

Лимендский Рабочий

Орган партбюро, дирекции и завкома завода Лименда

№ 19
(1027)

Четверг, 24 мая 1951 г.

Год издания XIX
Цена 15 коп

МОБИЛИЗОВАТЬ СИЛЫ КОЛЛЕКТИВА НА ВЫПОЛНЕНИЕ МАЙСКОГО ПЛАНА

Одним из великих достижений партии Ленина—Сталина является создание многочисленных кадров партийных, советских и хозяйственных работников, знающих свое дело и стоящих на уровне политических деятелей. Во всей своей работе наши кадры исходят из интересов советского народа, из интересов коммунистического строительства. Они безгранично преданы делу партии, хорошо понимают ее политическую линию, настойчиво проводят ее в жизнь, осуществляют ее на практике.

Высокие достоинства воспитанных партией кадров с новой силой проявились в борьбе за успешное выполнение плана послевоенной сталинской пятилетки. Осуществляя ответственные задачи послевоенного восстановления и дальнейшего развития народного хозяйства, наши кадры еще раз продемонстрировали большевистскую зрелость, организаторское мастерство, настойчивость в достижении цели, умение преодолеть все и всякие препятствия. Располагая первоклассными кадрами, наша страна уверенно приступила к выполнению грандиозных планов великих строек коммунизма.

Партия учит кадры сочетать могучий революционный порыв с настойчивой деловитостью большевистских строителей, с глубоким знанием дела, с высокой требовательностью в работе, с непримиримостью к недостаткам.

Партия и народ требуют от кадров, чтобы они свято блюли партийную и государственную дисциплину, чтобы, добиваясь новых успехов, они никогда не успокаивались на достигнутом, не благодумствовали, не почивали на лаврах. Неотъемлемое качество большевистского руководителя — способность видеть не только успехи, но и недостатки, честно признавать свои промахи и ошибки, решительно преодолевать их.

Важнейшим условием воспитания кадров в духе большевистской идейности, требовательности и непримиримости к недостаткам является развертывание критики и самокритики.

Коллектив нашего завода успешно выполнил производственный план марта—апреля месяцев и задача всех начальников цехов, цеховых партийных и профсоюзных организаций заключалась в том, чтобы в мае месяце не снижать темпов в работе.

Основной работой коллективов цехов завода является борьба за выполнение графика су-

доремота и судостроения. Первые две декады мая показывают, что установленный график окончания ремонта и сдачи в техническую готовность таких судов, как пароходы: «Андрей Жданов» и «Токарь», земмашин Северо-Двинская-3, 4 и 7 срывается.

Ничем иным, как только безответственным отношением к порученному делу можно объяснить такие факты, когда начальники кузнечного цеха тов. Говоров и литейного т. Лебедева сами устанавливали сроки изготовления всех деталей на земмашин Северо-Двинская-4 и 7 к 15 мая, но к 21 мая детали изготовлены не были. Начальник механического цеха тов. Чупановский и мастер слесарного участка тов. Мелентьев срок выдачи поршня для цилиндра высокого давления на пароход «Кочегар» определили по графику к 18 мая, но к 22 мая эта деталь не была выдана.

О серьезных недостатках в организации труда и производстве в механическом цехе пишут в нашей газете т.т. Русанов и Ротермель. Подобные факты в цехе все время повторяются (о них десятки раз писала газета), но начальником цеха тов. Чупановским и старшими мастерами т.т. Варминским и Мелентьевым действительных мер к устранению их не принимается, а это ведет к срыву выполнения производственного плана цехом.

Недостаточное проявление у отдельных руководителей организованности и высокой большевистской требовательности к соблюдению сроков для изготовления деталей и монтажа узлов, установленных по графику, приводит на практике к срыву майского производственного плана целым рядом цехов завода.

Такое положение с отставанием в выполнении производственного плана не может быть терпимым.

Задача начальников цехов, цеховых партийных, профсоюзных и комсомольских организаций заключается сейчас в том, чтобы на основе широкого развертывания социалистического соревнования и мобилизации коллектива обеспечить в мае месяце окончание всех работ на судах капитального ремонта: пароходах «Андрей Жданов» и «Токарь», земмашинах Северо-Двинская-3, 4 и 7 и на четырех строящихся колесных буксирах, сдать их в техническую готовность и этим самым завершить выполнение майского плана.

