Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Лимендский рабочий

Орган партбюро, дирекции и завкома завода Лименда

№ 8 (1081) | Воскресенье, 26 марта 1950 г. | Год издания XVIII Цена 15 коп

ДО ОТКРЫТИЯ НАВИГАЦИИ ОСТАЛИСЬ СЧИТАННЫЕ ДНИ.

ПОДГОТОВИТЬ ФЛОТ К НАВИГАЦИИ — ДЕЛО ЧЕСТИ ВСЕГО КОЛЛЕКТИВА ЗАВОДА.

Успешно завершить ремонт флота

Производственный план завода за две декады марта не выполнен. Очень сильно отстает судостроение. Завод впервые за всю зиму выпал из директивного графика судоремонта.

Не выполнен ряд трудоемких работ: в двенадцати котлах не вставлены дымогарные трубы, не выданы некоторым судам колесные детали, до сих пор не собраны водоподогреватели, ни на одно судно не изготовлено запасных частей.

Особенно серьезное положение создалось со средним ремонтом флота: на четыре земмашины и на пароход „Ока" не выдано много крупных и трудоемких работ. Изготовление установки экономайзера на пароход „Ока" только начато, на Сев-Двинской № 5 не вырезаны облицовки, корпус помпы не заварен, к обработке поршня ЦНД не приступлено.

Причин, оправдывающих срыв графика сдачи судов в техническую готовность, нет. Все дело в том, что руководители цехов, отделов, мастера потеряли чувство ответственности за план.

Особенно тормозят сдачу ремонта флота корпусный и механический цехи.

Перечень очень многих мартовских работ по судоремонту в механическом цехе не выполнен. До сих пор не выданы фланцы, переборочные стаканы, колесные втулки. Сколько токарь может наточить этих втулок? Не пересчитать. Но здесь дело в том, что из 60 сделанных втулок, 20 идет в брак.

В механическом цехе плохо организуется рабочее место. Сменные планы составляются без всякого учета набора плановых работ.

Такое же положение создалось в корпусном цехе (нач-к тов. Слотин). Коллектив этого цеха не борется за своевременную сдачу судов в техническую готовность.

До открытия навигации остались считанные дни. Все усилия коллектива завода должны быть направлены на успешное завершение ремонта флота. Все условия для этого есть. Наши производственные возможности велики, надо только четко и организованно работать.

В эти считанные дни до открытия навигации нужно обратить особое внимание на сборку колес, придать пловучесть судам со средним и капитальным ремонтом, произвести прессовку корпусов и котлов, выдать судам все запасные части.

Надо немедленно приступать к выполнению всех весенних работ и организованно готовиться к подъему пара и пробе механизмов.

Ни один день, ни один час не должны быть упущены сейчас. Все силы и знания коллектива — на успешное завершение зимнего ремонта флота.

Развернув предмайское социалистическое соревнование, коллектив завода должен успешно справиться с этой задачей.

Проверяем выполнение стахановского плана зимнего судоремонта

Стахановский план зимнего судоремонта, принятый в январе по примеру коллектива завода им. Ленина, новое явление в нашей судоремонтной практике. Прошло три месяца. Что сделано по выполнению плана? С таким вопросом редакция обратилась к директору завода тов. Миронову и к отдельным исполнителям плана.

—Главная задача стахановского плана судоремонта,— говорит тов. Миронов,—над которой работал эти три месяца коллектив завода— это выпустить с комплексной гарантией на три навигации 17 самоходных единиц флота, из них 7 судов из капитального ремонта и 10 судов из среднего ремонта; обеспечить выдачу 1650 гарантируемых деталей по 26 наименованиям.

По состоянию на 20 марта на всех этих судах полным ходом развернуты работы, суда приобрели пловучесть, идут монтажные работы. Основные мероприятия, обеспечивающие комплексную гарантию, которые проводятся на судах капитального и среднего ремонта: центровка машин, калибровка рам, правильная укладка и приделка валов, модернизация колес по системе Кабачинского, поверхностная закалка трущихся деталей токами высокой частоты.

Есть уверенность, что все 17 судов, намеченных планом, будут выпущены заводом в установленные сроки с комплексной гарантией на три года.

Перед начальником ОТК тов. Сыроватским, прорабом по судоремонту тов. Лукиным и начальником отдела главного технолога тов. Гефт стоит задача: оформить до 1 апреля всю документацию по гарантируемым деталям, в которой были бы двухсторонние обязательства: обязательство завода о повышении износоустойчивости на гарантируемых деталях и обязательство капитанов и механиков о соблюдении правил технической эксплоатации.

—Значительная работа проделана по улучшению технологии изготовления судоремонтных деталей,— говорит главный технолог завода тов. Гефт.

