

Искра

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

Год издания XVI

Суббота, 19 мая 1945 г.

№ 20 (3334)
Цена 15 коп.

Шире соревнование за успешное выполнение майской программы!

Самоотверженным трудом залечим раны, нанесенные стране войной!

Ответ делом

В ответ на обращение товарища Сталина к народу в связи с победным завершением Великой Отечественной войны, стахановцы автопроводочного цеха показывают высокие образцы труда. Так, плющилищник тов. Глазов с первых дней мая дает до 200 проц нормы в смену.

Хорошо работают т.т. Лакеев, Федосеев и Демьянов, выполняющие дневное задание до 170 проц.

— Пусть наш скромный вклад пойдет на восстановление нашего народного хозяйства — говорят передовики производства.

Весь коллектив цеха борется за успешное выполнение взятых обязательств.

В. Тунаков — секретарь парторганизации.

Высокая выработка

С новой силой разворачивается социалистическое соревнование за повышение производительности труда в коллективе цеха, где начальником тов. Каленов.

Фрозовские бригады, возглавляемые т.т. Шульгиной и Старковой ежедневно выполняют задания на 170-180 проц. На участке лакировки высокой производи-

тельности труда добиваются бригады т.т. Ванюшевой и Гребневой.

Соревнуясь за досрочное выполнение майской программы стахановки-станочницы т.т. Шаменкова и Ефремова систематически сменное задание выполняют на 310-340 проц.

Н. Сесоров.

Успехи бригады грузчиков

В железнодорожном цехе бригада грузчиков, руководимая тов. Беловым является одной из передовых. Бригада работает слаженно. Здесь все 8 человек — стахановцы, а бригада в целом дает ежедневно 140-170 проц. задания.

Бригадир тов. Белов нередко вносит свои рационализаторские предложения, направленные на облегчение труда членов своей бригады. Недавно тов. Белов пред-

ложил устроить приспособление (поползни), позволяющее ускорить разгрузку бадьи с платформы в ручную на 20-30 минут с одновременной штабелевкой. Ранее бадья разгружалась сначала на землю, а затем уже штабелевалась. Это было и тяжелее и дороже.

Подобных предложений в бригаде много, что дает возможность выполнять задания быстро и хорошо.

Лапшина.

Лучшие люди завода занесены в заводскую Книгу Почета

В заводскую Книгу Почета занесено 48 лучших людей нашего завода. Среди них т.т. И. В. Гурьянов — наладчик цеха холодного проката ленты, С. Г. Воронин — наладчик автоматного цеха, Г. В. Раскатова — бригадир автоматного цеха, В.

Ф. Шувалов — машинист железнодорожного цеха, Н. Н. Анисимова — станочница цеха № 1, А. И. Мишуков — токарь ремонтно-механического цеха, А. Н. Ларьков — термист автопружиного цеха, М. А. Гро-

мов — слесарь ремонтно механического цеха, Ю. И. Красильников — начальник инструментального цеха, Н. О. Гриневич — токарь штампово-инструментального отдела, Кузьякин А. В. — мастер штампово-инструментального отдела и др.

Трибуна стахановского опыта

КАК Я ДОБИВАЮСЬ УСПЕХА В РАБОТЕ

Первым условием четкой, бесперебойной работы паровозных бригад является техническая исправность паровоза. А так, как исправность паровоза, в первую очередь, зависит от машиниста, то я стараюсь своевременно принимать меры к его оздоровлению. Перед приемкой паровоза я производжу тщательный осмотр, выясняю все дефекты и тут же принимаю меры к их устранению.

Повседневно, не откладывая на завтра, я вместе со своим помощником Маркиным производжу весь мелкий ремонт. Все это мы делаем во время стоянки паровоза под экипировкой или в дру-

гое свободное от работы время. Таким образом ни одной минуты рабочего времени не уходит на ремонт паровоза.

Регулярное применение антинакипина, одна-две продувки котла обеспечивает нормальное паропрообразование, экономно в расходе топлива, сохраняет котел от порчи, дает возможность работать четко.

Правильная эксплуатация котла — регулярная заброска топлива малыми порциями и подача воды в котел короткими очередями сохраняет срок службы котла и предохраняет решетку от растрескивания (течи).

Все это позволяет работать

слаженно, четко выполнять команды кондукторско-составительских бригад, добиваться повышения производительности труда.

Но в наших рядах есть еще и такие машинисты, как Шорников и Смирнов, которые вверенные им локомотивы содержат в неудовлетворительном состоянии. Плохо ухаживают за паровозом пом. машинистов Захаров и Голубихин.