Большевистская идейность наших кадров, их организаторское мастерство, твердость и настойчивость в выполнении поставленных партией задач—залог новых успехов в борьбе за торжество коммунизма в нашей стране.

Итоги социалистического соревнования за апрель месяц

По итогам социалистического соревнования за апрель 1951 года заводской комитет присудил **первое место** по основному производству коллективу корпусного цеха (начальник тов. Слотин, секретарь парторганизации тов. Ярышкин и председатель цехового комитета тов. Манохин), выполнившего производственный план на 104,6 процента, при выработке на одного рабочего 114 процентов. Передать от коллектива деревообделочного цеха корпусному цеху переходящее Красное Знамя завода.

Отметил хорошую работу коллектива электромонтажного цеха (начальник тов. Абакумов, профорг тов. Лобов), выполнившего план на 130,7 процента, при выработке на одного рабочего 149,5 процента.

По вспомогательному производству присудил **первое место** коллективу инструментального цеха выполнившего производственный план на 155,2 процента, при выработке на одного рабочего 127,3 процента и оставить за инструментальным цехом переходящее Красное Знамя завода.

Признать по итогам выполнения производственных заданий и социалистических обязательств **лучшей смену** деревообделочного цеха, где мастером тов. Ядрихинская, выполнившую план на 139 процентов, при выработке на одного рабочего 135 процентов; смену котельщиков корпусного цеха, где мастером тов. Залужский, выполнившую план на 103,7 процента при выработке на одного рабочего 113 процентов.

За высокие показатели в достижении производительности труда и отличное качество выпускаемой продукции присвоить звание **лучшей бригады** следующим бригадам, где бригадирами являются: котельщиков т.т. Я. Овечкин, П. Осколков, В. Шумилов, А. Вирячев и З. Паломодов; слесарей тов. А. Раздубурдин; плотников тов. С. Корнаков; по разделке дров т.т. Н. Тетерин и Я. Поротов.

Лучшего **электросварщика** т.т. И. Бобыкиной, Г. Ануфриеву, Д. Конанову и Б. Петракову; **токаря** т.т. Ф. Сергееву, С. Сабуровой, М. Суровцевой, П. Хомутинникову; **кузнеца** т.т. П. Некрасову, В. Коквину; **строгальщика** тов. А. Оленевой; **электромонтера** тов. В. Лобову; **кровельщика** т. Г. Новинскому; **плотника** т. С. Слотину; **столяра** тов. Я. Медентьеву; **маляра** тов. З. Кузнецову; **рабочего по лесопилению** т.т. М. Гармановой и А. Кипрушеву; **слесаря-бригадира** А. Русанову, **котельщика-бригадира** В. Ульяновскому; **начальника цеха** И. Веснину; **слесаря** П. Чижову; **формовщика** Л. Дмитриевой; **слесаря-шофера** П. Полякову; **заведующего столом заказов** Г. Лоскутову; **старшего конструктора** Н. Аполонову и **пом. механика** В. Корелину.

За активное участие в оказании помощи механическому цеху в выполнении программы судоремонта **отметить** коллективы слесарей отдела главного механика и центральной электростанции.

Н. Верещагин,
председатель завкома.

Вызываем на соревнование бригаду С. Мухина

Наша бригада слесарей-монтажников механического цеха работает в настоящее время на монтаже главной машины парохода «Андрей Жданов».

Сознавая всю ответственность, которая возлагается на нас, за выполнение монтажных работ на этом пароходе в срок, установленный по графику. Бригада вступает в социалистическое соревнование и берет на себя обязательство до 1 июня закончить монтаж главной машины с высоким качеством.

Обращаемся к коллективу механического цеха с тем, чтобы до 25 мая подготовили нам

парораспределительные клапаны с постановкой на них крышек, шатуны, поршневые кольца вгонили в кепы и приделали металлические сальники. От своевременного выполнения этих работ цехом зависит успех нашей работы.

Мы вызываем на социалистическое соревнование бригаду слесарей-монтажников, возглавляемую бригадиром С. Мухиным.

