Лесная библиотека им. Н. А. Добролюбова

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Лимендский рабочий

Орган партбюро, дирекции и завкома завода Лименда

№ 18 (1091) | Вторник, 20 июня 1950 г. | Год издания XVIII Цена 15 коп

ельности Совета
СССР

„Реальность нашей программы—это живые люди, это мы с вами, наша воля к труду, наша готовность работать по-новому, наша решимость выполнить план“.

И. СТАЛИН.

ПОЛОЖИТЬ КОНЕЦ ОТСТАВАНИЮ ЗАВОДА

(с общезаводского профсоюзного собрания)

В начале прошлой недели состоялось общезаводское профсоюзное собрание. Директор завода тов. Миронов рассказал собравшимся о том, почему завод вот уже в течение пяти месяцев не выполняет государственного задания.

—Наши большие и малые руководители,—говорит он, —потеряли чувство ответственности за план. Это основная причина нашего отставания. Недостает у нас производственного задора. Надо поднять коллектив от инженера до рядового рабочего на борьбу за план.

Рабочие, выступая один за другим, говорили о том, что нужно сделать, чтобы завод успешно справлялся с государственным заданием.

Стахановка механического цеха, токарь Фомина сказала:

—До тех пор, пока у нас на заводе не будет здоровой критики и самокритики, мы не будем двигаться вперед. Рабочие боятся критиковать начальника, мастера. Покритикуешь —потом не поздоровится. Еще хочу сказать вот о чем. На собраниях выносится много решений, а все остается по-старому. Это очень принижает роль собрания.

—Я, как и все молодые рабочие, — продолжает токарь Фомина, — живу в общежитии. Там много непорядков. Много было комиссий. А что сделано? Ничего. Когда руководители завода перестанут давать нам только обещания?

Ни одного года не было, чтобы наш завод не выполнял план, — сказал котельщик Манохин,— а теперь — допустил такое позорное отставание. Надо, товарищи, всем, как одному, взяться за дело и смыть это черное пятно с завода. Просим командиров производства создать для нас, рабочих, все условия для высокопроизводительного труда.

—Выполнение плана,—говорит мастер Засорин,—во многом зависит от мастерского состава. А некоторые наши мастера не выполняют своих обязанностей, а другим — мешает заниматься своим делом плохая организация труда в цехах. Надо поднять роль мастера — сделать его центральной фигурой производства.

— Причины плохой работы завода известны. Намечены пути исправления, но дело дальше не идет. А почему?—спрашивает исполняющий обязанности главного инженера завода тов. Коннов. — Да потому, что чувства ответственности за потребную работу у нас нет. Возьмем к примеру пароход „Пролетарий“. Сдавали и доделывали столько же, сколько делали корпус. По колесному буксиру —недоделки у каждого цеха. Сейчас под угрозой срыва находится пароход „Лименда“.

Отдельные наши рабочие значительно ухудшили свою работу. Так, например, сверловщица Широбокова систематически делает брак. Токарь Вишнякова совершенно не следит за своим станком, находится он в исключительно грязном состоянии. Сварщик Лукин любит во время работы посидеть часок, другой.

— Я считаю, что главная причина всех наших бед в том, что слабо на заводе внедряется новая техника,— сказал плановик деревообделочного цеха тов. Веснин. Секционную постройку теплоходов мы не закрепили. К строительству нового типа колесных буксиров не подготовились. Потому и работа на буксирах идет черепашьим ходом.

— В 1949 году была выполнена половина намеченных организационно-технических мероприятий, а в этом году делается еще меньше. Пора механизировать ошкрапочные работы. Маляр должен работать пульверизатором. Это записано в организационно-технических мероприятиях. Но о приобретении пульверизатора отдел снабжения (нач-к тов. Смольников) не заботится. Надо на заводе развернуть подлинное массовое соревнование за выполнение плана.

Решение общезаводского профсоюзного собрания

Завод серьезно отстает в выполнении государственного плана в течение пяти месяцев. Отставание в основном допущено по решающей номенклатуре плана — судостроению.

Социалистическое соревнование по цехам, сменам и бригадам по-настоящему не развернуто. Да оно и недейственно: итоги соревнования подводятся от случая к случаю.

Собрание призывает весь коллектив немедленно положить конец отставанию завода, ведь у нас есть достаточно силы и техники, чтобы выполнить и перевыполнить государственный план. Вместе со всем советским народом мы должны идти вперед к досрочному выполнению четвертой сталинской пятилетки. Главный путь и метод нашего движения вперед — это массовое социалистическое соревнование.

Собрание призывает весь коллектив завода встать на стахановскую вахту в честь сессии Верховного Совета СССР и добиться ежесуточного перевыполнения плана, роста производительности труда, ликвидации простоев рабочего времени.

