

Лимендский Рабочий

Орган партбюро, дирекции и завкома завода Лименда

№ 5
(1013)

Среда, 31 января 1951 г.

Год издания XIX
Цена 15 коп

С ПАРТИЙНОГО СОБРАНИЯ

На днях в заводском клубе было проведено открытое собрание партийной организации завода по вопросу: „О внедрении метода инженера Ковалева и задачи партийной организации“. С докладом выступил начальник планово-произ-

водственного отдела С. В. Михин.

В обсуждении этого вопроса приняли участие 11 товарищей.

Ниже помещаем материалы с партийного собрания.

Шире распространить на заводе метод инженера Ковалева

(Из доклада на партсобрании начальника планово-производственного отдела тов. Михина)

Полгода тому назад инженер тов. Ковалев выступил в печати с методом массового распространения стахановского труда.

В нашей стране накопился огромный опыт стахановской работы, выросли новаторы производства.

Изучение, научное обобщение и внедрение этого передового метода среди трудящихся даст неисчерпаемые резервы для повышения производительности труда, роста стахановцев и обеспечит переход к коллективной стахановской работе бригад, смен, цехов и предприятий.

Передача стахановского опыта порождает ряд форм производственной учебы рабочих: стахановские школы, производственные инструктажи, шефство передовиков над отстающими, лекции новаторов, брошюры стахановцев и т. д.

Метод инженера Ковалева стоит выше всех этих форм и открывает перспективы массового роста стахановского движения и передачи всем рабочим самых рациональных приемов труда.

— В самом деле, — говорит товарищ Ковалев, — стахановцы одной профессии на одной работе, а работу выполняют по-разному, потому что пользуются разными приемами, достигают успехов не за счет одних и тех же элементов своего трудового процесса, а за счет разных.

Значит, взяв целиком опыт одного стахановца и скопировав его, передать всем нельзя т. к. наверняка, наряду с хорошими приемами мы будем передавать и плохие, неправильные.

Поэтому для внедрения стахановского опыта работы надо изучать его по отдельным операциям и приемам стахановцев, обязательно сравнивая и обобщая их приемы и затем организуя массовое их внедрение по отдельным процессам.

Такую работу могут выполнять только инженерно-технические работники.

Процесс передачи стахановского опыта состоит из трех этапов: изучение и обобщение, подготовка к внедрению и внедрение этого опыта всем рабочим. Когда изучение закончено, рациональные приемы найдены, обобщены и описаны, они изучаются и осваиваются всеми рабочими этой профессии. Для этого проводится большая подготовительная работа: готовятся кадры инструкторов, приводятся в порядок оборудование, рабочее место, выпускаются плакаты, организуются краткие занятия по объяснению при-

ма и массовый производственный инструктаж на рабочем месте.

Распространение метода инженера Ковалева не очередная переходящая кампания, а кропотливый повседневный труд всего коллектива завода и в первую очередь коммунистов, комсомольцев, инженеров и техников.

В этом большом государственном деле нельзя терпеть любителей пошуметь вокруг нового начинания: взять обязательство или принять решение и забыть о нем, — как это сделал заводский комитет (председатель тов. Верещагин) 31 августа 1950 года: одобрил инициативу инженера Ковалева, а после этого больше не вспоминали о почине инженера Ковалева. Ряд инженерно-технических работников: из кузнечного цеха И. П. Вилегжанинов и А. В. Мариев, из механического цеха С. А. Чупановский, из корпусного Л. Стрекаловский, работники отдела главного технолога во главе с тов. Гефти и другие товарищи — взяли социалистические обязательства по изучению стахановского опыта, но вскоре забыли о них.

Что проделано по внедрению методов инженера Ковалева на заводе.

На заводе была проведена значительная организационная и массовая работа.

В августе проведены беседы и доклады о методе инженера Ковалева. В сентябре провели совещание инженерно-технических работников и стахановцев завода.

Созданы цеховые и общезаводская методические комиссии, планируется их работа, проводятся заседания.

Стенограмма лекции инженера Ковалева изучалась среди руководящего состава и среди рабочих во всех цехах.

