

Красный Щетинщик

Орган бюро парторганизации и фабкома Э. Устьюгской щетинно-щеточной фабрики

14 марта 1941 г.

№ 17 (495)

Выходит два раза

в неделю

Год издания восьмой
Цева номера 5 коп.

За рациональное использование станков и машин

За годы Сталинских пятилеток социалистическая промышленность по насыщенности новой техникой вышла на первое место в мире. Механизация трудоемких процессов и применение технически совершенного оборудования значительно повысили производительность труда, улучшили его условия, способствовали поднятию качества продукции и успешной борьбе с браком и потерями на производстве. На базе технической оснащенности советских предприятий развилось и окрепло могучее стахановское движение.

Значительных успехов в этой области добилась и наша фабрика. За этот период были выстроены новые здания, оборудовано парниковое хозяйство, внедрены и освоены новые станки и машины.

Однако наряду с отмеченными успехами, фабрика в своей производственной работе имеет существенные недостатки, тормозящие дальнейшее ее развитие. К таким недостаткам, в первую очередь, следует отнести бесхозяйственность, черствое и нерадивое отношение к оборудованию, как со стороны дирекции, особенно главного механика фабрики, так и со стороны многих рабочих и служащих.

На XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) т. Маленков сказал: «Ясно, товарищи, что правильное использование оборудования, инструмента, материала, сырья и топлива решает производственный успех предприятия. Между тем производственная мощность оборудования наших промышленных предприятий используется далеко не полностью, инструментальное хозяйство на многих предприятиях запущено, плохо и не экономно расходуются материалы, сырье и топливо».

Немало станков и другого оборудования простаивает на предприятиях, а иногда и просто лежит на складах».

Сказано четко и ясно. Тем не менее руководители фабрики и цехов, очевидно, до сих пор не поняли смысла этих слов. Иначе чем объяснить тот факт, что в течение многих лет и по сей день в цехах работает немало электромоторов, мощность которых в несколько раз превышает потребную мощность станка.

В результате непроизводительного расходуетс я без того дефицитная электроэнергия, за что фабрика ежегодно переплачивает десятки тысяч рублей. Есть моторы, у которых обмотка индуктора соединилась с корпусом, вследствие чего, они потребляют энергии значительно больше, чем следует, а мощность развивают далеко неподходящую. Часто монтерами устанавливаются электродвигатели с частично вынутой обмоткой индуктора. Ротор таких двигателей «бьет», обмотка перегревается, быстро разрушаются подшипники и, безусловно, снижается мощность. Кроме того, это является прямым нару-

шением правил по эксплуатации электродвигателей. Все это говорит о том, что должней борьбы за экономную электроэнергию из фабрики или дирекцией, ни старшим электромонтером т. Шитиковым не ведется и сейчас не ведется.

Машины и станки, как правило, рабочими до последнего времени почти никогда не чистились и не осматривались после работы. Хуже того, некоторые станки по гуду и больше не смазывались. Вислне понятно, что такое отношение к станкам приводит к частым поломкам их и сокращает срок службы.

Ремонт оборудования производится крайне небрежно. Нередки случаи, когда через 2—3 дня после «капитального» ремонта машину заново приходилось ремонтировать капитально. Обычно ремонтируются машины без рабочих чертежей, без расчетов «нагазок»; детали при этом искажаются и в конце концов расстраивается работа всего механизма. Никаких записей о ремонте машин в паспортах не делается, аварийные акты не составляются. Все это происходит, очевидно, потому, что начальник механической мастерской тов. Деметьев фактически не отвечает за машину.

Почти ежедневно можно видеть в цехах, как на полу около моторов или станков валяются ограждения, загромождают помещение, мешают работать. Дежурные слесаря, на обязанности которых лежит наблюдение за исправностью ограждений, часто «не видят» этого.

Вот уже полтора года лежит на дворе фабрики оборудование строящейся электростанции. Многие части лежат непосредственно на земле, залесены снегом и ничем не покрыты. Каждому ясно, что оборудование ржавеет, портится, постепенно приходит в негодность. Стоимость всего оборудования около 100.000 рублей, а для фабрики, при остром дефиците электроэнергии, и того дороже. Тем не менее надлежащих мер к защите оборудования от ржавления ни кем не принято.

Во всех помещениях фабрики очень много грязи. Особенно поражает зрителя своим неприятным видом главная контора—коридоры и уборные. Грязно также и в цеховых уборных, главным образом, в женских.