Собрание призывает коллектив завода приложить все силы к выполнению увеличенного июньского плана: окончить строительство и сдать в эксплоатацию головной буксир, три теплохода, пароход „Лименда“ и 32 комплекта понтон.

В течение этого месяца навести чистоту и порядок на рабочих местах, в цехах и на территории завода, а для этого отработать во внеурочное время в порядке субботников по 10 часов каждому работнику завода.

Собрание требует от директора завода и начальников цехов и отделов: коренным образом улучшить подготовку и обеспечение производства материалом, заготовками и чертежами.

Собрание требует от заводского комитета организовать широкое социалистическое соревнование за выполнение плана на лучший цех, смену, бригаду и лучшего рабочего. Ежемесячно проверять принятые обязательства и подводить итоги не позднее 5 числа каждого месяца.

Обязательство бригады Вл. Лахтионова

Бригада котельщиков, руководимая лауреатом Сталинской премии Вл. Лахтионовым, взяла обязательство сделать в этом месяце четыре секции на 200-сильные буксиры и семь секторов.

Обязательство бригада успешно претворяет в жизнь. Две секции сделаны, подходит к концу изготовление третьей. Для всех секторов сделана заготовка деталей.

В. БОРИСОВ

На молодежном вечере

На-днях в клубе завода состоялся молодежный вечер, посвященный окончанию учебного года в вечерней школе рабочей молодежи, на котором учащимся торжественно вручены свидетельства об окончании неполной средней школы, похвальные грамоты и премии.

Первым получил свидетельство об окончании 7 классов и похвальную грамоту монтер корпусного цеха Анатолий Малков. Он умело сочетает хорошую производственную работу с успешной учебой.

Хорошо учились в течение учебного года и показали глубокие и прочные знания на экзаменах токари механического цеха Николай Копылов, Альберт Нерадовский и Александр Чертков, электросварщица Эмилия Ефимовская и электромонтеры Николай Брызгунов и Владимир Протасов. За успешную учебу и примерное поведение директор завода премировал их денежной премией.

Удовлетворяя желание молодежи, стремящейся получить образование, школа увеличивает число классов.

В новом учебном году школа будет работать в две смены и сможет охватить еще больше молодежи. Уже сейчас можно подавать заявления в школу и готовиться к вступительным экзаменам. С 5 августа для поступающих в школу будут организованы консультации, а с 20 будут проводиться экзамены.

Молодые рабочие, школа рабочей молодежи ждет вас, берите пример с ваших товарищей Малкова, Копылова и других, поступайте учиться, овладевайте знаниями и будьте в первых рядах строителей коммунистического общества.

Л. Вахрушев,
директор школы рабочей молодежи.

Благодарю за помощь и внимание

Поступив учиться в Лимендский речной техникум, я в течение полутора лет закончил учебу и сдал государственные экзамены.

Я от всей души благодарю преподавателей этого техникума т.т. Шевцова, Галышева, Лаптева, Корякина, Сумерина и Новосельцеву, которые давали мне необходимые и очень ценные консультации для усвоения программного материала.

Очень благодарен директору техникума тов. Сташкевичу, зам. директора по учебной части тов. Клыкову, зав. технологической специальностью тов. Козенову, преподавателю английского языка тов. Катушевой. Не считаясь со временем, они оказывали мне большую помощь в изучении материала по ведущим дисциплинам, их внимание вселяло во мне силы для успешного окончания учебы.

Благодарю директора завода тов. Миронова, который создал необходимые условия для нормальной учебы.

С. Чупановский.

ПОМОЖЕМ ПОДГОТОВИТЬ ШКОЛУ К НОВОМУ УЧЕБНОМУ ГОДУ

Комсомольская организация завода взяла шефство над средней школой № 1. Комсомольцы и молодежь электромонтажного цеха помогут школе в устранении недостатков по электрооборудованию. Деревообделочники обязуются помочь в обеспечении учебными принадлежностями. Комсомольцы и молодежь механического цеха помогают школе пилить дрова.

А. Макеев,
секретарь комитета ВЛКСМ.

ОБМЕН ОПЫТОМ

Стиль работы токаря Хомутинникова

В моей смене нет невыполняющих норм выработки. Очень помогло нам подтянуть отстающих до уровня средних рабочих передача опыта работы лучших стахановцев-новаторов.

Я хочу рассказать об опыте работы стахановца отличника нашей смены токаря Хомутинникова.

—Хорошо подготовишь рабочее место и половина успеха в работе— обеспечена, —говорит Иван Алексеевич. И это очень верно.

Взяв себе за правило готовить рабочее место до начала смены, токарь Хомутинников ни разу от него не отступил. Накануне он тщательно изучает полученную работу, технологию ее выполнения, подбирает необходимый инструмент, приспособления. Все это раскладывает в таком порядке, чтобы в нужный момент все было под рукой. Резцы у него подготовлены и заправлены и ему не приходится терять рабочее время на их заправку.

