1-32 К.Т 5.7 10,11,12,14,23 Январь-ноябрь
50043

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Лимендский рабочий

Орган партбюро, дирекции и завкома завода Лименда

№ 1 (1074) | Понедельник, 30 января 1950 г. | Год издания XVIII Цена 15 коп

12 МАРТА — ДЕНЬ ВЫБОРОВ В ВЕРХОВНЫЙ СОВЕТ СССР—ОЗНАМЕНУЕМ НОВЫМИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ПОБЕДАМИ.

Навстречу дню выборов

Вся наша страна начала подготовку к выборам в Верховный Совет СССР. В избирательную кампанию уже включились многомиллионные массы трудящихся. В честь выборов развернулось социалистическое соревнование по всей стране.

Советские люди изучают Сталинскую конституцию, избирательный закон, подводят итоги той великой работе, которую провел наш народ под руководством коммунистической партии после выборов 1946 года.

Партийные и беспартийные большевики ведут предвыборную агитацию и пропаганду, добиваясь того, чтобы каждый избиратель с полной ясностью представил себе результаты политики партии и правительства, обеспечившей новый подъем народного хозяйства и культуры.

Партийной организацией завода для работы на 12 избирательном участке выделено 76 агитаторов. Включились в активную работу 32 агитатора, как тт. Андреев, Лизунов, Кононова и др. Остальные еще не посетили своих участков, еще не встречались со своими избирателями.

Каждый агитатор должен систематически проводить беседы среди избирателей, постоянно связываться с агитпунктом, помогать избирателю лучше разобраться в избирательном законе, знать права и обязанности граждан, определенные Сталинской конституцией, помочь избирателям в решении вопросов, возникших при проведении бесед.

Такая всенародная политическая кампания, как выборы верховного органа государственной власти, требуют уже в силу своих масштабов образцовой и самой тщательной организации дела, учитывающей все детали проведения выборов. В этом смысле предвыборные дни января и февраля будут днями проверки организационных способностей наших кадров. Нужно эту проверку выдержать с честью.

Задача заключается в том, чтобы не только участковые комиссии точно знали границы своих участков, но и сами избиратели знали границы своего участка, свой агитпункт и место работы участковой комиссии.

Сейчас важнейшей задачей является составление списков избирателей. При составлении списков избирателей необходимо следить за тем, чтобы в них были включены все граждане, имеющие избирательное право и проживающие на территории избирательного участка, чтобы не допускалось искажение фамилии, имени и отчества избирателей.

Для составления списков избирателей привлечены из нашего актива лучшие товарищи как Луженская З. С., Ильина А. И., Волк Н. В., Метелева З. А. и др., а по 14 участку тт. Козинов Д. В., Татаренко А. И. и др., обязанность которых во-время и качественно составить списки избирателей и вывесить для общего обозрения за 30 дней до выборов.

В состав участковых комиссий народ выдвигает лучших, авторитетных партийных и беспартийных товарищей. Коллектив машиносборочного цеха выдвинул в участковую избирательную комиссию коммуниста, лучшего механика парохода „Роза Люксембург", тов. Нерадовского А. И. Инженерно-технические работники заводоуправления выдвинули беспартийную техника-строителя тов. Ядрихинскую В. И., коллектив корпусного цеха выдвинул молодого стахановца тов. Ануфриева Г. М.

С каждым днем все более широкие массы трудящихся включаются в подготовку к выборам, становятся активными в избирательной кампании. Задача партийной организации и агитпункта—неуклонно расширять круг актива, опираться на него при проведении каждого мероприятия, а это значит успешно решить все вопросы подготовки к выборам.

ВЫДВИЖЕНИЕ КАНДИДАТОВ В УЧАСТКОВУЮ ИЗБИРАТЕЛЬНУЮ КОМИССИЮ

Коллектив ИТР и служащих заводоуправления единодушным голосованием выдвинул кандидатом в члены избирательной комиссии 12 участка Котласского избирательного округа по выборам в Верховный Совет СССР тов. Ядрихинскую Валентину Ивановну.

