

ЗА ЧЕСТЬ ЗАВОДСКОЙ МАРКИ!

На пролете обработки редуктора—массовый брак

Улучшение экономических показателей во многом зависит от того, как организована в цехе борьба за снижение себестоимости, увеличение и улучшение качества выпускаемой продукции. Это достигается не только уменьшением прямых затрат на обработку деталей, но и

благодаря хорошо организованной работе отделов технического контроля. Надо сказать, что вопросу борьбы с браком в тракторомеханическом цехе должного внимания не уделяют.

Утвержденные на заводе инструкции по соблюдению технологических процессов нарушаются. Поэтому цех часто не выполняет месячный план. Особенно это очевидно на участке редуктора. Почти во всем 6 наименованиям обрабатываемых деталей брак превышает установленный лимит.

Метод кольцевого контроля до настоящего времени здесь неведен. Помощь отдела технического контроля со стороны администрации цеха не оказывается. Совершенно в стороне от борьбы за качество деталей стоят мастера, наладчики и заместитель начальника цеха тов. Кузьмицкий. Так, 9 июня во второй смене дежурный контролёр поступил 40 деталей вала механизма включения. Детали были аварийные, поэтому при их проверке присутствовал тов. Кузьмицкий.

Он сам видел, что 26 этих деталей пошли в окончательный брак (прорез шлицы вместо 0,03 мм достиг до 0,3 мм) и 11 в исправленный брак (недорез шлиц). И только 3 из них были годными.

Вместо того чтобы разобраться в причинах возникновения брака и наказать виновных, тов. Кузьмицкий нагрубил контролёру и доказывал годность этих деталей, хотя он знал, что нарушать инструкцию технического контроля и пропускать дефектные детали нельзя.

Точно так же относится к бракованным деталям и заведующий производством тов. Александров. На участке задних мостов при контроле были обнаружены 4

моста с явными дефектами, требующими заварки сквозных отверстий в местах прессовки стакана 5425-425. А тов. Александров дал указание отправить детали без устранения дефектов и потребовал поставить клеймо годности.

Часто таким примерам следуют наладчики и мастера участков.

22 июня мастер второго участка тов. Кузнецов грубо оскорбил смениного контролёра мастера тов. Ферхмина, который из 44 поступивших на контроль деталей 38-84 признал годными только 7, остальные—окончательный брак.

Было время, когда в цехе удавалось внимание оказанию помощи в проведении кольцевого метода контроля деталей со стороны руководителей и мастеров участков. Результаты борьбы с браком были отличные. Приведу пример: на стакан подшипника детали 38-1/7 поступали многочисленные рекламации, деталь обрабатывалась на 3 участке. В тесном содружестве с отдельным техническим контролём старший мастер прислушивался к сигналу возникновения брака, выявлял виновников, сокращая брак.

Если в марте 1950 года брак достигал 0,6 процента, то в апреле он снижен на 0,2 процента, а в мае окончательно был ликвидирован.

Кольцевой метод контроля также был введен по обработке большой бортовой шестерни. Большую помощь в его внедрении оказал мастер тов. Шапорев. Все это снижало брак и способствовало улучшению качества продукции, выпускавшейся на участке. Былведен специальный журнал по анализу брака, в котором отмечались номера станков, имеющих какие-либо отклонения. Запись вели контролёры и наладчики. Ежедневно журнал проверялся старшим контролёром мастером и заместителем начальника цеха. Обнаруженные дефекты в оборудовании и в деталях немедленно устранились.

Таким образом было достигнуто

то хорошее качество продукции и успешное выполнение плана. Если в прошлом участок выполнил задание только на 60 процентов, то при введении кольцевого метода контроля задание было перевыполнено на 10 процентов. Участок большой бортовой шестерни в мае уже досрочно выполнил пятимесячное задание.

Участок добился уменьшения дополнительной обработки деталей путем соблюдения технических условий. Раньше после термической обработки необходимо было стопроцентная дополнительная механическая обработка; шлифовка зуба, вывод перекоса зуба и его экскентричности. Это давало цеху большой ущерб, перерасход дорогостоящего инструмента, материалов, была необходима работать на шлифовке дополнительно двум рабочим. Кроме того, при дополнительной обработке при снятии цементационного слоя деталь теряла свое высокое качество.