Станок, на котором работает Иван Алексеевич, небольшой и работы на него планируются мелкие. Иногда в смену приходится обрабатывать до пяти-восьми различных по форме и размеру деталей. В этом случае токарь продумывает очередность их обработки с таким расчетом, чтобы избежать лишних перестраиваний станка (смены патронов, резцов).

Благодаря хорошо продуманной технологии обработки и комплексной подготовки рабочего места, тов. Хомутинников работает без суеты. Каждой вещи— заготовке, инструменту, приспособлению, готовой детали—у него вполне определенное место. Он берет и пускает их в дело спокойно, безошибочно. Работа идет так, как будто сам станок подставляет токарю нужный маховичок или рукоятку. И, кажется, что многое эти умелые руки делают у станка автоматически—так экономны, точны и верны движения.

Получая задание на обработку целой партии одинаковых деталей, Иван Алексеевич стремится рационализировать, ускорить процесс обработки, используя для этого приспособления.

Так, например, он внес ценное рационализаторское предложение по обработке поршневых колец, по обработке сферических поверхностей деталей.

Токарь Хомутинников настойчиво изыскивает все новые и новые методы, обеспечивающие непрерывный рост производительности труда.

Э. Ротермель,
сменный мастер.

Коммунистическое отношение к труду

Адам Татур прочно держит первенство в соревновании среди строгальщиков завода. Он на много перевыполнил свое пятилетнее задание, сейчас Татур начал выполнять десятую годовую норму. Детали выпускает только с отличной оценкой.

Что же помогло строгальщику Татуру добиться таких результатов в работе? Прежде всего его любовь к своему делу. Татур работает строгальщиком 13 лет, он до тонкости изучил свой станок и дальше продолжает осваивать его, находя в станке и повышение мощности и способности его к выполнению все новых работ.

Отличное знание станка позволяет Татуру минимум времени тратить на управление им. Если требуется повернуть рукоятку на две трети оборота, он выполняет это одним плавным движением без поверок и поправок. Он управляет станком не глядя, (но вовсе не на ощупь и не наугад),— рука его не ищет, а уверенно нажимает, поворачивает, находит нужное сразу и наверняка.

Работа Татура отличается особой ритмичностью. Этим он экономит секунды рабочего времени. Большое значение он придает инструменту. В его инструментальном ящике полный порядок. На каждый случай строжки у него есть вполне определенный заправленный резец. Бережно относясь к инструменту, следя за его сохранностью, он удлинняет срок службы его.

Получая работу, Татур еще до смены продумывает наиболее рациональный способ ее обработки. Мысленно проследив ход ее обработки, Адам старается избежать лишних перестановок, для более точного и быстрого снятия размеров у деталей со сложной конфигурацией он заранее заказывает шаблоны. Тщательная подготовка рабочего места совершенно ликвидировала не производительные простои в течение смены.

В основе работы т. Татура лежит коммунистическое отношение к труду, постоянное стремление повышать производительность труда, он постоянно совершенствует методы производства. Методы его работы должны стать достоянием всех строгальщиков завода.

Н. Захаров,
начальник инструментального цеха.

Развернем соревнование за комплексную организацию стахановского рабочего места

Сборщики всасывающих рукавов завода «Каучук» Николай Юшин и Лев Щербаков предложили коренным образом усовершенствовать свое рабочее место.

Для крепления трубчатообразных стержней, на которых склеиваются всасывающие рукава, вместо простого патрона применили универсальный. Рабочий стол предложили сделать несколько длиннее обычного. Изготовили более совершенный инструмент. Для укладки готовой продукции сделали специальные стелажи, для инструмента и полуфабрикатов удобные шкафчики, ящики и т.д. В нужных местах сборочного стола устроили стелажи, на которых хранится сырье. Для покрытия резины клеем применили совершенные кисти. Приспособили специальный угломер, дающий возможность готовить изделия точно по чертежу, рационально осветили рабочее место.

Производительность труда сборщиков Юшина и Щербакова во многом зависила от согласованности во времени и подачи качественных полуфабрикатов заготовительными цехами.

Резина часто поступала не во-время и не того калибра, косяки из кусков текстиля склеивались плохо. Сейчас эти недостатки устранены. Заготовители и сборщики рукавов работают сопреженно, по одному графику. Непроизводительные расходы сведены к нулю. Эти и многие другие новшества позволили сборщикам Юшину и Щербакову резко повысить производительность труда. Если раньше вдвоем собирали в смену от 17 до 24 метров рукавов, то сейчас за это же время они выпускают 32—36 метров таких рукавов. Производительность труда возросла более чем на 50 процентов.