«Бескультурие, захламенность», —говорит тов. Маленков,—царящие на многих предприятиях, мешают организовать труд рабочих, мастеров, инженеров, мешают им производительно использовать рабочее время. Все это приводит к тому, что снижается производительная мощность предприятий, уменьшается выпуск продукции и ухудшается ее качество.

Задача состоит в том, чтобы покончить с таким проявлением антигосударственного отношения к народному добру».

Организуем ячейку РОКК

Наряду с добровольной организацией Осоавиахима, в деле укрепления оборонной мощи нашей страны огромное значение имеет массовая добровольная санитарно-оборонная организация Общества Красного Креста и Красного полумесяца (РОКК).

Организация РОКК ставит своей задачей укрепление санитарно-оборонной мощи нашей социалистической родины, оздоровление условий труда и быта трудящихся, оказание медико-санитарной помощи лицам, пострадавшим от стихийных бедствий и во время войны. Немалую роль сыграла организация РОКК во время военных действий с белофиннами.

Создание кружков по подготовке на значок ГСО, организация санитарных постов, санитарных дружин может и должны иметь огромное влияние на выполнение решений XVIII Всесоюзной партконференции в деле наведения культуры и чистоты на производстве.

Между тем, наша фабричная организация РОКК до сих пор работает чрезвычайно плохо. Имеющиеся когда то на фабрике цеховые ячейки РОКК, распались лишь потому, что фабричный комитет РОКК не работает.

Теперь, в порядке выполнения решения бюро городского комитета партии в отдельных сменах фабрики созданы ячейки РОКК, но нужно сказать, что дело движется чрезвычайно медленно. Председатель комитета РОКК т. Попов недостаточно серьезно относится к этому своему партийному поручению.

Агитаторам смен, коммунистам и комсомольцам в цехах нужно будет в своей агитационной работе уделять особое внимание вопросу организации ячеек РОКК в сменах с тем, чтобы через лучших активистов РОКК, выделенных в санитарные посты проводить в жизнь решения XVIII Всесоюзной партконференции и внедрение чистоты на производстве.

Н. М.



15 марта исполняется 15 лет со дня смерти талантливого советского писателя Д. А. Фурманова
НА СНИМКЕ: Д. А. Фурманов.
Репродукция Г. Широкова. (Фото ТАСС).

25 марта, в помещении партбюро, созывается закрытое партийное собрание по вопросу: „Итоги работы XVIII Всесоюзной Конференции ВКП(б)“.

Партбюро.



VIII сессия Верховного Совета СССР.

На снимке: Депутаты Верховного Совета СССР (слева направо): Н. Т. Малюшин, Герой Советского Союза Э. Т. Кренкель, В. С. Хетагурова, В. Д. Богданов и И. Н. Гудов перед началом заседания.
Фото Ф. Кислова. (Фото ТАСС).

Комсомол—активный организатор борьбы за план

XVIII съезд партии призвал комсомол к более активной хозяйственной деятельности, предоставил ему право широкой инициативы во всех областях хозяйственной и государственной работы.

Это значит, что комсомольская организация каждой фабрики, завода должна направить активность комсомольцев на осуществление плана Третьей сталинской пятилетки.

„Комсомольцы,—говорил на конференции секретарь ЦК ВЛКСМ тов. Михайлов,—должны быть активными организаторами борьбы за план 1941 г., показывать личный пример стахановской работы, бережно относиться к оборудованию, экономному расходованию материалов“. Для этого надо, чтобы наши комсомольские организации ежедневно, ежечасно, интересовались работой своего предприятия, знали его экономику, знали все хорошие и плохие стороны производства, с тем, чтобы со всей своей молодой энергией и задором включиться в борьбу за устранение недостатков.

Наша комсомольская организация, насчитывающая в своих рядах около 60 чел. из которых 38 чел. работает непосредственно у машин, у станков может и должна сыграть огромную роль в деле устранения производственных неполадок, в деле налаживания работы цеха, смены, бригады.