При существующем кольцевом методе контроля детали стали выдерживать точные размеры. Дополнительная обработка ликвидирована. Улучшилось качество деталей. Большую помощь оказал нам старший технолог цеха наладки тов. Бородин.

Эти примеры ярко характеризуют, какое значение имеет постоянная помощь мастера и наладчиков в осуществлении борьбы за качество продукции. Если бы на участке редуктора старший мастер тов. Коробко и заместитель начальника цеха тов. Кузьмицкий, начальник цеха тов. Стейнаки оказали помощь отдельному техническому контролю в борьбе за качество, то участок не был бы завален бракованными деталями, количество которых достигает 50 процентов.

Обратить серьезное внимание на ликвидацию массового брака—неотложная задача всего коллектива тракторомеханического цеха.

А. ШИГАНОВА,
контролер.



Запорожье. Коллектив доменного цеха завода «Запорожсталь» борется за выполнение годового задания и выдачу сверхпланового чугуна. Хороших показателей добивается старший горновой дежманной печи № 2 комсомолец Владимир Дрижд. С начала года он выдал сотни тонн чугуна сверх плана.

На снимке: старший горновой Владимир Дрижд.

Письмо из Харькова

Сплошность и взаимопомощь

Крепнет производственная дружба харьковских тракторостроителей с тракторостроителями Сталинграда, Минска, Алтая. Коллективы этих заводов объединены общей целью: дать сельскому хозяйству родной страны как можно больше первоклассных тракторов. Творческое соревнование коллективов тракторных заводов, начавшееся до Великой Отечественной войны, с каждым годом ширится.

Как на практике осуществляется братская взаимопомощь русских и украинских тракторостроителей? На примере нашего цеха.

К нам часто приезжают кузнецы Сталинградского, Алтайского, Минского тракторных заводов. Они перенимают у нас все новое и ценное и, в свою очередь, передают свой опыт.

Приведу такой пример. Долгое время на всех тракторных заводах гнутье заготовки венца маховика проводилось вручную. В нашем цехе, впервые на тракторных заводах, спроектирован и изготовлен станок для механического гнутья венцов. Внедрение этого станка дало возмож-

ность в два раза повысить производительность труда. Кузнецы Харьковского тракторного завода сразу же поделились своими достижениями с русскими тракторостроителями. Чертежи станка направлены на Сталинградский и на Алтайский тракторные заводы.

В этом году бригада кузнецов Харьковского тракторного завода побывала на Минском тракторном заводе и оказалась большой помощью молодому коллективу белорусских тракторостроителей в налаживании производства в кузнецном цехе.

В начале мая делегация кузнецов Харьковского тракторного завода выехала на Горьковский автомобильный завод, чтобы ознакомиться с работой кузнецкого цеха и все ценное перенести на Харьковский тракторный завод.

Дружба русских, украинских и белорусских тракторостроителей—ярчайшее проявление братской сплоченности народов нашей Отчизны, их совместного стремления добиться новых успехов в коммунистическом строительстве.

В. КАШТАНОВ,
конструктор кузнецкого цеха.

и приспособлений; для пуска одного из измерительных приборов понадобилось ввести около двух с половиной тысяч индексов режущего, вспомогательного, мерительного инструментов и более трехсот приспособлений.

Дальнейшие перспективы нашей работы еще сложнее и интереснее. Перед нами во весь рост самой жизнью, политики партии четко поставлены на разрешение такие вопросы, как:

всемерная механизация технологических процессов с целью облегчения труда наших операторов, повышение качества выпускаемой продукции и удешевления ее себестоимости;

увеличение производственной мощности наших цехов путем обеспечения внедрения скоростных и силовых методов обработки деталей трактора. Опыт передовых заводов показывает, что машинное время при скоростном фрезеровании уменьшается в среднем в 3—4 раза, а в отдельных случаях даже в десятки раз. Машинное время при скоростном машиноизании уменьшается в среднем в пять раз, при накаты-

вании же резьбы даже до двадцати раз;

нормализации и унификации технологической оснастки. Она нужна для ускорения и повышения экономичности производства. Характерной особенностю современного машиностроения является сравнительно частая смена изготавливаемых объектов, которая вызывается их неизменным совершенствованием, созданием новых, более производительных конструкций. Решить задачи быстрого и качественного оснащения новых изделий можно только за счет широкого применения нормализованной оснастки. Недаром и в директивах XIX съезда партии по пятому пятилетнему плану указано: «Решительно внедрять государственные стандарты, отвечающие современным требованиям»;

участие в широком внедрении на нашем заводе электрических способов обработки. Эффективность электрических способов обработки металлов при правильном выборе областей их применения не вызывает сомнений. Как известно, электроникой и анод-

но-механической обработкой можно производить изготовление штампов контурно-вырубных и проносочных, кузнецких штампов, чеканочных штампов, прессформ, волочильных досок, узких цепей, отверстий малых диаметров, резьбы металлов. На все это нужна соответствующая аппаратура и оснастка. У нас же основано только электроникой упрочнение поверхности некоторых режущих инструментов и деталей.