На партийном собрании обсудили вопрос о выполнении плана организационно-технических мероприятий, собрание обязало коммунистов активно проводить на заводе метод инженера Ковалева. Затем партийное бюро дважды слушало о распространении метода инженера Ковалева в механическом цехе и по заводу.

Свыше 30 инженерно-технических работников взяли обязательство по изучению, научному обобщению и распространению передовых методов труда стахановцев. Но результаты выполнения этих обязательств неудовлетворительные. Из 28 процессов у 8 профессий рабочих: котельщика, сварщика, то-

каря, слесаря, кузнеца, формовщика, плотника и маляра — изучили пока еще 5 процессов, обобщили и внедряются 3 процесса, остальные процессы находятся в стадии изучения.

Какие приемы и операции изучены.

Установка и закрепление резцов-операция работы токарей.

Изучены приемы на этой операции у 4-х токарей на одинаковых станках, приняты были приемы токаря Чернощекковой — как наиболее рациональные и лучшие по времени. Было составлено описание, которое дано токарям. Результат был бы замечательным т. к. токарь Чернощеккова тратит на установку резцов 30 секунд, а другие токари 2 минуты. Это дало бы сокращение простоев станков в смену на 3 часа 41 минуту и повысило производительность труда токарей до 12 процентов, но метод тов. Чернощекковой в цехе распространяется еще слабо.

Изучено и внедряется совмещение операций при подготовке изделий к сверловке на токарном станке — приемы токаря тов. Андреевой, — это дает экономию времени в работе станков до 25 минут в смену.

Изучен и обобщен опыт стахановцев на формовке иллюминаторов. Формовщик тов. Лазарева, производя нетщательную осадку модели и набивку формы, сэкономила время 6 минут против формовки тов. Уваровой, но она теряет 14 минут на исправление формы, а тов. Уварова на этой операции затрачивает по две минуты. Она тщательно производит осадку модели и набивку формы. Тов. Уварова делает форму на 8 — 10 минут быстрее и допускает только 10 процентов брака, а у тов. Лазаревой брак доходит до 60 процентов. После изучения и обобщения их работы, формовку следующей партии иллюминаторов тов. Лазарева производила по методу тов. Уваровой, она сэкономила время на формовке каждого иллюминатора по 6 минут, брак сократился на 50 процентов — из 20 иллюминаторов получила 14 годных.

Изучен опыт работы на повышенных режимах сварки сварщиков тов. Ануфриева и тов. Верховцева. Составлена инструкция по применению этого опыта, и, применяя их метод в своей работе, четыре сварщика повысили производительность труда на 18 процентов.

Закончено изучение операций и приемов работы стахановцев-плотников тов. Кишкина и тов. Слотина на вставке деревянных щитов в жилых помещениях судов.

Изучаются приемы стахановцев-котельщиков на рубке кромок, резке листов, гибке металла и других процессах работы.

Из этого видно, что там, где руководители цехов, цеховые партийные организации и инженерно-технические работники подходят к внедрению стахановского опыта по-деловому, там достигнуты положительные результаты.

Но сделано у нас на заводе по внедрению передовых методов труда еще слишком мало.

В начале проведения этой работы общезаводское методическое бюро допускало серьезные ошибки — изучили и обобщили опыт отдельных стахановцев без сравнения с приемами работы других, без установления определенных операций. В плане общезаводского методического бюро записывалось: изучить опыт работы автогенщика тов. Елсакова, кузнеца тов. Гошева, но не указывалось, на каких операциях и работах. В таком изучении толку мало.

Инженер тов. Ковалев рекомендует изучать те участки, те профессии, которые являются на предприятии решающими.

У нас на заводе не подошли еще до изучения приемов работы стахановцев. Как, например, в корпусном цехе изучают рубку металла у двух стахановцев: один рубит 10 метров металла за 2 часа, а другой за 2 часа 30 минут, но какие приемы они применяют в своей работе, неизвестно.

Изучают процесс формовки в литейном цехе. На этой работе два стахановца показывают на набивке формы разное время на 5 — 6 минут, а какими приемами пользуется тот формовщик, который работает быстрее — не указывается. Значит нельзя сделать вывода о рациональных приемах формовки.

Инженерно-технические работники должны изучать опыт стахановцев по операциям и приемам.