Между тем, это еще далеко не так. Правда, большинство комсомольцев фабрики, работающих на производстве с честью не только выполняют, но и перевыполняют свои дневные производственные нормы, но это еще не все. Являясь сами стахановцами, они мало интересуются жизнью своей смены, не являются вожаками и организаторами молодежи в борьбе за выполнение задач, стоящих перед фабрикой, а отдельные

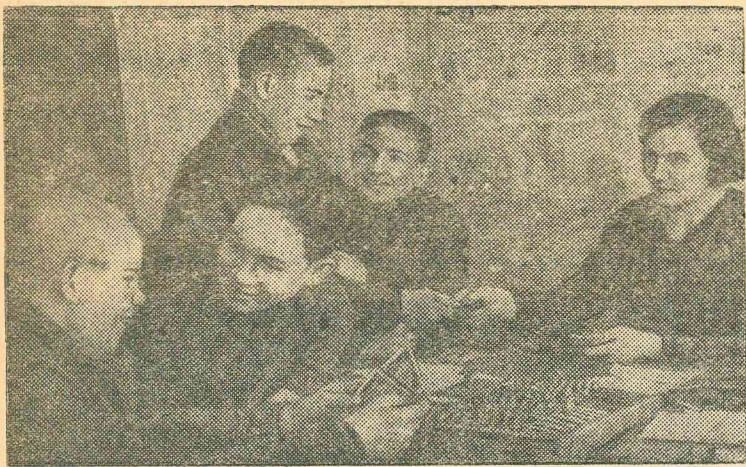
из них не служат примером стахановской работы.

Возьмем, к примеру, работу комсомольской группы цеха готовых изделий. Комсомольцы этой группы: Богатырев, Федюнова работают на процессе деревообработки, т. е. там где очень плохо обстоит дело с организацией труда, с чистотой цеха и рабочего места, с использованием инструментов и станков.

Разве не дело этих комсомольцев добиться того, чтобы в цехе была чистота, чтобы станки и машины использовались с полной нагрузкой? Разве не обязанность комсомольцев объявить беспощадную борьбу за качество работы на процессе? Однако этого не видно от комсомольцев Федюновой и Богатырева. Они не только не показывают примера, четкой, самоотверженной работы, но и сами не выполняют нормы выработки, а тов. Богатырев даже допускает брак в своей работе. Получается это потому, что со стороны комсомольского организатора тов. Кузнецовой нет никакой работы в группе. В течение февраля тов. Кузнецова не удосужилась собрать даже групповое комсомольское собрание, не говоря уже о том, чтобы побеседовать с тем или иным комсомольцем и узнать, что тормозит его работу. Отсюда и все последствия—комсомольцы, да и сама т. Кузнецова не ходят на политучебу; ни когда не увидишь, чтобы комсомолец, где нибудь провел беседу или читку газеты.

Такое отношение в дальнейшем терпимо быть не может. Тов. Кузнецовой надо взяться за руководство группой всерьез, а комсомольцам надо крепко продумать доклад тов. Маленкова и решения XVIII Всесоюзной партконференции по этому докладу и претворить их в жизнь в своей смене, бригаде.

Л. М.



В школе ФЗО № 1 при тресте «Строитель» (Москва).
На снимке: Ученики школы получают заработок.
Фото Н. Фигуркина. (Фото ТАСС).

Нельзя работать по-старинке, „на-глазок“

В своем докладе на XVIII Всесоюзной партийной конференции секретарь ЦК ВКП(б) тов. Маленков подвергнул жестокой критике недостатки в работе промышленных предприятий. В разделе о технологической дисциплине он отметил, что крупнейшим недостатком промышленных предприятий является слабая борьба за технологическую дисциплину в процессе работы.

Эти недостатки целиком и полностью относятся и к нашей щетино-щеточной фабрике. У нас еще нет настоящей борьбы за качество выпускаемой продукции. Отдельные руководители цехов хладнокровно относятся к фактам выпуска недоброкачественной продукции, к фактам порчи бракоделами большого количества материальных ценностей. Бракоделы не несут материальной ответственности за сделанный ими брак.

До сего времени недостаточно и несвоевременно был поставлен и оперативный контроль, предупреждающий возможность возникновения брака на том или ином процессе. Зачастую брак был даже обезличен, т. к. не знали—кто и когда его допустил.

В особенности не чувствуется надлежащей борьбы за соблюдение строго установленной технологической дисциплины в цехе готовых изделий. Здесь руководство смел отгородилось от борьбы за качество, встало за спину бракеров и не ведет достаточной борьбы за соблюдение технологической дисциплины, за выпуск высококачественной продукции.

Все это безразличное отношение сменного руководства влечет к межпроцессному браку. На сегодня брак еще продолжает существовать в сменах деревообработки. Зачастую неправильно проводится оторцовка колодок, не всегда выдерживаются размеры продукции подчас неправильно производится буравка, допускается соединение отверстий, сверление не по трафарету, и вкось, шлифование проводится «на-глазок» без мерок, хотя они и есть. Все эти нарушения при несоблюдении технологических условий приводят к выпуску большого количества негодной продукции и загрузке оборудования ненужной работой.

