов. Леднева, как правило, дает две-три нормы в смену.

Особо следует отметить наших рекордистов т.т. Крылова, Курилову и Пахомову. Соревнуясь между собой сверловщицы Курилова и Пахомова добились выполнения девяти норм в смену. Что обеспечило их успех? Правильная организация рабочего места, уве-

личение режимов резания, пользование запасным фондом инструмента. Интересно привести цифры: 16 апреля тов. Курилова выполнила свое задание на 700 проц., 18 апреля — 940 проц. 19 апреля выполняя две операции—сверловку и зинковку того же изделия она дала 880 проц. нормы, и так ежедневно.

3. На нескольких станках.

Производственный подъем все растет. Передовики производства вместо одного станка по норме обслуживают по три и четыре. Так, автоматчик-наладчик тов. Крылов вместо одного обслуживает три многошпиндельных автомата и снижает до пяти норм в смену. Наладчицы т.т. Карсакова и Горизова кроме наладки сами встают на станки и выполняют нормы от 250 до 400 проц.

На трех-четырех станках одновременно работают т.т. Иванов, Ефимов и Герасимов. Автоматчик тов. Николаев, изготовляя трудоемкие детали 1134, 1135 вдвое перевыполняет свое задание и задание заболевшего сменщика.

Борьба за перевыполнение сменных заданий все усиливается, выдвигаются все новые и новые стахановцы производства.

4. Гласность—большое дело.

Большое внимание мы уделили показу работы передовиков. Ежедневно „молнии“ извещают о выполнении предмайских обязательств отдельными рабочими цеха. 17 апреля в цехе была вывешена „молния“, рассказывающая о том, что станочница тов. Курилова накануне дала 700 проц. нормы. Ее сменщица тов. Пахомова — 750 проц.

На другой день „молния“ принесла новую весть о том, что Пахомова добила девяти норм в смену, но ее рекорд перекрыт станочницей Куриловой, выполнившей задание на 938 проц.

Гласность соревнования—большое дело. Гласность помогает сделать соревнование живым, действенным. В эти дни родились такие стахановцы, как т.т. Елисеева, Петрова, Мурзалева. Если раньше они давали по 8-9 кг. деталей в смену, то сейчас их выработка возросла до 20-25 кг. в смену.

Можно привести еще десятки примеров подлинно стахановского труда, новых рекордов, которыми автоматчицы встречают Международный праздник Первое Мая.

А. Конкин—начальник автоматного цеха.



М. Шевченко—одна из передовых стахановок цеха № 5.

На трех автоматах

Неустанно повышать производительность труда—долг каждого производственника. Сейчас я одновременно работаю на трех многошпиндельных автоматах вместо одного по норме и добился выполнения пяти норм в смену. Как я организую свою труд? Одним из основных моментов успешной работы является правильная и своевременная подготовка рабочего места—станков, металла, масла. Станки я налаживаю сам и на это стараюсь затрачивать как можно меньше времени.

Следует сказать, что большую помощь в работе оказывает пользование оборотным фондом инструмента. А инструмент, которым приходится пользоваться автоматчику разнообразен. Здесь много и мерительного и режущего инструмента. Поэтому запас инструмента помогает сократить время на заточку.

Тогда, когда все под руками и работать легче. Не тратьшь рабочее время на хождения в кладовую за инструментом, или в заточную мастерскую. Каждую минуту стремлюсь использовать продуктивно, взять от станка все, что он может дать.

Предмайское соревнование это большая сила. И каждый старается дать продукции как можно больше. Если я раньше давал по две нормы в смену, то 16 апреля я добился выполнения 540 проц. нормы, 18 апреля 476 проц., 19 апреля 480 проц. И это не предел.

В нашем цехе сейчас широко развернулось соревнование за высокую производительность труда, за выполнение нескольких норм в смену.

Я приложу все усилия, чтобы производительность труда поднимать еще выше.

П. Крылов—автоматчик-наладчик автоматного цеха.

Новыми производственными достижениями в честь 1 Мая, славными успехами в социалистическом соревновании поможем Красной Армии нанести новые сокрушающие удары по врагу!



За успешное выполнение предмайских социалистических обязательств заносятся на заводскую Доску Почета:

Лошкарев Арсентий Яковлевич—слесарь, лекальщик группы мерительного инструмента штампово-инструментального отдела. Тов. Лошкарев систематически выполняет нормы на 300 проц. и выше и является лучшим рационализатором производства.