Честное отношение к труду требуется от каждого советского патриота.

В. Шувалов — ст. машинист паровоза № 118, бригадир фронтальной бригады железнодорожного цеха.

Как работают цехи

Не выполнили программу первой половины мая и имеет недопустимо большое отставание большинство цехов завода.

Особо отстает горячепрокатный цех (нач. Ваплюшкин), снижая показатели работы почти всех цехов автономалей.

Цех нормалей (нач. тов. Протас) и цех холодной высадки (нач. тов. Швецов) имеют все возможности работать лучше, но здесь много внутрицеховых неполадок, слабо организована подготовка производства.

В оставшиеся дни нужно мобилизовать все возможности с тем, чтобы наверстать упущенное и программу мая выполнить во чтобы то ни стало.



За успешное выполнение заданий, за умелую организацию труда на заводскую Доску Почета заносятся:

Давидович Ольга Степановна — стахановка заточница доделочного участка автоматного цеха. Выполняет нормы не ниже 190 проц при хорошем качестве продукции.

Лисин Михаил Степанович — стахановец — термист автопружиного цеха. Систематически выполняет нормы на 170-200 проц. Бережное отношение к электропечи, дает возможность тов. Лисину удлинить сроки работы этой печи без капитального ремонта, почти вдвое. Тов. Лисин имеет ряд рационализаторских предложений, направленных на лучшую организацию рабочего места.

Герасимов Иван Степанович — стахановец автоматного цеха. С первых дней войны и по настоящее время он работает одновременно на трех тяжелых четырехшпиндельных автоматах, вместо на одном по норме. Выполняет нормы не ниже, как на 150-160 проц.

Гусев Василий Евгеньевич — слесарь-бригадир автопружиного цеха. Бригада, возглавляемая тов. Гусевым систематически выполняет нормы на 160-190 проц, а сам бригадир на текущем и капитальном ремонте выполняет задания на 200 проц.

Форсировать изготовление запасных частей

Наш завод-изготовитель запасных частей для сельхозмашин. Во втором квартале по решению Обкома ВКП(б) завод должен изготовить 39 позиций. Как же выполняется этот столь важный заказ? Неудовлетворительно. Из 39 позиций изготовлено полностью только 5 позиций. Руководители цехов-изготовителей т.т. Протас, Воронков, Швецов, Низовцев и Воронов безответственно отнеслись к выполнению задания по запасным частям. Так, в автоматном цехе из 5 позиций ни одна не выполнена. Ссылаясь на «объективные» причины руководители цеха опустили дорогое время, не организовав подготовку для производства запасных частей. Ничуть не лучше в цехе нормалей. Здесь из 16 позиций — 12 поданы в мизерных количествах, а к изготовлению 4 позиций не приступали совсем. Не выполнено задание по таким деталям, как 03-09, болт 206, А-04-5-01 и др. Подобное положение с изготовлением запасных частей и в цехе холодной высадки (нач. тов. Швецов).

Такое состояние с выполнением заказа по запасным частям

объясняется отсутствием повседневного контроля, требовательности со стороны руководителей производственного отдела, и главного инженера завода тов. Лобова, пустившего выполнение этого важного заказа на самотек.

Партком потребовал от т.т. Розенберга и Альперович безусловного изготовления деталей для сельхозмашин в установленные сроки и предупредил, что в случае срыва к ним будут приняты более жесткие меры партийного взыскания.

Партком обязал начальников цехов т.т. Протас, Швецова, Воронкова, Низовцева, Воронова и Камелова немедленно приступить к форсированному изготовлению запасных частей с расчетом покрытия отставания к 1 июня с. г. Партком потребовал от главного инженера тов. Лобова установить жесткий контроль и требовательность к руководителям производственного отдела с целью своевременной выдачи запасных частей по заданию II квартала.

БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ ДОБЫЧЕ ТОРФА

Обеспечение завода топливом — важнейшая хозяйственно-политическая задача, от разрешения которой зависит успешное выполнение производственного плана, бесперебойная работа цехов в зимние месяцы.

Уроки прошлой зимы ярко свидетельствуют о важности своевременной заготовки местного топлива — торфа. Торфосезон начался. Выполнение плана добычи торфа должно быть боевой задачей, наравне с выполнением производственной программы заводом.

Однако, в первые дни сезона торфопредприятие нашего завода не справилось с выполнением своего задания по добыче торфа. За пятнадцать дней сезона добыто 913 тонны торфа, вместо 2250 тонн или 42 проц. задания.