В этом интересном деле, к сожалению, нет согласованности между нами и работой группы тов. Домбровского. Это только узловые вопросы наряду с текущими делами, над чем должен работать наш коллектив. Следует упомянуть и на счет комплексной механизации, которая должна проводиться в тесном содружестве с коллективом отдела главного механика. Но такого содружества, к сожалению, у нас нет, и от этого страдает наше общее дело.

Может ли проводить такую ответственную и разностороннюю работу коллектива без постоянной учебы, работы над собой? Конечно,

но, нет. Здесь нужна не только наша забота, но и внимание, помощь со стороны руководства завода. Она, по нашему мнению, должна заключаться в обеспечении возможности роста конструктора путем обмена опытом работы с коллективами передовых заводов. Такого у нас почти не бывает. Далее. Нужна решительная организационная перестройка с целью успешного выполнения всех требований, которые нам будут предъявлены.

В данное время у нас даже нет группы унификации и нормализации, нет специальной группы автоматизации и механизации. Все мы пока в основном работаем на «текущку» из-за недостаточной численности коллектива и неопытности некоторых его членов.

Завод растет, производство его расширяется и становится сложнее. Коллектив же наш неизменен по числу, но постоянно терпит изменения по составу.

Опыт показывает, что вопрос о комплектовании кадров конструкторов следует придерживаться особого подхода, так как человек,

не имеющий к этому призвания и случайно попавший к нам, никогда не будет иметь успеха в работе и поэтому рано или поздно уйдет.

Следует, наконец, обратить серьезное внимание руководству завода на то, чем мы работаем. Инвентарь наш износился, особенно механические рейшины, запас никакого нет, многие готовльни давно требуют замены, а карандаши дают нам некачественные. Наша просьба об улучшении снабжения нас качественными чертежными принаследственными отдел снабжения не выполняет.

Несмотря на всякие «мелочи» и недостатки в нашей работе, коллектив конструкторов отдела главного технолога полон решимости работать со всей энергией и выполнять наилучшим образом поставленные перед ним производственные требования.

А. БЕЗРОДНИКОВ,
и. о. начальника конструкторско-го бюро отдела главного технолога.

УГОЛОК ЮМОРА

(Из почты заводской сатирической газеты "Крокодил")

ДОРОГОЙ КРОКОДИЛ!

(Письма читателей)

Очень приглашаешь тебя посетить наш цех.

Будем рады тебя видеть, встретим, как положено, и если тебе захочется умыться, сводим тебя в душу. Правда, там у нас беспорядок, женщины-работницы не могут пройти в свой душ до тех пор, пока не умоются все мужчины, так как для них нет раздевалки и они раздеваются в коридоре. Но ничего, мы находимся, что после твоего прихода порядок в душевых будет наведен.

После этого мы поведем тебя по цеху. Обрати внимание на то, что у нас трудно узнать, кто сегодня впереди. Было время, когда лучшим участкам вручали

лосось перехваченное красное знамя, а сейчас оно покрылось пылью и паутиной. Много надежд возлагали рабочие на нового председателя цехкома тов. Пекшиева, но...он, видимо, унаследовал все плохое у своего предшественника.

Еще много других недостатков замечены ты в нашем цехе. Они мешают нам работать ритмично.

Но только при своем посещении не забудь захватить вилы. Они нужны будут для того, чтобы «вынести сор из нашего цеха».

СЕМЕНОВА И СКУРЯГИНА,
рабочицы механического цеха № 2.

—Как! — возмущаются они, — разве можно представительницу слабого пола посыпать на тяжелую работу! Это бессердечно!

—Э-э, нет! — отвечают сторонники английского характера своего начальника, — Распоряжение хотя и подписано, но чем она фактически занимается? Зайдите цех и хорошошко посмотрите, кто там работает счетоводом в бухгалтерии? Дубощина. Разве злой человек станет так обращаться с женщиной?