Тарасова Зинаида Дмитриевна—бригадир фронтальной бригады ОТК автоматного цеха. Хорошо овладев техникой своего дела, тов. Тарасова не допускает по своей вине ни одной рекламации. Брак снижен на 0,2 проц. по сравнению с февралем. Бригада тов. Тарасовой выполняет задание с меньшим количеством людей. Вместо 8 человек в бригаде работает 6 человек.

Луканина Анастасия Митрофановна—стахановка станочница цеха № 1. В цехе тов. Луканина является инициатором двухстаночного обслуживания. Она выполняет нормы на 250 проц.

Сергеев Петр Иванович—стахановец гвоздильного цеха. Обслуживая одновременно пять станков вместо двух по норме, он выполняет нормы на 116 проц.

Все бригады перевыполняют свои задания

Коллектив цеха холодного проката ленты успешно справляется со взятыми предмайскими обязательствами. Так, например, бригада тов. Ханова производственное задание выполняет на 180—235 проц. Самоотверженно работает бригада травильщиков, возглавляемая тов. Злотным, выполняющая задания не ниже 120 проц.

Замечательных успехов в предмайском соревновании добились стахановцы прокатного отделения. Вальцовщик тов. Серов 19 апреля выполнил 320 проц. нормы. В этот же день вальцовщик тов. Пушкин дал 160 проц. задания, а 20 апреля задание им было выполнено на 205 проц. Бригада прокатчиков на стане «Блисс», где бригадиром тов.

Рубанов С. П. ежедневно выполняет не ниже полутора норм.

Не отстают от прокатчиков и стахановцы отделочного отделения. Бригада резчиков под руководством тов. Кашина ежедневно дает по 120-160 проц. нормы. Такой же процент выработки дает и бригада тов. Савинова. Вальцовщик равняльных станов тов. Морозов выполняет дневное задание на 150-180 проц.

Высоких показателей добился сортировщик ленты тов. Енолеев, который выполняет нормы на 200-250 проц.

Коллектив цеха горит желанием работать еще лучше и с честью выполнять и перевыполнять предмайские обязательства. **И. Заонегин**—сменный пом. начальника цеха.

Успехи смены мастера Званцева

В заготовительном отделении штампово-инструментального отдела, где мастером Михаил Матвеевич Званцев по боевому выполнены предмайские обязательства. 20 апреля коллектив завершил месячный план. Мастер тов. Званцев умело мобилизовал свой коллектив на досрочное выполнение плана. Начал он с правильной расстановки рабочей силы. Здесь многие рабочие совмещают по несколько операций. Так, токарь тов. Пашанов одновременно выполняет работу на пиле «Геллера» и дает по 160-200 проц. нормы. Заточник тов. Пучков нередко заменяет сварщика. Стахановец тов. Шкаев

работает молотобойцем, но когда это нужно, он с успехом выполняет обязанности кузнеца.

Кузнецы—стахановцы т.т. Морозов и Шкаев систематически выполняют нормы на 170 проц. и выше.

Пример самоотверженного труда показывает сам мастер тов. Званцев. Нередко он встает к токарным станкам и выполняет срочную работу, давая высокую выработку.

Коллектив смены мастера т. Званцева бесперебойно обеспечивает заготовкой инструментальные цехи завода.

Ильин—нач. заготовительного отделения.

К партийно-технической конференции

РЕШИТЕЛЬНЕЕ ВНЕДРЯТЬ ПОТОЧНУЮ СИСТЕМУ И МЕХАНИЗАЦИЮ
В ПРОИЗВОДСТВО, ДАТЬ БОЛЬШЕ ПРОДУКЦИИ

В первой половине мая на заводе проводится партийно-техническая конференция по усовершенствованию поточной системы производства, по внедрению механизации и высокопроизводительных приспособлений. Времени осталось немного, а подготовка к этой конференции проходит недопустимо медленно, а в ряде цехов просто пущена на самотек.

Главному инженеру завода тов. СИНИЦИНУ, партийным организациям нужно обратить на это серьезное внимание и в оставшееся время развернуть деятельную подготовку к предстоящей конференции.

Там, где с подготовкой
к конференции не торопятся...

