

Искра

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

Год издания XVI

Суббота, 21 июля 1945 г.

№ 29 (3343)

Цена 15 коп.

Советским морякам славным
защитникам Родины —
пламенный привет!



Рисунок В. Баркова.

Славная годовщина

Завтра — День Военно-Морского Флота. Около 250 лет существует русский флот. За свою историю русский Военно-Морской флот имел 24 больших сражения, из них он победил в 22 сражениях.

Наш флот сохранил лучшие традиции русских моряков, воспитанных выдающимися флотоводцами Ушаковым и Синявным, Лазаревым и Нахимовым. Славные боевые и революционные традиции моряков русского флота были дополнены и умножены новыми.

Сталинская военная наука четко определила роль флота в современной войне. Флот тесно взаимодействовал с Красной Армией, выполняя единый стратегический план Верховного Главнокомандования. Всюду, где фланги сухопутных фронтов упирались в море или реки, Красная Армия имела надежную поддержку наших флотов и флотилий. Огнем корабельной и береговой артиллерии, ударами морской авиации, высадкой в тыл противника десантов флота и флотилий помогали Красной Армии отбивать натиск врага, взламывать его оборону и обходить фланги противника при наступлении. Непревзойденные образцы совместных действий Красной Армии и Флота дали героическая оборона наших приморских городов. Еще более закалилось боевое содружество сухопутного и морского оружия в ходе наступательных операций.

В течение всей войны противник не сумел высадить в тыл Красной Армии ни одного морского десанта. Наш же флот осуществил свыше ста десантных

операций на побережье, занятое противником, и содействовал Красной Армии в уничтожении врага с фронта, с флангов и с тыла.

Советские моряки воевали не числом, а умением. Они искали и находили врага, нападали на него во всех случаях, не считали, велики ли его силы, а были его Моряки шли в бой с одним желанием — победить! Где бы не воевали моряки, они были первыми в бою и не только преодолевали трудности и препятствия, но и обращали их себе в пользу, а врагу на гибель.

Великий Сталин учил Красную Армию и Военно-Морской Флот искусству побеждать в современной войне. Сталинская школа военного искусства, Сталинская стратегия и тактика обеспечили Красной Армии и флоту победу в Великой Отечественной войне.

Военно-Морской Флот вышел из войны сильным и окрепшим, а его кадры закаленными в боях. Его тактика и оперативное искусство прошли курс творческого совершенствования. Громадный боевой опыт лежит за его плечами. Это обеспечивает нашему флоту рост всех его боевых сил.

Советский Союз — морская держава: из 65000 километров границ нашей Родины 48000 километров — границы морские; СССР омывается двумя океанами и четырнадцатью морями.

Товарищ Сталин призвал наш народ поднимать еще выше мощь Советского государства. Для моряков это означает — неустанная забота о дальнейшем росте могущества нашего Военно-Морского Флота.

Социалистическое
соревнование в честь
нашей победы

Досрочно выполнить полугодовую программу

В ответ на обращение коллектива автозавода имени Сталина в цехе холодного проката лент широко разворачивается социалистическое соревнование за досрочное выполнение полугодовой программы.

На цеховом митинге слесарь Виктор Засыпкин заявил:

— Буду работать так, чтобы не допускать ни малейшего простоя оборудования по своей вине. Электрики обязались во втором полугодии сэкономить 90 киловаттчасов электроэнергии.

Обязательство — досрочно закончить июльскую программу взял и коллектив прокатного отделения.

Весь коллектив цеха обязался во II полугодии дать 500 тонн холодно-катанной ленты, сэкономить 75 киловаттчасов электроэнергии, снизить себестоимость продукции против плана на 5 проц., своевременно подготовиться к зиме.

И. Масленников — секретарь партбюро.

За качественный ремонт оборудования

Одобрив обращение завода им Сталина, коллектив Ремонтно-механического цеха включился в социалистическое соревнование в честь нашей победы и обязался программу июля выполнить к 29 числу.

Ремонтники обязались полностью выполнить программу по запасным частям и по капитальному ремонту выполнить задание на 115 проц.

Улучшить качество по ремонту станков, довести брак в июле до нуля, провести общественный смотр по охране труда в цехе, с максимальной активностью всего коллектива, провести санитарную чистку участков, оборудования, и приспособлений до 25 июля с г.