Одной из основных причин срыва задания является слабая подготовка рабочей силы. К началу сезона торфопредприятие должно было иметь только для резки и отности торфа 178 рабочих, фактически же в торфосезон вступили с наличем 24 рабочих. Правда, к концу декады количество торфяников увеличилось до 90 человек, но и это количество далеко недостаточно для обеспечения задания.

Такое положение с рабочей силой на торфозаготовках является результатом плохой организации вербовки рабочих, слабой массовой работой с пришедшими рабочими на торфопредприятие. На торфопредприятии не создано для рабочих надлежащих бытовых условий — хорошего питания, жилья и культурного обслуживания. Рабочие-торфяники далеко не полностью обеспечены спецодеждой и обувью. Такое бездушное отношение к бытовым нуждам, торфяников со стороны отдельных руководителей привело к тому, что более 100 человек ушли с торфопредприятия, еще не приступая к добыче торфа.

Отставание в торфодобыче, допущенное в первые дни сезона должно быть выправлено во что бы то ни стало в ближайшие же дни. Большое внимание нужно уделить освоению нового торфоболота, где работы недопустимо задерживаются. Отделу кадров (начал тов. Белков) нужно еще серьезнее подойти к вопросу мобилизации рабочей силы из отведенных нам районов. А для того, чтобы закрепить вновь поступивших сезонных рабочих, отделу рабочего снабжения (нач. тов. Драгов), завхозу отделу снабжения (нач. тов. Доморацкий) нужно проявить больше заботы об улучшении культурно-бытовых условий торфяников.

Своевременная заготовка торфа — первоочередная задача всего нашего коллектива. Поэтому не теряя ни одного дня нужно использовать все возможности по обеспечению торфопредприятия рабочей силой, принять все меры не только к выполнению, но и к перевыполнению плана торфодобычи.

А. Утин — зам. начальника Лестопснаба завода.

Накануне третьей заводской партийно-технической конференции

ОБРАЗЦОВО ОРГАНИЗОВАТЬ ТЕХНИЧЕСКУЮ УЧЕБУ КАДРОВ, ПОМОЧЬ ИМ СТАТЬ МАСТЕРАМИ СВОЕГО ДЕЛА

До открытия третьей заводской партийно-технической конференции осталось шесть дней. Лучшими цехами по организации технического обучения рабочих являются: цехи, где начальниками т.т. ЕРОХИН и УСПЕНСКИЙ, автопружинный (нач. тов. НИЗОВЦЕВ), автопровоочный (нач. тов. ВОРОНОВ) и др. В период подготовки к конференции обучено 852 человека по разным видам учебы. Обучается 797 человек.

Научились налаживать станки

Налаживать сама станки я не умела. Когда в цехе организовалась школа наладчиков, я охотно стала посещать занятия. Здесь я познакомилась с кинематической схемой доделочных станков, хорошо изучила марки стали, что дает мне возможность изменять ту или иную скорость резания в зависимости от марки стали. Я научилась определять на сколько правильно заточен

инструмент, лучше сейчас разбираюсь в чертежах. Во всем этом мне помогла учеба. Полученные знания в школе наладчиков оказали свое влияние и на повышение производительности труда. Я выполняю нормы на 180-200 проц. и сама сейчас налаживаю станки.

З. Бойкова — работница доделочного участка автоматного цеха

Контролеры повысили свои знания

В цехе нормалей организована учеба контролеров. Программа технического минимума позволила слушателям кружка подробнее ознакомиться с металловедением, свободнее разбираться в чертежах, технических условиях, пользоваться универсальным измерительным и специальным инструментом.

Контролеры получили знания в определении металла в случае отсутствия бирок и окрасок с помощью лабораторных заключе-

ний. Ознакомились с видами резьбы — дюймовой и метрической, научились их различать и определять их по классам точности.

Учеба помогла работникам технического контроля быстро и умело решать вопросы качества продукции цеха и главным образом своевременно предупреждать межоперационный брак еще в первоначальных операциях изготовления автомалей.

Янковский — руководитель кружка технического минимума контролеров.

Практические занятия в школе шоферов срываются

Для практических занятий в школе шоферов с 20 апреля была выделена автомашинка. Но по вине работников гаража занятия проходят с большими перерывами. Часто машинка используется не по назначению и курсанты-шофера вынуждены прогуливать рабочие часы. Так, например 15 и 16

мая машинка использовалась не по назначению, а 17 мая автомашинка командирована в г. Павлово неизвестно на какой срок.

До конца занятий в школе шоферов осталось несколько дней и надо дать им возможность успешно закончить учебу.

В.