Опыт завода «Каучук» подхвачен многими предприятиями города Москвы. Револьверщик т. Митрофанов, сварщики т.т. Горечев и Дергачев, токари т.т. Секачев и Синицин с помощью инженерно-технических работников ремонтно-механического завода сделали свои рабочие места стахановскими и уже в первый день работы повысили производительность труда на 25—30 процентов.

Под стахановским рабочим местом подразумевается не только эффективное использование оборудования, но и весь комплекс других вопросов, от которых зависит повышение производительности труда. Это применение более совершенного инструмента, новых приемов работы, бесперебойное снабжение рабочих мест сырьем и материалами, новая, более высокая культура всего производственного процесса— вот основное значение почина Юшина и Щербакова.

Ценный почин т.т. Юшина и Щербакова должен быть подхвачен и распространен в цехах нашего завода.

Заводскому комитету, отделу труда, отделу главного технолога и всем инженерно-техническим работникам необходимо повести работу по распространению этого почина и оказанию практической помощи в организации комплексных стахановских рабочих мест.

Широкое распространение почина т.т. Юшина и Щербакова на заводе будет новым шагом по пути к коллективной стахановской работе.

М. Новожилов,
нач-к отдела труда и зарплаты.

Покончить с отставанием судостроения

Строительство новых судов стало основной программой нашего завода. От примитивных методов ремонта завод далеко шагнул вперед и освоил новое судостроение от газоходов и теплоходов до 200-сильных колесных буксиров, внедрив новый метод новой технологии, как секционирование. Это говорит о зрелости коллектива завода, который может решать и выполнять сложные задачи.

Но как ни странно, имея базу для дальнейшего расширения и увеличения выпуска продукции, завод на сегодняшний день по строительству 200-сильных буксиров отстает: программу не выполняет.

Головной колесный буксир мы должны были закончить к открытию навигации, но уже прошел май и первая половина июня, а строительство буксира еще далеко не закончено. Отстает от графика и строительство остальных буксиров. План судостроения не выполняется.

Одна из основных причин такого отставания заключается в том, что руководящий состав завода, успокоенный прошлыми успехами, не дооценил важности и значения нового вида продукции (строительство 200-сильных буксиров), считая это легким и простым делом.

Плохо и неорганизованно приступил к выполнению этого заказа командный состав завода: начальники цехов, мастера, прорабы. Они плохо изучили этот объект и по сей день не знают отдельных узлов.

Техническая документация разослана в цехи некомплектно. Неудовлетворительно материальное снабжение (нач-к тов. Смольников). Головной буксир до сих пор не имеет труб, арматуры.

Плохо работают цеха завода: много брака и переделок, детали для судостроения выпускаются некомплектно, что очень тормозит работу.

Все это вместе взятое привело к такому состоянию, когда план по судостроению не стал выполняться из месяца в месяц. Может ли завод выйти из этого положения? Безусловно, может.

Для этого требуется изучить как следует этот объект, наладить правильную технологию изготовления отдельных узлов и деталей; полностью подать в цеха техническую документацию и самое главное — все работы выполнять точно по намеченному графику. Каждый судостроитель должен проникнуться чувством ответственности за порученное дело.

В этом месяце головной буксир должен быть сдан в эксплоатацию. Необходимо ликвидировать отставание по судостроению и войти в график. При усилии всего коллектива завода задача посильна и выполнима.

Н. Ядрихинский,
старший прораб по судостроению.

Повысить роль мастера ОТК в борьбе за качество продукции

В мае на заводе было 107 случаев брака, из них 86 в литейном цехе.

Контрольные мастера ОТК не ведут профилактическую работу по предупреждению брака, а являются по существу фиксаторами брака.

Такие детали, как колесные втулки, выпускаются в механическом цехе партиями. Как правило, первые образцы не проверяются мастером смены, так и мастером ОТК, инструктажа рабочему не дают, в результате—изготовленная партия втулок бракуется. Недавно забраковано, например, 38 втулок в полубабки и 58 втулок в костыли для парохода „Суворов“.

В корпусном цехе изготовлены и забракованы 40 фланцев на грунтовые трубы зем-машины „Сев-Двинская № 14“.

Контрольные мастера всех цехов, а особенно механического, не ведут борьбы за честь марки завода.

Наш завод получает арматуру и детали отливок с других предприятий. Эти детали у нас обрабатываются, но после этого марка материала не переносится на обработанную деталь, так как мастера смен не придают этому должного внимания. В результате—завод не может выдать на деталь сертификата.

С. Сыроватский,
и. о. нач-ка ОТК.

Ответственный редактор В. Ильинская.

СЛ--05319. Типография завода Лименда. Зак. № 94 Тир. 500 экз.