Бригадир-монтажник
А. Русанов.
Члены бригады: Л. Власов, Б. Губарев, В. Старцев.

В заводском комитете

Заводской комитет на заседании от 17 мая постановил:

1. Одобрить инициативу коллектива деревообделочного цеха в развертывании социалистического соревнования в честь 34 годовщины Великой Октябрьской социалистической революции.

2. Предложить председателям цеховых комитетов совместно с администрацией цехов разработать социалистические обязательства и в срок до 5 июня обсудить их на цеховых общих собраниях рабочих, инженерно-технических работников и служащих. К этому же сроку охватить всех рабочих индивидуальными социалистическими обязательствами.

Навести порядок в слесарном участке

В августе 1950 года пароход «Андрей Жданов» прибыл на капитальный ремонт в наш завод. Все детали, разобранной главной машины, были доставлены в механический цех для ремонта их и монтажа узлов.

Если бы старший мастер слесарного участка тов. Мелентьев вложил здравый смысл и по-деловому подошел к ремонту и монтажу главной машины на этом пароходе, то следовало отремонтировать шпильки и сальниковые кольца воздушного клапана, произвести калибровку отверстий и притирку клапанов парораспределительных цилиндров высокого и низкого давления или отремонтировать камерон и многие другие детали и узлы машины в цехе и затем уже смонтированные узлы машины доставить из цеха на пароход.

В течение шести месяцев к этим деталям никто не прикасался, хотя у слесарей-монтажников много рабочего времени терялось из-за необеспеченности работ. Весной все детали главной машины из цеха были перетащены на пароход. И теперь при проведении монтажа машины, моей бригаде приходится терять много времени на хождение в цех для проточки отдельных деталей на токарных и других станках.

Такая неорганизованность в судоремонте, допускаемая старшим мастером тов. Мелентьевым, приводит к удлинению сроков судоремонта, к снижению качества и удорожанию его.

Неорганизованность в работе недопустима, поэтому начальнику цеха тов. Чупановскому нужно принять решительные меры к правильной организации производства на слесарном участке.

А. Русанов,
бригадир-монтажник.

Передача опыта лучших стахановцев по методу инженера Ковалева

Выбор резца

Чтобы сделать правильный выбор и установить основные типы резцов необходимых нашему заводу, которые по своей геометрии, качеству и сроку службы отвечали бы требованиям нашего производства, пришлось использовать материалы технической литературы, практический опыт наших стахановцев-токарей и в частности опыт лучшего токаря нашего завода Ивана Алексеевича Хомутиникова.

Тов. Хомутиников работает резцами с пластинками быстрорежущей стали и с пластинками твердого сплава.

Геометрия резцов с пластинками быстрорежущей стали: задний угол от 2 до 6 градусов, передний угол от 8 до 10 градусов и галтель—глубина 1,5 мм, радиус 5 мм.

Геометрия резцов с пластинками твердого сплава: задний угол от 2 до 6 градусов, передний угол от 4 до 6 градусов и галтель—глубина 1 мм, радиус 3 мм. Длина наружных резцов 110—125 мм и только у отдельных резцов больше 125 мм. Сечение резцов 16 на 25. Длина у внутренних резцов различна от 150 до 250 мм.

Тов. Хомутиников применяет эти резцы с таким расчетом, чтобы вылет резца т. е. та часть резца, которая уходит в обрабатываемое отверстие была бы как можно короче, а по диаметру как можно больше. Сечение резца 25 на 25 мм.

Твердость у быстрорежущих резцов находится в пределах 650 единиц по Бринеллю.

Технический разбор геометрии резцов тов. Хомутиникова

Задний угол. Задний угол у резцов находится в пределах 2—6 градусов, против принятого технологией завода 8 градусов.

Для обработки хрупких металлов тов. Хомутиников применяет резцы с задним углом 2—3 градуса, а для более вязких металлов с задним углом 4—6 градусов. Уменьшение заднего угла сокращает случаи дрожания и заедания резца и поэтому такое уменьшение уг-

ла является качественным фактором.

Передний угол. Передний угол у резцов находится в пределах 4—10 градусов, против 10 градусов принятого технологией завода. Уменьшение переднего угла главным образом относится к резцам с победитовыми пластинками для обдирочных работ.