До партийно-технической конференции по усовершенствованию поточного метода производства осталось времени немного. Между тем отдельные руководители цехов не торопятся. Так, в цехах Каленова, Успенского, Зимина подготовительная работа к предстоящей конференции поставлена явно неудовлетворительно. Здесь ограничили тем, что провели партийные собрания, повседневной же, кропотливой работы, мобилизации коллектива рационализаторов на выполнение поставленных задач ни в одном цехе нет. И не случайно, что предложения поступают недопустимо медленно, еще медленнее проходит их внедрение.

По металлургической секции (пред. тов. Белик) из 10 принятых предложений не внедрено ни одного.

По секции, возглавляемой тов. Родионовым внедрено только 4 рационализаторских предложения из 22 принятых. Такое же положение и по секции отдела технического контроля (пред. тов. Сискин). Это объясняется, исключительно спокойствием начальников цехов, допустивших самотек в подготовке к партийно-технической конференции.

Ведь, если возьмем цех начальника тов. Успенского. Правда здесь поточный метод уже внедрен на отдельных участках, но это совсем не значит, что все сделано. Нужно работать над усовершенствованием новых методов, добиваться еще большей эффективности. Этому то и не наблюдается. В апреле в цехе не внедрено ни одного нового предложения.

В стороне стоят и партийные организации) секретари т. т. Сесоров, Туанов, Ледков. Они не возглавили массовую работу. Здесь нет лозунгов, призывающих к участию в подготовке к партийно-технической конференции, нет «молний», показывающих рационализаторов передовиков. Слабо осуществляется контроль за работой цеховых комиссий.

Еще 15 апреля партком обсуждал вопрос подготовки к партийно-технической конференции, отметив, что подготовка организована неудовлетворительно. С тех пор прошла еще декада, положение ничуть не изменилось.

Спрашивается, чего же ждут руководители отстающих цехов?

К. Иванов.

Медлят с внедрением
предложений

Из 29 не внедрено ни одного

Подготовка к партийно-технической конференции по организации и усовершенствованию поточного метода производства и внедрению высокопроизводительных конструкций инструмента и приспособлений, по инструментальным цехам проходит слабо.

За прошедшие 20 дней были намечены узловые вопросы по организации в инструментальных цехах участков с законченным технологическим циклом и с некоторой поточностью движения инструмента в процессе его изготовления.

С внешней стороны как будто бы все обстоит благополучно: о целях и задачах предстоящей конференции инструментальщикам известно, темники, узких мест производства в цехах вывешены и в предмайское обязательство включены пункты по 1 инструментальному цеху — 15 предложений и по 2 цеху — 25 предложений.

Однако количество поступивших в секцию предложений небольшое, что свидетельствует об отсутствии массовой работы среди инструментальщиков.

Всего по 1 инструментальному цеху, где нач. тов. Красильников принято 12 предложений и по 2-му цеху (нач. тов. Балакин) 17 предложений.

Еще хуже с внедрением. Внедренных предложений пока нет.

Ценно предложение т. Ильина, предусматривающее перестановку печи для отжига заготовок из термического цеха в кузнечное подготовительного отделения. Этим

достигается сокращение пути движения заготовок на 8 тонно-километров ежемесячно. Предложения т. т. Шаряева и Балакина об организации участков по обработке матриц, бойков и крепежа для автоматов также преследуют цель создания участков с законченным технологическим циклом и поточным движением инструмента в процессе его изготовления. Всего по потоку поступило 8 предложений, остальные предусматривают усовершенствование инструмента и приспособлений.

Руководители же цехов не стремятся в минимальные сроки внедрить такие предложения, которые не требуют ни капитальных затрат, ни изготовления специального инструмента, а лишь разукрупняют и разделяют операции по обработке, например, фасонные резцы изготавливать на двух токарных станках, разделив обработку на две операции — обдирку и окончательную обработку.

В оставшиеся до конференции дни коллективу инструментальщиков нужно активнее включиться в подготовку, увеличить поток предложений, направленных на увеличение производительности труда, улучшение качества инструмента и уменьшение межоперационных перевозок инструмента в процессе его изготовления.

А. Колосанов — пред. заводской секции по инструментальным цехам.

Крепить местную
противовоздушную
оборону

Красная Армия неустанно гонит фашистских захватчиков с нашей родной земли. Близится час окончательного разгрома фашистской военной машины. Предчувствуя неизбежный крах враг способен пойти на всякие подлости вплоть до применения отравляющих веществ. Помня это, мы должны неустанно крепить местную противовоздушную и противохимическую оборону.