Слесари и токари т.т. Ильичев, Газизов, Королев в смене мастера Варенцова взяли обязательство выполнить задание в июле на 180—200 проц. Стахановцы Машуков, Сусекин и др. в смене тов. Прахина обязались выполнять задание не ниже 180 проц.

Носков — предцехкома ремонтно-механического цеха.

К культурно-бытовой конференции Навести порядок на поселках

Благоустройство наших поселков — одна из важнейших задач нашего коллектива. Между тем до сих пор здесь много еще недостатков. Вот, например, на Весенней и на Инструментальной улицах все еще не отремонтированы водоразборные калонки, мусорные ящики не вычищаются. На Воловичинской улице в антисанитарном состоянии содержатся уборные, здесь даже дверей нет, ямы не закрываются.

Жилищно-коммунальный отдел (нач. тов. Ленин) не заботится

о подъездных путях. Стоит только пойти небольшому дождю, так к магазину № 2 на Инструментальной поселке не подойдешь, не под'едешь. То же самое можно сказать и о подходах к домам.

Сейчас, когда наступило время подготовки к зиме, нужно позаботиться о ремонте рубленых домов на Инструментальном поселке, так как и стены и крыша протекают. Коммунальные же работники своевременно об этом не заботятся.

И. Хренов.

Почему не работают красные уголки?

Культурно-массовая работа в цехах заметно ослабла. Красные уголки бездействуют. Так например в строительном цехе до сих пор помещение красного уголка используется не по назначению. В автопружином цехе совсем негде рабочим организовать свой досуг — поиграть в шахматы, шахматы или поиграть на музыкальном инструменте. Если раньше и был красный уголок, то сейчас он занят под кантору. Почему же это не беспокоит ни председателя цехкома тов. Куделькина ни секретаря партбюро тов. Померанцева?

На заводе имеются кружки художественной самодеятельности, но они не дают своих выступлений для рабочих в обеденный

перерыв. А почему бы такие короткие концерты не практиковать?

Лето уже идет к концу, а у нас еще не достроена летняя танцевальная площадка, не организована массовая сдача норм на оборонные значки. Спрашивается: когда же работники спортивного общества «Торпеды» т.т. Ефимов и Гущина почувствуют ответственность за порученное им дело?

Предстоящая культурно-бытовая конференция должна наметить пути к улучшению культурного обслуживания работающих нашего завода.

А. Баландина — председатель смотровой комиссии по культурно-бытовому обслуживанию.

Усилить внимание производству текстовинитовой обуви

Почти полгода, как на нашем заводе организован выпуск текстильной обуви. Однако, с самого начала этому новому производству не уделяется внимания. Небольшой цех, или вернее, текстильная мастерская выглядит некультурно. Здесь грязно, воздух спертый, так как вентиляция до сих пор не установлена. Рамы, пол, штукатурка требуют капитального ремонта. И как в таком помещении выпускать качественную, культурную продукцию?

В текстильной мастерской не оборудованы верстаки с воздухоотводами, холдовых размеров колодок нет, имеется только одна швейная машина.

Качество изготавливаемой обуви низкое. До сих пор наша лаборатория не приспособлена для

производства анализа химикатов и полуфабрикатов на разрыв, истирание, влагопроницаемость, и зачастую через 3-4 дня уже у готовой обуви обнаруживается дефект — подошва трескается. За последнее время смола поступает низкой вязкости, что так же понижает качество и кожзамени-теля и подошвы.

Предъявляя требования к качеству обуви нельзя умолчать и о таких, казалось бы, мелочах, как-то: черная обувь шьется белыми нитками, обувь сдается в таком виде, что гвозди проходящие сквозь стельку не зачищаются.

Главному инженеру завода тов. Лобову следовало бы усилить внимание новому производству, создать условия для выпуска обуви хорошего качества.

Смелее двигать технику вперед!

Интеллигенция завода обсуждает очередные задачи производства, обязуется восстановить довоенную мощность по выпуску проволоки ленты и автономалей

Наши задачи

(Из доклада главного инженера завода тов ЛОБОВА Г. М.)