Одновременно с этим часто нарушаются технологические процессы и в цехе щетины по точности в допуске обороты на ряде процессов отражается на низкой оплате производительности

труда рабочих выглаживания, ведет к снижению заработной платы, а подчас, и к браку.

Выпуск недоброкачественной продукции срывает выполнение производственного плана фабрики.

Решения XVIII партийной конференции требуют строго соблюдения производственной технологической дисциплины. Теперь уже нельзя работать по-старинке «на-глазок». Теперь требуется, чтобы вся работа была основана на точном соблюдении технических правил, от которых не должно быть и малейшего отступления.

Перед фабрикой стоит определенная задача — обеспечить выпуск доброкачественной комплектной продукции, полностью отвечающей установленным стандартам. Особенно на это должно быть обращено самое серьезное внимание со стороны руководства цехом готовых изделий. Нужно, во что бы то ни стало, в ближайшие дни, полностью изжить брак, как межпроцессный, а также и в готовых изделиях.

Учитывая и изживая все эти недостатки, при большевистской борьбе за выпуск доброкачественной продукции, с соблюдением всех технологических правил в обработке продукции, на основе решений XVIII Всесоюзной партийной конференции, как цех готовых изделий, а также и цех щетины, безусловно, должны справиться и справиться с выполнением, как количественных, так и качественных показателей плана.

УДАЧИН.
Начальник ОТК.

Изживем недостатки в работе смены

Заключив изучение доклада тов. Маленкова, сделанного на XVIII Всесоюзной партийной конференции, рабочие смены отделили щеток обсудили этот доклад на конкретных фактах и примерах работы своей смены

Небрежное отношение к полуфабрикатам вспомогательным материалам, химикатам и оборудованию наблюдались, а иногда наблюдаются и сейчас на нашей смене. На порядок, чистоту в смене должного внимания не обращалось. Особенно это можно было видеть на процессах выбивки вуч и щеток. Правильная организация работы, увязка с другими сменами и отделами технического контроля налажена была плохо, а отсюда, как следствие, большое количество простоев, на посадке половых щеток и на шлифовке.

Все эти причины привели к тому, что план 1940 г. был выполнен не в ассортименте. Не выполняется и на сегодня ежедневный график работ, что ведет к той же штурмовщине, которая была в конце прошлого года, — говорили рабочие, обсуждая доклад секретаря ЦК ВКП(б) тов. Маленкова.

Отметив эти отрицательные факты работы смены, рабочий коллектив взял конкретные обязательства по наведению чистоты и порядка на производстве.

Ежедневно следить за чистотой своего рабочего места, бережно относиться к своему станку и полуфабрикатам, давать продукцию только отличного качества, экономно расходовать вспомогательные материалы, вскрывать и беспощадно бичевать людей, тормозящих наведению большевистского порядка—вот обязательства, данные рабочим коллективом смены отделки щеток.

Одновременно мы требуем от администрации цеха и мастера смены точного планирования работы и обеспечения всем необходимым для ежедневного выполнения плана не только количественно, но и в ассортименте.

По поручению рабочих смены:
Кирилова, Шемякинская,
Балагуровская, Шарыпова,
Мамонтова.

Вот типичный факт. Директору Кольчугинского завода Наркомцветмета тов. Петрову потребовалось узнать, сколько имелось на 7 января 1941 года незавершенного производства в цехе № 2. Бухгалтерия завода сообщила ему—81,6 тонны, плановый отдел назвал цифру в 47,7 тонны, по книгам в цехе значилось 51,5 тонны, а при проверке фактически оказалось 11 тонн.

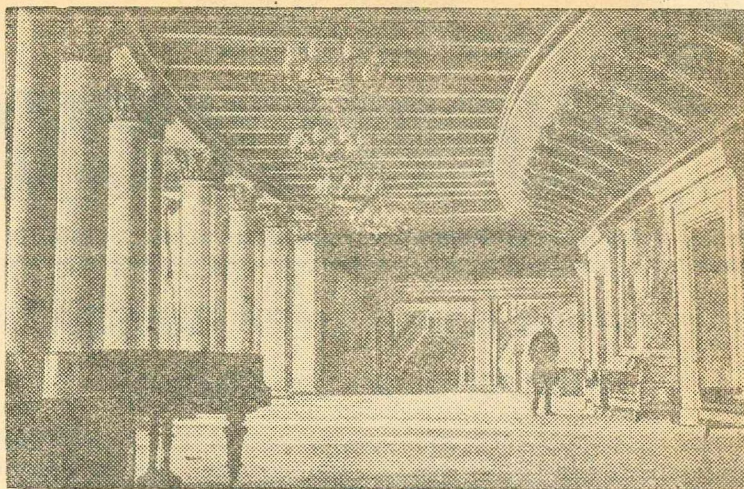
(Из доклада тов. Маленкова на XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б).)