Учеба в стахановской школе

В период подготовки к предстоящей партийно-технической конференции в смене начальника Степана Ивановича Малышева была организована стахановская школа. Руководить ей взялся сам тов. Малышев. Слушатели этой школы ознакомились с приемами стахановской работы непосредственно на своих рабочих местах, изучили оборудование и инструмент, прослушали лекции по улучшению качества продукции и нормированию.

Многие слушатели отлично закончили обучение в стахановской школе. Среди них молодые работницы Анисимова, Танаева, Лоптарева, выполняющие сейчас нормы свыше 200 проц.

Из 10 слушателей стахановской школы 8 получила отличную оценку. Приказом по цеху им объявлена благодарность.

С. Бурашников — секретарь партбюро цеха № 1.

Сдали экзамен на хорошо и отлично

Хороших успехов в технической учебе добились слушатели группы преподавателя т.т. Ежова Копировницы т.т. Богомолова, Стрельникова, Грачева, Савина, сдали экзамены на «хорошо» и «отлично».

С хорошей оценкой закончила учебу по этой же программе курьер отдела главного технолога т. Будяш и архивариус Фаина Аверкина.

М. Вилков — инструктор отдела технического обучения.

В помощь огороднику ОБРАБОТКА РАБОЧЕГО ОГОРОДА

Одним из самых важных приемов является основная обработка почвы. Всякий правильно организованный огород должен обрабатываться с осени. Благодаря осенней обработке почвы она лучше и полнее подвергается действию воздуха, влаги, холода и тепла. Кроме этого осенняя вспашка хорошо очищает почву как от сорняков, так и от вредителей из мира насекомых.

В зависимости от мощности пахотного слоя, осенняя обработка (вспашка) почвы производится на глубину 18—20 см. Если пахотный слой мельче — его постепенно углубляют.

Вспашка рабочего огорода — как осенняя, так и весенняя — обычно ручная, проводится лопатами на полный штык, причем при осенней копке поверхность граблями не выравнивается в целях максимального накопления влаги, а идет в глыбах и комьях под зиму: в зимний период, благодаря действию влаги и колебаниям температуры, глыбы разравниваются.

Там, где осенняя вспашка не была произведена (при условии отвода участка под огород в зимнее или весеннее время), участок обрабатывать труднее. Обработку последнего надо проводить как можно раньше весной, когда еще сорная растительность не проросла и влаги в почве достаточно, почва не засохла.

Вторичная перепахка участка производится на $\frac{3}{4}$ глубины осенней, — это делается во избежание выветривания на поверхность семян и корней сорных трав, чтобы не дать последним вновь прорасти.

Весенняя первичная вспашка, при отсутствии осенней, проводится в первую очередь под ранние культуры (по очередности культур): 1) морковь, 2) лук — на зеленое перо, 3) ранняя капуста, 4) картофель, 5) огурцы, 6) томаты, 7) тыква и другие более поздние культуры.

За вспашкой участка тотчас же идет боронование, иначе глыбистая почва будет быстро испарять влагу, работу на огороде проводить труднее, урожай получится плохой. Боронование проводится или конное — при помощи железных борон, или ручное — при помощи граблей, но так, чтобы поверхность почвы не превращалась в пыль, так как сильно распыленная почва утрачивает нужные свойства, а после дождей образуется корка, благодаря чему всходы овощных культур погибают.

Отв. редактор

А. М. СУХОВА.

Все — на кросс!

С 13 по 20 мая проходит традиционный профсоюзно-комсомольский летний кросс. Профсоюзно-комсомольский кросс — это соревнования, подымающие военно-физическую учебу молодежи, поэтому проводить их нужно, как праздник советских физкультурников.

Там, где профсоюзные и комсомольские организации серьезно подошли к организационной подготовке, там и результаты кросса неплохие. В первые дни соревнований хороших показателей

добились физкультурники цеха, где комсоргом тов. Ефремова, физоргом тов. Плоский. Среди них такие, как Бунова, которая при беге на дистанцию 500 метров показала время 1 мин. 56 секунд, Чиркова такую же дистанцию пробежала за 1 мин. 33 секунды. Хорошие результаты они имеют и по метанию гранат. Первая, стоя метнула гранату на расстояние 25 метров, вторая — на 26 метров.

Среди мужчин лучших успехов добился тов. Плоский в беге

на дистанцию 1000 метров, он показал время 3 мин. 45 секунд, гранатометание на расстояние 39 метров.

В первый день летнего кросса приняло участие 217 человек.

Отлично провести профсоюзно-комсомольский летний кросс — дело чести каждой цеховой профсоюзной, комсомольской и физкультурной организации нашего завода.

М. Барцева — председатель спортивного общества «Торпедо».