В связи с победоносным окончанием Великой Отечественной войны перед заводом, как и перед всей нашей промышленностью встали задачи перестройки производства в соответствии с условиями мирного времени.

Уже в июне программа завода правительством была резко изменена. И если к этому добавить, что план первого полугодия текущего года по основным цехам завода ниже плана первого полугодия 1941 года примерно в полтора-два раза, а выполнение его составляет 75—80 проц, то станет понятным, какие задачи стоят перед заводом на ближайшее время.

В июне, несмотря на то, что план по основным видам продукции остался почти без изменений, а по отдельным видам продукции увеличен незначительно, цехи завода с выполнением программы справились явно неудовлетворительно. Так, например если цех нормалей в мае дал 301 тонну деталей, то в июне только 182 тонны почти на половину меньше по сравнению с маем выпустил продукции цех холодной высадки и т. д.

Неудовлетворительны и качественные показатели работы цехов. Достаточно сказать, что ни один из цехов, за исключением автопружинного, не справился с производительностью труда. Большинство цехов перерасходывали установленные планом фонды заработной платы.

Ближайшая задача, которая поставлена перед заводом это освоение и изготовление качественно новой номенклатуры изделий, полное обеспечение новых заказов автопромышленности.

Основными вопросами, которые нужно сейчас решать, являются:

1. Увеличение выпуска горячего проката. А для этого необходимо: ввести третью смену, капитально отремонтировать прокатный стан и методическую печь, организовать заработную плату.

2. Восстановление довоенной мощности цехов нормалей—ремонт оборудования, перемонтаж оборудования цехов нормалей.

3. Окончание монтажа и пуск оборудования волочильного цеха.

4. Обеспечение завода качественным металлом, путем прикрепления к постоянным заводам—поставщикам.

5. Вопросы новой техники и совершенствования технологии.

Успешное выполнение этих задач поможет вывести наш завод в число передовых предприятий Наркомата Среднего Машиностроения.

На днях на заводе состоялось собрание интеллигенции. С докладом об очередных задачах интеллигенции выступил главный инженер завода тов ЛОБОВ. Выступившие в прениях сделали свои критические замечания и наметили мероприятия к более успешному решению технических задач, стоящих перед заводом. На собрании принято социалистическое обязательство нашей интеллигенции на II полугодие текущего года.

Ниже мы помещаем отдельные выступления на этом собрании и принятые обязательства.

Улучшать технико-экономические показатели завода

(Из выступления нач. планово-экономического отдела т. МИНАЕВА П. Д.)

Для того, чтобы завод работал рентабельно, необходимо повседневно работать над вопросами снижения себестоимости, при меньших затратах выпускать больше продукции.

Однако, зачастую указывая в отчетах на ту или иную механизацию производства, затрачивая на это большие силы и средства, на заводе не используются механизированные сооружения. Так, например, до сих пор не работают транспортеры для погрузки ленты, бездействует соору-

жение для экопровки паровоза и т. д. Большие средства затрачиваются на ремонт оборудования, который нередко производится очень долго, а не качественно.

Все это происходит от того, что исполнители работ, руководители производства забывают о самом главном—качестве работ, не имеют профессиональной гордости за выполняемую работу.

У нашей заводской интеллигенции нет общности задач, нет коллективности в работе.

Сейчас с переходом на рельсы мирного развития нужно серьезно заниматься вопросами усовершенствования, внедрения новой техники, всемерно повышать качество продукции, а это поможет нашему заводу работать равномерно, иметь хорошие технико-экономические показатели.

Задача инженерно-технических работников—внедрять культуру, помогать решать новые технические вопросы производства.

Больше внимания исследовательской работе

(Из выступления т. КУКЛО—инженера центральной заводской лаборатории)

Изменение, усовершенствование технологических процессов—задача центральной заводской лаборатории.

Лаборатория приступила к работе по изменению способов анализа и внедрению в производство твердых сплавов.

Метод спектрального анализа имеет значительное преимущество перед химическим анализом. Вместо 2—3 дней анализ производится в течение нескольких секунд, причем получаем экономию в реактивах.

По сокращению времени анализа проведен и еще целый ряд

работ. Следует сказать, что для производства отдельных исследовательских работ мы не имеем необходимых условий. Так, например, нет оборудованной электротехнической мастерской, нет термической лаборатории и все работы приходится выполнять в цеховых, а не лабораторных условиях.