„Испорченный телефон“.

Рисунок Б. Анфилова.

(Фото ТАСС)



В Свердловске открылся Дом Красной Армии Уральского военного округа.
На снимке: Фойе большого зала.
Фото В. Тимечкина. (Фото ТАСС).

В результате несерьезности

Много раз писали и говорили на всевозможных заседаниях, совещаниях, о необходимости повседневной большевистской борьбы за качество продукции, за честь фабричной марки. Выполнять производственный план не только по количеству, но и по качеству—закон для каждого предприятия, для каждого руководителя на каком бы участке работы он не стоял. Выпускать только качественную продукцию — первейшая обязанность мастеров смены нашей фабрики, это значит, что мастер смены обязан ежедневно, ежедневно контролировать и учить рабочих своей смены качественно работать.

Однако отдельные мастера цеха щетины до сих пор не поняли этого, и продолжают наплевательски относиться к этому делу.

Смена деревообработки серой щетины, которой руководит тов. Биричевский, всегда была одной из передовых смен по качеству. Но вот за последнее время, вместо того, чтобы мобилизовать рабочий коллектив смены на выполнение решений XVIII Всесоюзной партконференции, т. Биричевский допу-

стил в своей смене выпуск до 50 кг. бракованной продукции из-за плохого удаления прогивника. Хуже всего то, что эта продукция дошла уже до склада готовых изделий.

Этот случай можно объяснить только несерьезным отношением к работе самого мастера, т. к. в смене работает только 35 человек, а на этом процессе всего 2 человека—т. П. И. Пешкова и А. Белых и т. Биричевский мог, и должен был найти, в течение восьмичасового рабочего дня, время, чтобы проконтролировать работу каждого рабочего и на ходу устранить имеющиеся недостатки.

Этот брак, хотя и легко исправимый кладет пятно на всю смену мастера Биричевского и в ближайшее время отличной стахановской работой должно быть заглажено.

Тов. Биричевскому и мастерам остальных смен нужно сделать вывод, как относиться к вопросу выпуска качественной и комплектной продукции.

М. ГЛАЗАЧЕВ.
Начальник цеха щетины.

Дорожить каждой минутой рабочего времени

XVIII Всесоюзная конференция ВКП(б) поставила перед трудящимися нашей родины новые грандиозные задачи, направленные на дальнейший расцвет Советского Союза, на дальнейшее укрепление военной и экономической мощи социалистического отечества.

Немалую роль в деле выполнения решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) играет укрепление трудовой дисциплины на предприятиях, борьба за уплотнение рабочего дня каждым рабочим в отдельности, но вот этого то у нас в главной конторе пока еще не видно.

Передки случал, когда отдельные работники бухгалтерии свое рабочее время используют непроизводительно. Так, например, не борется за уплотнение своего рабочего дня тов. М. Вельниковская, используя рабочее время для своих личных целей, как это было 26 февраля, когда она в рабочее время пошла из бухгалтерии к управляющему делами только для того, чтобы передать по телефону привет от «Вани, Мане». Так делает не одна Вельниковская. Паломничество к телефону у сотрудников главной конторы вошло в систему. Позволять в рабочее время любить мно-

гие, тратя на это в общей сложности не минуты, а часы драгоценного рабочего времени.

В своем докладе на XVIII Всесоюзной партконференции тов. Маленков указал, что до сего времени общественная работа проводится в рабочее время и что, такое положение в дальнейшем недопустимо. Общественная работа должна проводиться только в не рабочее время.

С момента проведения конференции прошло уже немало времени, за это время многие общественники перестроили свою работу, но есть еще у нас в конторе и такие, как профорг Т. Киселева, которая до сего времени общественную работу проводит только в рабочее время. что, конечно, в дальнейшем недопустимо.

Выполнить и провести в жизнь решения XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), неустанно крепить трудовую дисциплину, ежедневно бороться за уплотнение рабочего дня, отдавая полезному труду все 480 минут рабочего времени—вот задача работников главной конторы фабрики и они должны ее выполнить.

Г. ВЛАСОВ.

Отв. редактор Ф. СЕРПОВА.