Выступивший при обсуждении кандатуры тов. Ядрихинской пом. директора по АХЧ тов. Еремин сказал:

— Валентина Ивановна работает в заводе более десяти лет. В течение четырех лет избиралась в состав заводского комитета. Как на производстве, так и в общественной работе т. Ядрихинская является аккуратным, чутким и отзывчивым товарищем. Она справится с работой в участковой избирательной комиссии и оправдает наше доверие.

Остальные выступающие также характеризовали Валентину Ивановну, как хорошего работника и общественника.

Коллектив корпусного цеха выдвинул кандидатом в участковую комиссию своего лучшего Стахановца сварщика тов. Ануфриева Георгия Михайловича.

* * *

Единодушно избран кандидатом в члены участковой избирательной комиссии от коллектива машиносборочного цеха машинист парохода «Роза Люксембург» т. Нерадовский Алексей Ильич.

Г. Черняев

Ознаменуем день выборов новыми производственными победами

В ДЕРЕВООБДЕЛОЧНОМ ЦЕХЕ

Указ Президиума Верховного Совета СССР о проведении выборов в Верховный Совет СССР вызвал высокий политический и производственный подъем в цехах завода. Рабочие и командиры производства принимают на себя новые, повышенные социалистические обязательства.

Смены мастеров тт. Слотина Н. М., Засорина В. Н., Исакова П. Е., (деревообделочный цех), обязались ко дню выборов добиться средней производительности труда 170 проц. и сэкономить материалов на 10.500 рублей. Бригады плотников отличного качества тт. Кишкина П. Н., Корнакова С. Н.—дать среднюю производительность труда 150 проц. и по основному ведущему объекту завода парохода «Пролетарий» на 15 дней раньше срока, установленного графиком.

Старейший плотник стахановец тов. Лаврентьев обязался дать производительность труда не ниже 190 проц. Маляры тт. Драчева А. И., Кузнецов З. Д., Сухарева А. Н., Ермилова А. Н. обязались добиться средней производительности труда 175 проц. при отличном качестве выполняемых работ. Молодые столяры Балагуровская К., Низовцева Л., Терюмин В. обязались дать среднюю производительность труда не ниже 150 проц. при отличном качестве выполняемых работ.

В КОРПУСНОМ ЦЕХЕ

Смена мастера Залужского Н. А. обязалась закончить корпусные работы по пароходу «Делегатка» и по теплоходам № 24 и № 25 ко дню выборов в Верховный Совет СССР. Выполнение данного объема работ требует средней производительности труда 170 проц.

Бригада тов. Манохина Г. И. обязалась добиться средней производительности труда 150 проц. Во внеурочное время поставить насадки на теплоход № 24 к 12 марта, выставить набор кормового трюма пароходу «Пролетарий» к 1 февраля 1950 года наряду с работой на пароходе «Делегатка».

Бригада тов. Ульяновского В. А. обязалась достичь производительности труда 170 проц., что позволит закончить работы по обносу и обшить кожух пароходу «Делегатка» к 1 февраля 1950 года и собрать два моторных отделения для теплоходов № 27 и № 28 к 5 марта.

В ИНСТРУМЕНТАЛЬНОМ ЦЕХЕ

Весь коллектив инструментального цеха включился в социалистическое соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР.

Основной задачей в принятых обязательствах ставится доведение производительности труда всех рабочих до уровня передовых.

Стахановцы слесаря Чижов и Дерягин, соревнуясь между собой, обязались иметь производительность не ниже 220 процентов.

Молодые рабочие слесарь Кузнецов и токарь Петялина решили добиться средне-месячной производительности 180—200 проц. и не иметь ни одного случая брака.

Веселкова,
плановик инструментального цеха.

В ЛИТЕЙНОМ ЦЕХЕ

Новым трудовым подъемом встретил коллектив литейного цеха сообщение правительства о назначении дня выборов в Верховный Совет СССР. Формовщик т. Заводунов резко увеличил выработку. Его показатель 280—300 проц. ежедневно.

Формовщик Слотин дает за каждую смену 200—240 проц. плана.