Кто же прав, дорогой Крокодил?

Группа рабочих.

Некоторые работники ремонтно-механического цеха считают, что их начальник Михаил Маркович Гохберг чрезвычайно суро-ый и черствый человек. Другие, наоборот, восхищаются его характером и уверяют, что Михаил Маркович отличается исключительной добротой.

Первые в виде доказательства своей правоты приводят факт, когда у М. М. Гохберга не смогла рука подписать распоряжение о назначении Марии Ивановны Дубощиной старшим распределением цеха.

По выступлениям „Крокодила“

«НА СЛОВАХ ОРЕЛ, НА ДЕЛЕ МОКРАЯ КУРИЦА»

Заметка под таким заголовком была помещена в № 16 заводской сатирической газеты «Крокодил». За плохое руководство коллективом и систематический сырьё графика сборки моторов и. о. начальника моторного цеха тов. Эштейн снят с работы.

«ДВА НЕРЕШЕННЫХ ВОПРОСА»

Так была озаглавлена заметка в «Крокодиле» № 14, рассказывающая о том, что такие детали,

ОТ РЕДАКЦИИ

В «Боевом темпе» за 22 июня в «Уголке юмора» в заметке «На производственном участке» допущена неточность.

Путаница с выполнением плана

как пробки счетчика моточасов и спускная обрабатываются не по технологии и не в производственных цехах завода.

Заметка обсуждалась на производственном совещании работников отдела главного технолога. Технолог тов. Сахновской указал на недостаточный контроль за текстильной линией в цехах. В настоящее время заканчивается подготовка документации на обработку пробок и будет сдана в производство в механический цех № 2.

Сдачи деталей на сборку по графику часто бывает по вине производственного отдела, а не планового.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги:

РОЗИТ П. «Цеплис». Перевод с латышского В. Невского. Латгосиздат, 1953 г.

Роман «Цеплис», написанный в 1928 г., — наиболее значительное произведение известного латышского писателя Павла Розита (1889—1937). Розит бесподобно разоблачил правящие классы, продажность депутатов сейма, министров, полиции, суда в буржуазной Латвии. Яркими красками изобразил он латышских буржуа — хищников и старателей — Цеплиса, Нагайнаса и других, главная цель жизни ко-

торых — нажива, отразил полное моральное опустошение, развращенность латышской буржуазии. Рисуя образ бухгалтера Падуна, писатель показал гибель обычайца, который наивно верит, что без борьбы можно жить честно в этом царстве спекуляции, подлоги, обмана.

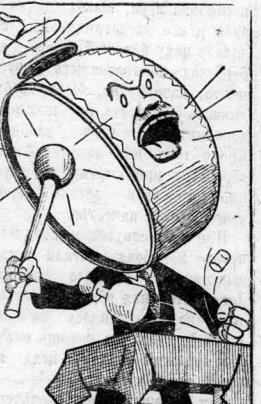
ДРУЖИНИН В. «Шкипер с «Ориноко». Л., Лениздат, 1953 г. Действие повести происходит в Норвегии в наши дни. Повествование ведется от лица старого шкипера Рагнара Ларсена. Автор раскрывает сложный процесс «прозрения» Ларсена. Чуж-

ШУМНОЕ РУКОВОДСТВО

В механическом цехе № 2 плохо организовано социалистическое соревнование. Много говорят об улучшении руководства соревнованием секретарь партийной организации цеха тов. Редькин. Однако слова остаются словами.

О таком руководстве тов. Н. С. Хрущев на февральском марксовском Пленуме ЦК КПСС сказал так:

«Конечно, подписать директиву, выйти на трибуну, повторить общую установку, провозгласить призыв куда легче, чем на деле организовать выполнение принятого решения».



—Повысить! Понизить!
Наладить! Нажать! И получше увязать!!

О ПЕТЕЛЯХ ДЛЯ ДВЕРЕЙ

В июне завод должен был освоить выпуск нового вида продукции товаров ширпотреба — петель для дверей. Сроки освоения выпуска петель прошли. Много говорили и спорили о трудностях в освоении в прессовом и инструментальном цехах. План июня по петлям сорван из-за вас, тов. Шабельский и Франкфурт.

(По сигналам рабкоров).

...А спор в разгаре был.