Галтель. Галтель технологией завода не предусматривалась, однако изучение опыта работы тов. Хомутиникова показывает, что наличие галтели содействует повышению производительности у токарей за счет избежания налипания стружек на режущую кромку резца, за счет увеличения переднего угла до 30 градусов наличием создаваемой галтелью, которая начинается в том месте где обрабатывается угол.

Наличие галтели облегчает работу станка, особенно если станок ограниченной мощности, а также создает наиболее безопасную работу для токарей т. к. стружка плавно завиваясь стекает с резца.

Технологией завода предусматривались наружные резцы на группу станков типа «ДИП» — 200 длиной не менее 150 мм. Тов. Хомутиников основную часть наружных резцов имеет короче 150 мм., что создает возможным, при надобности, одновременно устанавливать в резцодержатель 4 резца.

На ряду с положительными особенностями резцов по геометрии тов. Хомутиников использует различный угол установки резца применительно к форме обрабатываемого изделия, а также в зависимости от материала используемого для изготовления изделия устанавливает режущую кромку резца выше, ниже или по оси изделия.

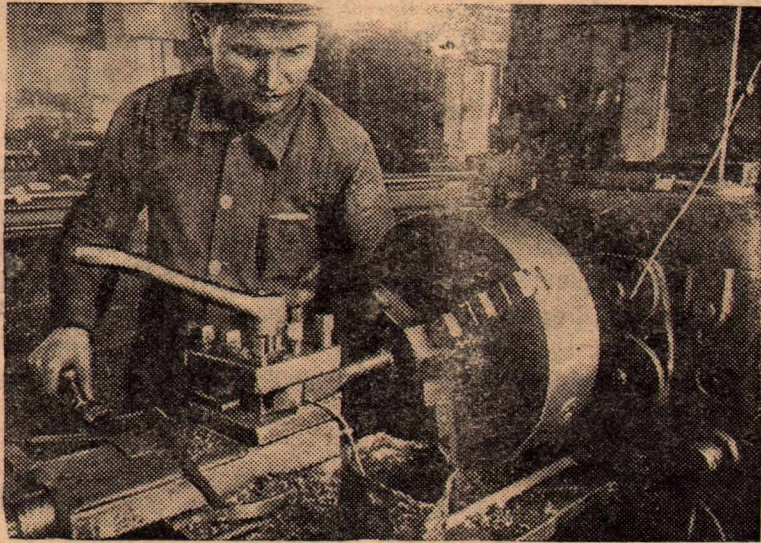
Так, например, при обработке твердой стали режущую кромку резца устанавливает по оси изделия, при обработке мягкого и вязкого материала устанавливает выше оси, при обработке бронзы, чуть ниже оси изделия.

Такой правильный выбор и умелое использование резцов позволяет тов. Хомутиникову из месяца в месяц выполнять от двух до трех месячных производственных норм при отличном качестве выпускаемых изделий.

Дальнейшее изучение опыта работы лучших токарей-стахановцев нашего завода и токарей-скоростников других заводов и распространение этого опыта является задачей для каждого мастера токарного участка для повышения производительности труда, для улучшения качества выпускаемой продукции.

В. Алсан.

начальник инструментального цеха.



Токарь-отличник Н. Хомутиников за работой.

Лучше готовить рабочее место

Старший мастер токарного участка механического цеха тов. Барминский очень часто дает работу станочникам ночной смены без бирок и чертежей на детали. Плановики т.т. Петухов и Иванова включают работу в расстановку ночной смены, но не обеспечивают ее чертежами.

Как, например, 15 мая сверловщику нашей смены т. Барминским было дано задание просверлить отверстия на спицах и ободах для парохода «Кочегар», но ни бирки и ни чертежа не было дано, в результате эту работу 22 мая пришлось переделывать.

На этот же пароход растачивали конусные отверстия в

костылях для пальцев и валков на глазок, без чертежей.

23 мая плановики цеха включили в расстановку ночной смены обработку роликов и пальцев деревянных блоков колесного буксира—8, но не предоставили ни чертежа, ни образцов, в результате токарь тов. Низовцева, которая по расстановке должна выполнять эту работу, 23 мая целую смену не работала.