Однако на нашем заводе и на рабочих поселках местная противовоздушная оборона имеет ряд существенных недостатков. Руководители отдельных цехов вопросам МПВО за последнее время уделяют очень мало внимания. Особенно плохо дело поставлено в цехе, где начальником тов. Каленов. В этом цехе укрытие до сих пор не отремонтировано, противогазы хранятся небрежно и за рабочими не закреплены, учебой по МПВО и ПВХО занимаются от случая к случаю. Подобное положение можно наблюдать в ряде других цехов.

На заводе и на рабочих поселках (нач. ЖКО тов. Широков) нередки случаи нарушения светомаскировки. До сих пор не везде приведен в должное состояние противопожарный инвентарь и средства пожаротушения.

Охрана завода — боевая задача, равноценная боевому заданию на фронте. Поэтому беззаботность в наши дни — преступление. Высокая дисциплинированность населения, по-военному налаженная противовоздушная оборона умножают силу сопротивления врагу и приближают его гибель.

Е. Кизов — пом. директора по МПВО.

По следам
нашей критики„Экономить
электроэнергию“

В ответ на статью под заголовком «Экономить электроэнергию», помещенную в нашей газете за № 13 от 29 марта с. г. зам. начальника штабного-инструментального отдела тов. Сорокин нам сообщил, что специально экономии электроэнергии установлен специальный график работы этих ванн, причем большая ванна по этому графику работает с 14 часов дня до двух часов ночи, а малая с 19 час. до 12 час.

В результате этих и других проведенных мероприятий по термическому цеху получена экономия электроэнергии в марте 10 тыс. киловатт-часов.

Отв. редактор

Р. Л. БЕЛОГОЛОВА.

Советы огороднику

СРОКИ И СПОСОБЫ
ПОСАДКИ КАРТОФЕЛЯ

В центральных областях (Московской, Горьковской, Рязанской, Тульской) посадку картофеля можно проводить в конце апреля — начале мая, в более южных районах — в апреле, а в более северных — в мае. Нормальный срок весенней посадки чаще всего совпадает с цветением черемухи.

В южных районах наряду с весенними посадками для летнего потребления нужно высаживать картофель и летними посадками для осенне-зимнего потребления. Летние посадки проводят в конце июня — первой половине июля.

На легких почвах и черноземах должна быть гладкая, ровная посадка, а на суглинках и глинистых почвах — гребнистая. Прежде чем приступить к посадке, нужно картофельный участок разметить шнуром, а на большом огороде маркером (метчиком). Размечают участок для того, чтобы картофель высадить правильными рядами. Ряды должны быть

на расстоянии 50—60 сантиметров один от другого на легких почвах и 60—65 сантиметров на тяжелых подзолистых и черноземных почвах. При посадке целыми крупными клубнями расстояния в ряду должны быть 30—35 сантиметров: при посадке мелкими, резаными частицами или верхушками — 25—30 сантиметров; при посадке ростками — 20—25 сантиметров.

Гладкая посадка достигается посадкой под лопату или под плуг. При посадке под лопату в точках пересечения линий сделанных маркером, вырывают лопатой ямки и в них укладывают или целый клубень, или резаную частицу, или рос-

ток, а затем землей, вынутой из следующей ямки, заваливают первую. В таком случае образуется ровная поверхность земли. При плужной посадке картофель помещают на правый бок борозды и следующим проходом плуга борозду заравнивают. В этом случае также получается гладкая поверхность.

На индивидуальных огородах при посадке верхушек, резанных частей, мелких клубней и ростков можно производить посадку под кол. Для этого деревянным колом делают ямки и в них помещают посадочный материал. Затем, ручными граблями, эти ямки заравнивают землей.

Гребнистая посадка образуется при посадке под лопату и под окучник. Для этого картофель раскладывают прямо на поверхность земли, по ряду, намеченному шнуром или маркером. Затем лопатой выбирают землю между рядами разложенного картофеля и заваливают ею клубни. При такой посадке на участке получаются гребни. При посадке под окучник ам проходят между рядами разложенного картофеля и заваливают последний землей.

На легких подзолистых почвах и черноземах крупные клубни или половинки нужно сажать на глубину 10—12 сантиметров, а на тяжелых подзолистых почвах на глубину 8—10 сантиметров. Мелкие клубни, верхушки и резанные частицы высаживают на глубину 6—8 сантиметров. Ростки высаживают таким образом, чтобы они находились над землей на 1—1,5 сантиметра, причем в каждую ямку помещают один или два ростка.