Разработаны и внедрены в производство технологические карты по 24 наименованиям деталей.

Усилен лабораторный контроль, через анализы идут все гарантийные детали, производится испытание на изгиб, на разрыв, на твердость, производится полный химанализ.

Разработаны чертежи и внедрены в производство 7 штампов для штамповки втулок, разработан перечень штампованных деталей 17 наименований.

Освоен в заводе ламповый генератор Т.В.Ч., через который закалено 327 деталей.

Разработана номенклатура деталей для плоскошлифовального станка в 8 наименований и круглошлифовального станка в 15 наименований и практически детали прошли шлифовку.

Внедрена закалка с применением пульвелизатора.

Отдел главного технолога не мог разработать технологию отливки жароупорного чугуна и центробежную отливку втулок. Эти пункты плана остаются невыполненными.

Плохо выполняют стахановский план зимнего судоремонта начальник механического цеха тов. Слуцкер, который не обеспечил составление ежемесячного плана-графика выдачи судоремонтных деталей, не организовал бригадный метод на слесарно-монтажных работах, не обеспечил перевод цеха на централизованную заточку инструмента, не внедрил пооперационную обработку деталей.

Судоремонт подходит к концу, задача всех отделов и цехов выполнить полностью стахановский план судоремонта и этим создать условия для широкого развития бурлаковских методов ремонта и эксплоатации.

Выполнение производственного плана завода на 20 марта

Двухдекадный план по заводу в суммовом выражении выполнен на 93,2 процента. Перевыполнили свой план машиносборочный, деревообделочный, модельно-литейный, электромонтажный, ремонтный цехи, отдел главного механика.

Отстающими цехами являются механический, корпусный и кузнечный.

Вследствие невыполнения двухдекадного плана цехами, завод имеет отставание от директивного графика по судоремонту на 1,7 проц.

Отстающие суда: Северо-Двинская № 2, Северо-Двинская № 5, Северо-Двинская № 7.

Хороших результатов за две декады добился коллектив деревообделочного цеха, выполнивший план по всей номенклатуре и график сдачи судов в техническую готовность.

Улучшить качество сварочных работ

Продукция сварочного цеха не отвечает требуемому качеству. Почему? Ответить на этот вопрос нетрудно. Дело в том, что старший мастер Королев, планируя работу, не учитывает ни степень диплома сварщиков, ни их способностей.

Мастера, подписывая наряды на выполненную работу, как например тов. Логинов, часто ее не проверяют, а если и проверят, то не обращают внимания на качество сварки.

Рабочих, выпускающих продукцию отличного качества, в сварочном цехе вовсе нет.

Старшему мастеру Королеву, а также всем мастерам сварочного цеха и мастерам ОТК надо обратить серьезное внимание на качество выполняемых работ, предупреждать брак, добиваясь того, чтобы сварочный цех выпускал продукцию отличного качества.

И. Васильев.

Пятилетний план выполним к 1 мая

Вызываем на соревнование коллектив корпусного цеха

Блестящая победа Сталинского блока коммунистов и беспартийных на выборах в Верховный Совет СССР вдохновляет нас на новые трудовые подвиги.

Мы, рабочие, мастера и техники деревообделочного цеха единодушно решили в честь всенародного праздника 1 мая продлить стахановскую вахту, которую несли в предвыборные дни.

Подсчитав и обсудив свои возможности, мы включаемся в предмайское социалистическое соревнование и берем на себя следующие обязательства:

Пятилетний план цеха выполнить к 1 мая, а план 1950 года выполнить к 5 декабря— к Дню Сталинской Конституции.

По новому судостроению— закончить к 1 мая все деревообделочные работы на первом колесном 200-сильном буксире и на трех теплоходах. По капитальному ремонту — закончить работы на пароходах «Пролетарий», «Лименда», «Делегатка», самоходной барже «Сатурн» и на четырех шаландах.

Поднять производительность труда против прошлого года на 15 процентов. Расширить социалистическое соревнование за отличное качество выпускаемой продукции, за экономию материалов.

Мы вызываем на социалистическое соревнование коллектив корпусного цеха.

Начальник цеха **В. Сухнев**, секретарь парторганизации **Веснин**, председатель цехового комитета **Пинжов**. Стахановцы: **Мелентьев, Драчева, Низовцева, Корнаков, Кишкин, Слотин.**

НЕ В ЛАДАХ С НОВОЙ ТЕХНИКОЙ

До каких пор механический цех будет узким местом на заводе

Новые задачи должны решаться по-новому

Самый крупный цех завода —механический не выполняет план, стал узким местом. Сотни деталей, необходимых другим цехам для ремонта флота и судостроения, засели в недрах механического цеха, как в топком болоте.