Модельщик Оленев также взял обязательство работать без брака и довести производительность труда до 300 проц. Свои обязательства он с честью выполняет.

В. Кушеверская,
плановик литейного цеха.

МОЛОДЕЖЬ НА СТАХАНОВСКОЙ ВАХТЕ

В честь выборов в Верховный Совет СССР комсомольско-молодежные бригады встают на стахановскую вахту.

Бригада плотников Леонида Слотина обязуется закончить работы на буксире № 2 по обстройке носового жилого трюма раньше срока на 4 дня. С первых дней стахановской вахты производительность труда в бригаде поднялась до 165 процентов. Качество выполняемых работ только отличное.

Бригада кузнеца Некрасова работает с производительностью 160 процентов.

В. Булыгин,
Секретарь комитета ВЛКСМ.

Выполнение плана заводом за 1949 год

В результате социалистического соревнования и проведения в жизнь ряда организационно-технических мероприятий завод успешно выполнил производственную программу 1949 года.

План по валовой продукции выполнен на 107 проц., что составляет к плану 1948 года 127,5 проц. План по выпуску товарной продукции выполнен на 108 проц. Выработка на 1 рабочего составила 111,9 проц. В конце 1949 года завод достиг уровня промышленного производства, запланированного на 1950 год, т. е. последний год пятилетки.

Коллектив завода выполнил свои социалистические обязательства по накоплению прибыли и значительно сократил сроки оборачиваемости оборотных средств.

Начальник планово-производственного отдела
С. Михин.

Как правильно организовать стахановские вахты в цехах завода

У советских людей есть замечательная патриотическая традиция—знаменательные даты в жизни страны отмечать новыми производственными успехами.

Одной из форм массовой мобилизации творческой энергии рабочих, мастеров и инженеров предприятий является проведение стахановских вахт.

Инициаторами организации стахановских вахт выступают передовые люди ведущих производственных участков завода.

Стахановские вахты проводятся и в периоды, когда перед заводом встают сложные производственно - технические задачи: переход на выпуск новых объектов, необходимость более быстрого наращивания мощностей, ликвидация возникших, так называемых, «узких» мест производства и т. д.

Славный почин зачинателей стахановских вахт быстро подхватывается всеми цехами завода. Производственные бригады, участки и цехи, вставшие на стахановсую вахту, берут на себя дополнительные повышенные социалистические обязательства. Коллектив завода ставит перед собой разрешение новых конкретных производственно-технических вопросов.

Условия крупного завода требуют осуществления всей суммы организационных мероприятий, правильное и своевременное выполнение которых может обеспечить наибольшую эффективность проводимой стахановской вахты в цехах завода.

За несколько дней до начала общезаводской стахановской вахты проводится специальное совещание всех руководителей и актива цехов и отделов завода. Совещание заслушивает и обсуждает доклад главного инженера или начальника производства завода о задачах стахановской вахты и организационно-технические мероприятия, необходимые для ее проведения.

Принятые на совещании решения, в которых указываются задания цехам и службам завода, излагаются в приказе директора завода.

Задачи стахановской вахты широко популяризируются в заводской печати, по радио, в беседах агитаторов, в листовках, плакатах, фотовитринах, призывах и другими путями во всех звеньях производства—цехе, участке, бригаде.

В цехах и отделах завода проводятся совещания актива, а также собрания рабочих и ИТР по отделениям, участкам, на которых намечаются к осуществлению свои внутрицеховые мероприятия, или созываются митинги по сменам,

Для оказания необходимой помощи цехам в дни стахановской вахты привлекаются все функциональные службы завода, перед ними ставятся определенные задания.

По службе инструментального производства таким заданием является проверка наличия инструмента и обеспечение бесперебойного питания им цехов в дни стахановской вахты, усиление технадзора за эксплоатацией инструмента. По службам главного механика и главного энергетика—проверка подготовленности оборудования и агрегатов, приведение их в рабочее состояние и особый надзор за станками и установками в ночных сменах.