Наша лаборатория нередко является инициатором в проведении ценных технических исследований, применения новых способов в производстве, однако, об этом никто не знает. Вот, например, работы по электрополировке у

нас уже были освоены и только через несколько лет к нам на завод приехали представители с одного из заводов и предложили этот же самый метод внедрить. Тогда как у нас это не явилось новшеством. Такие случаи не единичны.

Мне хочется остановиться и на качестве получаемых нами реактивов. Вместо химически чистых реактивов, отдела снабжения обеспечивает нас смесями, а это безусловно отражается не только на качестве проводимого анализа, но и влечет за собой случаи выпуска брака продукции.

Обязательства интеллигенции завода

готовление инструмента для высадки пустотелых заклепок № 23100 и производить высадку этих заклепок на специальном высадочном прессе № 593 А.

Произвести модернизацию головок-обточных станков ВИД—1 и ВИД—2, приспособив их для обточки опорных поверхностей головок болтов. Срок 31 декабря с. г.

К 1 октября с. г. освоить и внедрить накатку колесных шпилек, одновременно с двух концов.

Внедрить сверхскоростное фрезерование на фрезировке заготовок для накатных плашек. Срок 15 сентября с. г.

К 1 ноября с. г. внедрить горячую штамповку обрешечных матриц и волочильных колец.

Организовать группу по восстановлению токарных патронов и делительных головок. Срок 1 декабря с. г.

К 1 ноября с. г. установить возможность внедрения электро-

полировки для клапанных пружин, инструмента и изделий ширпотреба.

Установить возможность применения твердых сплавов для холодно-высадочного инструмента. Срок 1 декабря с. г.

Смортизовать и пустить в эксплуатацию электродную печь, исследовать процесс нагрева в электродной печи и отработать технологию термообработки.

Закончить проект нового отжигального цеха и начать его строительство.

К 15 октября с. г. закончить монтаж и освоение многократных волочильных станов «Нортон» и «Робертсон». Отработать технологию волочения.

Внедрить концевой нагрев деталей в электролите под высадку по методу н.ж. Ясногородского. Срок 30 декабря с. г.

К 15 сентября с. г. пустить в эксплуатацию и освоить в работе электросварочные аппараты для сварки встык проволоки на

Смелее решать технические вопросы

(Из выступления председателя завкома тов КАНТОВА Н. Н.)

Обстановка мирного времени требует коренного изменения в решении отдельных вопросов. Наши технологи-инструментальщики сейчас должны заниматься вплотную вопросами улучшения качества инструмента, увеличения его стойкости. Такие вопросы, как восстановление изношенных деталей, как сохранение деталей и запасных частей, увеличение скорости машин—сейчас пока не решаются.

Увеличение скоростей предусматривает увеличение производительности труда и этим должны заняться, как технологи, так практики-производственники.

Больше внимания нужно уделять техническому обучению кадров и рационализации производства. Вопросы внедрения технической культуры должны сопровождаться рядом экспериментальных работ, которыми у нас пока занимаемся далеко недостаточно.

Все эти задачи должна решать наша техническая интеллигенция. Смелое, решительное внедрение в производство новой техники, неустанный усовершенствование технологических процессов поможет заводу выйти в число передовых предприятий.

станах многократного волочения.

Выявить причину «пассивности» ленты для тонкостенных вкладышей по приставанию баббита и установить метод ее определения. Срок 7 ноября с. г.

Разработать методику контроля сортировки сталей по маркам по знаку электродвигущей силы. Срок 1 декабря с. г.

Разработать методику спектрального анализа победита и легированных сталей на стилюске и внедрить в производство. Срок 15 ноября с. г.

Изготовить и установить трубчатые рекуператоры на мазутные печи автопрокатного цеха, используя отходящее тепло для нагрева сушильных печей.

Установить игольчатый рекуператор на действующей методической печи горяче-прокатного цеха. Срок 1 октября с. г.

Изготовить приспособление и освоить плющение квадратных профилей в калибровочном цехе вместо калибровки. Срок 1 декабря с. г.

Отв. редактор
А. М. СУХОВА.