План двух декад марта цех выполнил на 75 проц., отстал в сдаче судов в техническую готовность от графика на 17 единиц, не подает детали судостроения: кнехты, иллюминаторы, переборочные стаканы, приварыши и этим держит корпусный и деревообделочный цехи.

Социалистический счет завода к коллективу механического цеха растет. Деревообделочники приходили на собрание механического цеха, не раз, просили и требовали поставить иллюминаторы, стаканы, трубопроводы на буксир № 2, на теплоходы, на пароход «Пролетарий». Руководители цеха принимали этот счет, но до сих пор его не выполнили.

Может быть в механическом цехе недостаточно станков, оборудования, рабочих? Или нет материалов? Нет, всего достаточно. Нехватает главного: желания и умения организовать работу по-новому.

Сменное планирование производится без учета полученного плана и потребностей слесарно-монтажного участка. В результате — массовые простои слесарей.

Постаночное планирование отсутствует. Специализация рабочих не проводится, бригадный метод на монтажных работах не организован.

Скоростное точение, начатое на 6 станках заброшено и заново не развивается. Много эффективных приспособлений и рационализаторских предложений, применяемых с успехом раньше, теперь заброшены.

План организационно-технических мероприятий до сих пор по цеху не разработан.

Централизованная заточка в течение полугодия маринуется и в жизнь не проводится.

Все это показывает, что инженерно-технический персонал механического цеха живет не в ладах с новой техникой.

Пора понять, что новые задачи, поставленные перед заводом в судостроении и ремонте, на основе секционной технологии во всех цехах должны решаться по новому.

С. Михин.

Когда наступит конец разговорам

Каждый токарь механического цеха 15 — 20 минут в смену расходует на заправку резцов. Это значит, что в течение одной смены впустую тратится 10 часов рабочего времени.

Ликвидировать эту непроизводительную трату времени может только централизованная заточка инструмента. Начальник этого цеха тов. Слуцкер, его заместитель т. Барминский, да и все инженерно-технические работники цеха должны бы серьезно заняться этим вопросом. Но дел все свелось к разговорам.

Принимались решения, намечались сроки, срывались эти сроки, намечались новые—так продолжалось в течение всего прошлого года.

Перевод токарей на централизованную заточку инструмента в начале этого года снова встал на повестку дня. Инструментальный цех изготовил большое количество резцов, было закончено оборудование заточного помещения, выделен квалифицированный заточник.

Все условия для перевода токарей на централизованную заточку инструмента были созданы. Но так как организационной стороной перевода никто из руководителей механического цеха не занялся, то получился простой обмен старых резцов на новые.

Централизованная заточка держалась в течение одной недели. Токаря опять стали сами заправлять резцы.

Долго ли еще столь важное мероприятие будет находиться в стадии подготовки?

И. Говоров,
старший инженер ПТО.

Почему не переводят нас на скоростное точение

(Письмо токарей)

В прошлом году, по примеру токарей-новаторов Борткевича и Быкова, у нас на заводе начиналась внедряться скоростная обработка металлов резанием.

Токари Елсаков и Ковригин, перейдя на скоростное точение, добились очень хороших результатов, но вынуждены были оставить это дело, так как условий для повседневной работы скоростными методами создано не было.

Руководитель механического цеха тов. Слуцкер, его заместитель тов. Барминский, парторг цеха тов. Лукин не уделяют этому начинанию должного внимания, не руководят им.

Мы, токари, обращаемся через газету «Лимендский рабочий» с просьбой к дирекции завода. Мы просим помочь нам наладить скоростное точение.

Как и всем советским людям, нам хочется работать все лучше и лучше. Внедрение скоростного точения поможет нам в этом, оно даст нам возможность увеличить скорость обработки деталей в два-три раза.

Для скоростного точения нам нужны резцы с пластинками твердых сплавов. Производство их в инструментальном цехе не налажено. Пластинки твердого сплава используются не по назначению. Резцы при изготовлении не маркируются; заточное отделение организовано, но централизованной заточки и заправки инструмента до сих пор нет.

Пора приобрести электроискровой станок для заточки режущего инструмента, который обещают нам уже второй год.

Нам необходимо иметь вращающиеся центра и специальные люнеты, но пока ни того, ни другого нет.

Нет у нас и разработанных нормалей на резцы с пластинками твердых сплавов, нам нужны ориентировочные таблицы скоростей и режимов резания при скоростной обработке деталей, необходимо модернизировать наши токарные станки.

Токари: **М. Хомутинников, К. Андреева, В. Ковригин, П. Елсаков.**

Внедрить скоростное фрезерование

Методы скоростного резания металлов в настоящее время широко применяются на передовых предприятиях нашей страны. Метод скоростников-станочников позволит сократить процесс обработки деталей в 3—4 раз.