По транспортной службе — бесперебойное обеспечение транспортными средствами всех смен цехов. По службе технического контроля—усиление борьбы за качество выпускаемой продукции и осуществление мероприятий, совместно со службами главного технолога и главного металлурга, по снижению брака во всех звеньях производства. По службам снабжения—проведение мер, направленных к питанию цехов металлом, материалами и изделиями смежников в размерах, предусмотренных суточными план-картами. По службам главного технолога и главного металлурга—оказание помощи цехам в ликвидации технологических отклонений, реализации мероприятий по оргтехплану и, в первую очередь по снижению трудоемкости выпускаемых изделий. По производственно-диспетчерской службе—доведение сменных заданий до рабочих мест, обеспечение дневного графика и усиление оперативного регулирования ходом производства.

По каждой из названных служб указываются конкретные «узкие» места цехов и основные мероприятия к их устранению.

Ход выполнения основных задач стахановской вахты проверяется по ежедневным общезаводским диспетчерским сводкам начальником производства или главным инженером, а в ряде случаев — директором завода.

Осуществление массовых мероприятий контролируется парткомом завода, заводским комитетом профсоюза и комитетом ВЛКСМ.

Заводская газета широко информирует о ходе стахановской вахты в цехах завода, критикуя плохую работу отстающих участков и передавая опыт лучших.

Отдел труда составляет для руководства завода и руководителей основных служб краткие информационные справки о ходе стахановской вахты на заводе и в цехах.

Использовать механизмы на полную мощность

Наш завод имеет большой парк станочного оборудования. этот парк ежегодно пополняется новыми станками, агрегатами и установками. Оборудование необходимо использовать с таким расчетом, чтобы получить большое количество продукции при минимальном расходовании средств на его ремонт и содержание.

Передовые рабочие нашего завода, следуя примеру знатного механика теплохода «И. Сталин» т. Бурлакова, стремятся содержать закрепленное за ними оборудование в образцовом порядке. Исключительно заботливо ухаживает за оборудованием станочник деревоцеха Василий Иванович Черных и в результате на большой части станков, здесь работали без ремонта в течении двух лет, сэкономили более 300 чел. часов рабочей силы и на 400 рублей материалов.

Токаря Елсаков, Суровцева, Аносов (инструментальный цех) осуществляя хороший уход за станком и патронами, не имеют неожиданных остановок. Патроны их станка работают уже несколько лет без ремонта.

Машинист компрессорной станции т. Наговицин, весь мелкий ремонт выполняет сам в не рабочее время, этим он обеспечивает бесперебойную работу компрессора.

Токаря Хомутинников и Сергеев (мех. цех) благодаря хорошей эксплотации своих станков и выполнению мелкого профилактического ремонта, сэкономили много государственных средств.

Машинисты кислородной станции Беляев, Вакансун, Корнаков в течении месяца смонтировали все оборудование установки и взяли обязательство пустить ее в эксплотацию к семидесятилетию со дня рождения товарища Сталина. Данное слово было с честью сдержано. Сейчас коллектив кислородной станции обязуется в честь выборов в Верховный Совет СССР содержать свой цех в образцовом порядке, производить ремонт оборудования своими силами и повысить производительность установки против проектной.

Но к сожалению, наряду с хорошими примерами эксплоатации оборудования, есть еще много случаев халатного, отношения к механизмам, имеются случаи аварии и больших простоев.

В котельном цехе нет ответственных лиц за оборудование. Здесь обезличка приводит к частым ремонтам, преждевременным износам деталей.

Плохо используются вновь установленные станки, ввиду малой их загрузки. Так, например, в механическом цехе круглошлифовальный станок долгое время стоял из-за отсутствия шлифовочных камней. Теперь они есть, но загружается станок все же недостаточно, продолжают шлифовку деталей производить на токарных станках. Долгое время после установки плоско-шлифовального станка он стоял без действия, а между тем ряд крупных машинных частей (параллелей) шлифовали вручную.

Проверочные плиты и линейки, находящиеся в инструментальной кладовой имеют неправильные поверхности и пользоваться ими становится не возможно. Необходимо весь контрольно-поверочный инструмент обработать на плоско-шлифовальном станке.