Когда же наконец наведут порядок в организации труда в механическом цехе и будут создавать нормальные условия для работы всем рабочим.

Э. Ротермель,
мастер смены.

Не экономит материалы

Согласно дефектной ведомости на земмашине Северо-Двинская-27 следовало произвести покраску тента без шпаклевки, для чего по нормам предусматривалось израсходовать 10 килограммов краски.

Проведенная покраска без шпаклевки не обеспечила хорошего качества выполненных работ, после этого прораб тов. Лукин решил восполнить пробел увеличением расходования

краски вместо 10 до 35 килограммов.

Допустимо-ли такое растраживание ценного материала в то время, когда мы боремся за экономию его.

Тов. Лукину надо будет также включиться в борьбу за экономию материалов.

В. Засорин,
мастер смены маляров.

Перерасходуют электроэнергию

Когда электроэнергия используется для освещения помещений, для приведения в движение станков во время обработки деталей на суда, то в этих случаях расход электроэнергии окушается готовыми изделиями.

Но токарь механического цеха тов. Тихомиров применяет электроэнергию для вращения станка и во время обеденного перерыва, и в другие часы, когда он уходит от станка, а мотор не выключает. Непроизводительная работа станка у тов.

Тихомирова приносит ежемесячно нашему производству перерасход электроэнергии на 300—350 рублей.

Электричество надо расходовать экономно, чтобы не допускать перерасхода государственных средств—это следует учесть тов. Тихомирову и без работы станок не оставлять невыключенным.

В Барминский.

старший мастер механического цеха.

Пьяница в ДСО „ВОДНИК“

В воскресенье 20 мая в 4 часа вечера был назначен розыгрыш первенства по футболу, между футбольными командами «Водник»—Лимендской и Котласской.

Котласская команда ровно в 4 часа была на своем месте, но футболисты завода Лименда проявили неорганизованность: 5 человек явились с опозданием на 10 минут.

Инструктор ДСО «Водник» В. Соболев явился на розыгрыш пьяным, хотя он назначался судьей розыгрыша. В результате такой неорганизованности и недисциплинированности, проявленной В. Соболевым, команде «Водник» было засчитано поражение.

Долго-ли будет терпеть пьяные дела В. Соболева председатель завкома тов. Верещагин и долго ли будет оставаться пьяница у руководства обществом.

В. Александров.

Продолжается подписка на газету

„Лимендский рабочий“ на 1951 год.

Подписка принимается общественными уполномоченными цеховых профсоюзных организаций и сдается в бухгалтерию завода.

Подписная плата: на 1 месяц—60 коп., на 3 месяца—1 руб. 80 коп., на 6 месяцев—3 руб. 60 коп., на 9 месяцев—5 руб. 40 коп., на 12 месяцев—7 руб. 20 коп.

Н. Трапезников.

Устранить переделки и переконструирования

Чертежи и расчеты на обойму для земмашин Северо-Двинская—25 были подготовлены конструктором тов. Щаповым еще в январе месяце и деталь была изготовлена. В марте месяце конструктором тов. Мининой по старым роликам сделаны чертежи и расчеты для изготовления роликов для этой обоймы, но размеры их не были согласованы с изготовленной обоймой.

Мастер корпусного цеха тов. Смирнов и бригадир тов. Селезнев обойму собрали, но отверстий для крепления ее к

фундаменту просверлено не было и поэтому пришлось обойму разрезать автогеном и после сверловки отверстий снова собирать. Когда были изготовлены ролики, то они оказались с зазором на 14 миллиметров. Главным конструктором тов. Коломиновым для исправления этого дефекта было предложено изготовить наделку на обойму, а когда это не давало возможности вынимать ролики из обоймы, то тогда появился новый вариант, срезать углы у наделок. И, наконец, было принято решение разрезать

обойму и проторцевать ее в механическом цехе.

Во что обошлась обойма трудно сказать, потому что экономический «эффект» от всех переконструирований и переделок обоймы никто не подсчитывал, но одно ясно, что из-за халатного отношения конструкторов было потеряно очень много рабочего времени и ремонт земмашин Северо-Двинская—25 также задерживался из-за обоймы.