5 января на общезаводском методическом бюро слушали начальника кузнечного цеха тов. Вилегжанинова, где было установлено, что составляется план

цеховой методической комиссии, но метод инженера Ковалева в цехе не распространяется. Тогда как в цехе плохо обстоит дело с выполнением производственного плана, допускается захламленность, оборудование простаивает до 30—40 процентов.

Но цеховая партийная организация (секретарь тов. Попов) этими вопросами не занимается.

В январе на методическом бюро отчитывался зам. начальника корпусного цеха т. Строкин; он вынужден был признать, что почти никто в цехе этим делом сейчас не занимается. А старший мастер тов. Травников на совещании заявил:

— Я ничего не делал по распространению метода инженера Ковалева, т. к. не знаю, как он может быть применен на нашем заводе. — Тов. Травников в течение двух недель не знал, что он является членом цеховой методической комиссии.

Не может быть терпимым дальнейшее такое безответственное отношение некоторых инженерно-технических работников к этому очень важному государственному делу. Забвение в распространении метода инженера Ковалева в корпусном цехе на практике приводит к выполнению производственного плана только на 85 процентов.

Партийное бюро завода несвоевременно взялось за изучение метода инженера Ковалева и не довело его до сознания каждого инженера и техника, не потребовало с коммунистов активного распространения этого метода у нас на заводе.

Нет в цехах наглядной агитации. В корпусном и деревообделочном цехах висит по 2 общих лозунга, а в других цехах и этого нет.

Задача парторганизации

Сейчас стоит задача перед партийной, профсоюзной и комсомольской организацией завода и цехов организовать глубокое изучение метода инженера Ковалева среди коллектива завода, действенное социалистическое соревнование, изучение, научное обобщение и широкое распространение среди рабочих передового опыта работы стахановцев.

Передовой стахановский опыт — всем рабочим

(Из выступлений с партийного собрания по докладу тов. Михина)

Рационализирую свой труд

Распространение метода инженера Ковалева является для нас важнейшим делом.

В механическом цехе с распространением передовых методов труда ничего не делается. Начальник цеха тов. Чупановский и мастера пока что стоят в стороне от этого передового начинания.

Мне давали задание производить обработку конусов пальцев колес для судов.

Я применил рационализацию в этой работе — сдвигая заднюю бабку у станка, увеличил скорость обработки в 2 раза; теперь стал обрабатывать не 50 конусов, как было раньше, а 100 конусов за смену.

Трапециальную резьбу нарезаю ленточным и развалива-

ли специальными резцами, а теперь я делаю углубление резцом «Витворта» и подчищаю специальным резцом на больших оборотах. Применение этого рационального приема значительно увеличило производительность труда, и повысилась точность выполняемых работ.

Беру обязательство в честь выборов в Верховный Совет РСФСР до 10 февраля 1951 года обучить всех токарей своей смены этим приемам работы на обточке конусов на пальцах и по нарезке резьбы.

Призываю всех стахановцев завода передавать свой опыт всем рабочим.

Б. Кучин.

токарь механического цеха.

О ШЕФСТВЕ НАД МОЛОДЫМИ РАБОЧИМИ

Лучшие приемы работы стахановцев надо изучать, научно обобщать и распространять среди рабочих завода систематически, повседневно.

У нас в корпусном цехе изучением отдельных операций работы котельщиков на резке листов, обшивке корпусов, рубке металла начинали заниматься, но сейчас эта работа прекратилась и результаты изучения не стали еще достоянием рабочих.

Многие молодые рабочие не выполняют норм выработки, но они не раскреплены по старым производственным нормам. На бумаге молодые рабочие были раскреплены по опытным бригадирам, но практически этого нет. Ко мне в бригаду записали одного выпускника ремесленного училища. Целый месяц я разыскивал своего под-

шефного и оказалось, что он давно уже работает в бригаде тов. Пальщина.

Партийная организация цеха (секретарь тов. Ярышкин) пропагандой передового стахановского опыта не занимается.

В заводе всем известно имя знатного бригадира-котельщика тов. Налетова, его метод работы описан в специальной брошюре, но никто не организует изучение и распространение этого метода.