Установленный в 1946 году в инструментальном цехе резьбошлифовальный станок, до сих пор не используется.

Вопросом освоения новой техники и использования оборудования на полную мощность следует заняться в первую очередь всему инженерно-техническому составу завода.

Главный механик

Борисов.

Василий Иванович Черных

1 февраля 1950 года станочнику деревообделочного цеха Черных Василию Ивановичу исполняется семидесятилетие со дня рождения и шестидесятилетие трудовой деятельности. Его трудовой и жизненный путь хорошего работника, чуткого, отзывчивого товарища должен служить примером для начинающей трудовую жизнь молодежи.

Мальчиком 10 лет, Василий Иванович начал свою трудовую жизнь.—Батрачество, работа в чужих людях, сплавщиком, грузчиком, вот мое детство, — говорит Василий Иванович. — Хотелось учиться, да время было не то, что теперь. Надо было себя прокормить, да и матери помогать воспитывать большую семью.

Семнадцати лет Василий Иванович поступил работать матросом на пароход, принадлежащий акционерному обществу «Котлас — Архангельск—Мурманск». В 1901 году он был взят на военную службу. Тяжелая трудовая жизнь, обеспечивающая кое-как существование, сменилась не менее тяжелой царской военной службой, с ее муштрой и палочной дисциплиной.

После военной службы тов. Черных продолжает свою трудовую жизнь на железной дороге, в начале в г. Кирове, а затем в Ленинграде. Находясь далеко от родной деревни Василий Иванович не забывал о ней. Навещал родное село, привозил много подарков, помогал устраивать детей в школу. На свои сбережения Василий Иванович покупал обувь, одежду и книги для учеников. Односельчане и теперь еще вспоминают его заботу о детях и отзываются о Василии Ивановиче, как о чутком благородном товарище.

В 1922 году т. Черных пришлось оставить работу на железной дороге и переселиться в деревню. После смерти старшего брата осталось семь человек малолетних детей (мать их умерла раньше), и вот Василий Иванович начал трудиться в сельском хозяйстве и занялся воспитанием оставшихся без родителей детей. Деятельный, трудолюбивый, чуткий и отзывчивый Василий Иванович заменил детям родителей. Воспитал всех своих племянников, дал каждому возможность окончить семилетнее образование и получить специальность.

Василия Ивановича тянуло работать на производство и в 1930 году он пришел в деревообделочный цех Лимендского завода, начав работать плотником. В то время деревообделочный цех представлял из себя досчатый сарай. Но и как вся промышленность нашей страны рос и завод Лименда. Появились литейный, кузнечный, механический цехи и в 1932 году было закончено строительство деревообделочного цеха. Обширный цех был оснащен станками новейшей конструкции за которыми нужен был уход и наблюдение. Эту работу поручили Василию Ивановичу, как самому трудолюбивому, исполнительному и инициативному работнику.

С тех пор т. Черных бессменно остается станочником цеха. С любовью он исполняет свои обязанности. Василий Иванович не просто ухаживает за станками, он неустанно рационализирует работу на них, вносит предложения расширяющие функции, выполняемые станками. Рационализирует ограждения, делая их удобными и устраняющими опасность работы. Заботится о продлении срока службы станков. Много внимания Василий Иванович уделяет обучению работе на станках молодых рабочих. Благодаря его честной, кропотливой, инициативной работе оборудование деревообделочного цеха находится в отличном состоянии.

За честный и добросовестный труд Василий Иванович награжден медалями «За трудовую доблесть», «За доблестный и самоотверженный труд в Великой Отечественной войне 1941—1945 гг.» и занесен в заводскую книгу почета.

Готовясь достойно встретить день выборов в Верховный Совет СССР Василий Иванович взял на себя конкретные обязательства и с честью их выполняет.

Пожелаем Василию Ивановичу доброго здоровья и долгих лет жизни.

С Бобров.

Редакционная коллегия.

СЛ—04995. Типография завода Лименда. Зак. № 6. Тир. 800 экз.