Передовые коллективы, при тесном содружестве стахановцев и инженерно-технических работников, сумели использовать для скоростного резания имеющийся парк станочного оборудования без больших конструктивных переделок.

Наряду со скоростным точением развилось и скоростное фрезерование металлов. Распространена обработка плоскостей скоростным фрезерованием взамен строгания их на строгальных станках. Чистота поверхности после скоростного фрезерования значительно лучше, чем при строжке.

В механическом цехе нашего завода имеется полная возможность перейти на скоростное фрезерование и благодаря этому разгрузить строгательные станки и ускорить процесс обработки деталей.

Для осуществления скоростного фрезерования необходимо отделу технического снабжения приобрести или изготовить у себя фрезерные головки, а отделу главного технолога разработать инструкцию по заточке головок и ее эксплоатации. Нужно сделать перерасчет кинематической мощности станков и дать перечень необходимых изменений в приводе.

Отделу главного механика необходимо выполнить ряд работ по модернизации станков и систематически следить за состоянием их.

Отдел снабжения в ближайшее время должен приобрести роликовые подшипники для вертикально-фрезерного станка.

В механическом цехе пробовали было обрабатывать скоростным фрезерованием ушки иллюминаторов. Результаты получились весьма положительные. Дальше этого, к сожалению, дело не двинулось. Внедрением скоростного фрезерования руководители цеха заниматься не стали.

П. Борисов,
главный механик завода.

Простои станков

В механическом цехе неполностью загружены два шлифовальных станка. На них работают день-два в неделю.

Незагруженность станков руководители цеха объясняют недостатком работы. Так ли это?

Фасонно-токарный станок № 30 стоит все время, а загрузить его было можно полностью.

Б. Павлов.

Забытые предложения

Незавидна судьба многих рационализаторских предложений, поступивших в механическом цехе. Приведу несколько примеров.

Инженер Зараменский предложил пресс для сгибки секторов рулей и муфт с валов. Это приспособление значительно облегчает труд слесарей. Пресс изготовили, но применять на практике не подумали, он до сих пор лежит в кладовой, а сектора продолжают снимать вручную.

Техник Попов разработал конструкцию головки строгательного станка с двумя резцедержателями. Головка была изготовлена и при испытании дала хорошие результаты. Приспособление использовалось только одну неделю, а дальше его постигла участь многих других новшеств в механическом цехе —оно было забыто.

М. Новожилов,
член технического совета

Опыт новаторов не распространяется

Слесари механического цеха Сергей Мухин, Анатолий Русанов и Николай Сухарев с одинаковым успехом собирают вспомогательные механизмы, устанавливают паровую машину и монтируют двигатели внутреннего сгорания. Какая бы сложная работа ни была поручена каждому из них, она выполняется быстро и с отличным качеством.

Секрет их успеха не только в том, что они в совершенстве овладели квалификацией слесаря-монтажника. Свой практический навык они повседневно совершенствуют, читая техническую литературу, беседуя с инженерно-техническими работниками. Их технические знания вышли далеко за пределы обыкновенного слесаря.

Продумав весь технологический процесс до мелочей, слесари-новаторы часто рационализируют свою работу.

Татьяна Деткова заканчивает 10 годовую норму. Производительность труда ее—280 процентов. Она выполняет по два-три задания в смену.

Опытная фрезеровщица не хочет успокаиваться на достигнутом. Она мечтает в скором времени освоить скоростное фрезерование и тогда добиться еще лучших успехов.

... Склонившись над столом, Татьяна Деткова внимательно изучает чертеж. Время для этого есть: до начала смены тридцать минут.

Несколько раз промеряет она деталь, проверяет разметку, достает из шкафа заправленные накануне необходимые фрезы, раскладывает мерительный инструмент. Остается только принять станок от закончившего работу фрезеровщика.

Без суетливости, быстро и правильно, устанавливает она деталь на станок. Весь технологический процесс обработки ею хорошо продуман. Поэтому и дело свое Деткова делает уверенно, расчитано, умно.

◆

Опыт этой передовой фрезеровщицы в механическом цехе не передается. Нет стахановских школ, где бы Татьяна Деткова сама рассказала молодым фрезеровщикам о том, как она достигает высокой производительности труда.

В механическом цехе нехватает квалифицированных слесарей. Однако, столь поучительный опыт замечательных мастеров своего дела слесарей Русанова, Мухина не становится достоянием других рабочих.

Не передается опыт и лучшего токаря этого цеха тов. Хомутинникова.

От редакции. Мы ждем от рабочих, инженеров и техников механического цеха откликов на затронутой на странице газеты теме.

Редакционная коллегия.

СЛ 05 89. Типография завода Лименда. Зак. № 35 Тир. 500 экз.