Надо будет руководителям корпусного цеха сделать решительный перелом в распространении метода инженера Ковалева, а руководителям завода обеспечивать цех материалами, чтобы создать нормальные условия в нашей работе.

Г. Манохин,

бригадир-котельщик.

ЗА ЧТО КРИТИКОВАЛИ

По докладу тов. Михина выступили также т. т. Ю. Кулик — старший прораб судостроения, В. Ульяновский — бригадир-котельщик, Н. Ядрихинский — старший прораб судоремонта, М. Новожилов — начальник отдела труда и зарплаты, В. Чертков — мастер кузнечного цеха, А. Фикс — главный инженер, Б. Зараменский — секретарь партбюро и другие.

Все выступавшие резко критиковали работу завкома, общезаводского методического бюро и начальников отделов заводоуправления и цехов за то, что они слишком медленно распространяют передовые стахановские приемы труда и не создают достаточных условий в работе стахановцев. Партийное бюро завода и секретари цеховых парторганizations слабо пропагандируют метод инженера Ковалева.

Выполнить решение партсобрания

Партийное собрание приняло развернутое решение по этому вопросу.

В постановлении собрание ставит задачей перед партбюро, завкомом, цеховыми парторганизациями и хозяйственным руководством широкое распространение метода инженера Ковалева и оживление на заводе соревнования за отличное качество продукции, за культуру на производстве, за экономию материалов, направив его на рост выпуска продукции и выполнения плана.

Обязывает партбюро развернуть агитационную работу по пропаганде передовых стахановских приемов труда в печати, через лекции, доклады, беседы, плакаты, лозунги, доски показателей и другие формы во всех цехах завода.

Обращает внимание директо-

ра и главного инженера завода на неудовлетворительную постановку организации труда и предложило хозяйственному руководству завода и цехов создать все условия для стахановской работы рабочим, улучшить состояние оборудования, снабжение материалами и инструментами.

Для практического применения метода инженера Ковалева партсобрание предложило общезаводскому методическому бюро провести с инженерно-техническими работниками занятия по технике изучения, обобщения и оформления результатов наблюдения и внедрения передовых стахановских приемов.

Задача партийного бюро, секретарей цеховых партийных организаций мобилизовать силы коллектива на выполнение решения партийного собрания.

Создавать условия в работе

В декабре 1950 года на собрании коммунисты кузнечного цеха обсудили вопрос об обеспечении материалов. Кузнецы тт. Кожин и Зайцев также имели простой в работе 24 января из-за того, что двухтонный молот на долгое время был занят старым кузнецом Н. Белых, и остальные молоты также оказались занятыми.

Большие затруднения встречаются у молодежи в том, что не научились еще пользоваться чертежами в работе, а мастера инструктажей по чертежам не проводят.

Все это приводит к низким производственным показателям.

января имели простой в своей работе свыше 40 минут из-за необеспеченности материалами.

Весь этот месяц, но ни один пункт этого решения не выполнен, и по-прежнему не проявляется в цехе о молодых производственных кадрах никакой заботы.

Молодой кузнец тов. Кожин и молотобоец тов. Зайцев 24

января имели простой в своей работе свыше 40 минут из-за необеспеченности материалами. Начальник цеха тов. Вилегжанинов и секретарь парторганизации тов. Попов производственного воспитания с молодыми рабочими не проводят. Стахановская школа не организована, и не создаются условия в работе.

Необходимо будет директору завода и партийному бюро принять меры к руководителям этого цеха в создании нормальных условий в работе молодежи.

А. Мокеев,

секретарь комитета комсомола.

ВЫШЕ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

Секционный способ постройки судовых корпусов, внедрение автосварки, закалка деталей, центробежное и непрерывное литье, плавка чугуна с кислородным дутьем являются достижениями коллектива завода в применении передовой технологии производства и в выпуске продукции повышенного качества.

Однако, с качеством выпускаемой продукции на нашем заводе обстоит далеко неблагоприятно.

За 1950 год брак продукции выразился в сумме 105 тысяч рублей, на 19 тысяч рублей больше чем в 1949 году. Количество случаев брака было 1386, на 105 случаев больше, чем в 1949 году. Хотя привлечено было к материальной ответственности 243 человек, из них — 56 инженерно-технических работников, с виновников брака взыскано 8700 рублей за 500 случаев брака, но действительных результатов в повышении качества выпускаемой продукции еще не имеется.

Качество выполняемых работ характеризуется тем, что из 72 судов сданных из ремонта весной прошлого года, только 5 судов получили отличную оцен-

ку. Вновь построенные теплоходы № 323 и 324 сданы с удовлетворительной оценкой. Из-за недоделок и некачественного выполнения отдельных работ на таких судах, как пароход «Лименда» и самоходная борка «Сатурн», их продолжительное время не смогли сдать в техническую готовность.

Несмотря на привлечение большого количества виновников брака к материальной ответственности и меры принимаемые со стороны технического контроля, инспектора регистра и главного технолога в цехах допускают нарушение технологии производства и технических условий.

В котельном цехе (начальник тов. Слотин) допускают зазоры под сварку превышающие нормы, прихватки листов со стороны основного шва. На пароходе «Токарь» поставлены подмостиковые бимсы направленные после сварки. Чрезвычайно безобразно изготовлены и поставлены на место дверки над колесными кожухами на пароходе «Жданов».

В электросварочном цехе (начальник тов. Королев) допускают сварку электродами с меловой обмазкой, вместо свар-

ки электродами с качественной обмазкой. Нарушают последовательность и направление галочения швов. Отдельные швы имеют подтеки, подрезы, кратеры и другие дефекты, особенно при варке набора к обшивке корпуса.

В литейном цехе (начальник тов. Лебедева) допускаются случаи производства мелкого отливка с пониженным качеством.

В деревообделочном цехе (начальник тов. Веснин) допускают постановку невыдержанного материала, окраску днищ внутри корпусов после спуска судов на воду.

Плохо обстоит дело с качеством продукции, выпускаемой цехом ширпотреба (начальник тов. Захаров).

Некачественно изготовлены вентиляционные решетки для кожуховых кают парохода «Токарь». Одна из металлических коек, установленных на этом судне была настолько плохо сделана, что при легком прикосновении к ней она развалилась на 4 части.

Нелучше обстоит дело с качеством и в других цехах. Одна из главных причин большого количества случаев брака заключается в том, что мастера и начальники цехов не ведут

борьбы за качество выпускаемой продукции, считают что это дело отдела технического контроля. Но эти товарищи забывают что в Указе Президиума Верховного Совета СССР от 10 июля 1940 года и постановлении ЦИК и Совнаркома СССР от 6 декабря 1933 года записано: «Наличие ОТК на заводе не снимает ответственности с руководства завода, начальников цехов и отделов и производственных мастеров за изготовление и выпуск недоброкачественной некомплектной продукции независимо от того, где это будет обнаружено при сдаче заказчику или в эксплуатацию».

Недостаточно еще ведется борьба за качество со стороны и аппарата отдела технического контроля. Мастера ОТК: литейного цеха тов. Гарманов, кузнечного — тов. Долгина, деревообделочного — тов. Шашков, электросварочного — тов. Еремин слабо привлекают к материальной ответственности бракоделов. К недостаткам в организации работы ОТК следует отнести и то, что в котельном, слесарном, деревообделочном, машиноборочном цехах на одного мастера приходится от 100 до 150 производственных рабочих. Техни-

ческой документацией, для осуществления технического контроля мастера ОТК не обеспечиваются, чем нарушается положение о техническом контроле на предприятиях Министерства речного флота СССР.

Цеховые партийные, профсоюзные и комсомольские организации не включились в борьбу за качество, не организуют соревнования по почину Александра Чутких. На заводе до сих пор не создана комиссия общественного контроля качества продукции, в цехах только токарь тов. Хомутинников и котельщик тов. Пальшин имеют личное клеймо «Отличник качества», нет ни одной бригады отличного качества.

В 1951 году директору, заводу тов. Мошкину, главному инженеру тов. Фиксу, партийному бюро, завкому завода и руководителям цехов надо обратить серьезное внимание на борьбу за качество и за разрывание соревнования по почину Александра Чутких.

Н. Вишняков,

начальник отдела технического контроля.

Отв. редактор
А. В. ЗАМАТАЕВ.