Всик что-то говорит:

—Вот если бы... кабы

Внедрить нам этот вид!

—Но мало все же... нас...

—Работа так важна!

—Здесь нужен зоркий глаз,

Ответственность нужна.

—Умы — проблема ждет,

Не справиться нам с ней...

О чём здесь речь идет?

О петлях для дверей!

М. КАШНИКОВ.

дый политике, Ларсен негодует на младшего сына Эрика, сблизившегося с коммунистами, глубоко верит в честность бургомистра, «социалиста» Арвида Скобе. Однако прописки американской агентуры в Норвегии, гибель старшего сына, подружки, которую оказывает американцам Скобе, открывают Ларсену глаза на подлинный смысл событий. Он приходит к выводу, что его истинные друзья — коммунисты, призывающие простых людей Норвегии объединиться в борьбе за независимость своей родины.

Международный обзор

ТРЕБОВАНИЯ РАБОЧЕГО КЛАССА ЕВРОПЫ

В Берлине закончилась Европейская профсоюзная конференция, обсудившая вопросы, связанные с борьбой за упрочение мира в Европе и за повышение жизненного уровня трудящихся.

Собравшиеся на конференции представители европейского рабочего класса подчеркнули, что мир в Европе находится под угрозой. Ему угрожает так называемое «европейское оборонительное сообщество», которое Соединенные Штаты называют западноевропейским странам. Создание подобного «сообщества» означало бы разделение Европы на враждующие военные группировки и усиление напряженности в международных отношениях. Под маркой «европейского оборонительного сообщества» США рождаются злых врагов народов Европы — западногерманскую армию под командованием гитлеровских генералов.

Прямо противоположным целям служит система коллективной безопасности в Европе, предложенная Советским Союзом на Берлинском совещании министров иностранных дел. Выступавшие на Европейской профсоюзной конференции делегаты указали, что коллективная безопасность должна основываться на сотрудничестве всех без исключения государств Европы, независимо от их общественного строя. Эта система, как подчеркивалось на конференции, исключает вмешательство одних стран во внутренние дела других, утверждает полное равенство государств, предусматривает разрешение разногласий между государствами не путем военной силы, а путем переговоров.

Конференция приняла обращение к трудящимся Европы. «Для всех миролюбивых народов, — говорится в обращении, — имеется только один путь, который ведет к ослаблению напряженности и к миру: путь коллективной безопасности».

Участники конференции приняли также обращение к трудящимся всего мира. В этом документе они требуют объявить вне закона атомное и водородное оружие и использовать атомную энергию исключительно в мирных целях. В воззвании подчеркивается особая ответственность американского народа в борьбе за мир и недопущение новой войны, поскольку политика правящих кругов США обостряет международные отношения.

Европейская профсоюзная конференция продемонстрировала крепчущее единство рабочего класса Европы в его спрятливой борьбе против американских военных планов, за коллективную безопасность, за мир.

АМЕРИКАНСКАЯ АГРЕССИЯ ПРОТИВ ГВАТЕМАЛЫ

18 июня подверглась вооруженному нападению Гватемала. И. о. редактора А. ЕЛИСЕЕВА.

ла — небольшая республика в Центральной Америке, население которой составляет около четырех миллионов человек. Это нападение было задумано и подготовлено Соединенными Штатами и осуществлено руками предателей гватемальцев.

Собравшиеся на конференции представители европейского рабочего класса подчеркнули, что мир в Европе находится под угрозой. Ему угрожает так называемое «европейское оборонительное сообщество», которое Соединенные Штаты называют западноевропейским странам. Создание подобного «сообщества» означало бы разделение Европы на враждующие военные группировки и усиление напряженности в международных отношениях. Под маркой «европейского оборонительного сообщества» США рождаются злых врагов народов Европы — западногерманскую армию под командованием гитлеровских генералов.

Причины, вызвавшие американскую агрессию против Гватемалы, ясны. В течение долгих лет в Гватемале хозяйничала американская монополия «Юнайтед фрут компани». В числе ее владельцев — видные американские деятели, в том числе и государственный секретарь США Даллес. С приходом к власти в Гватемале правительства Арбенса в стране был осуществлен ряд демократических реформ, подорвавших позиции американской монополии. Осуществлена, в частности, аграрная реформа, по которой у «Юнайтед фрут компани» принудительно выкуплено 160 тыс. гектаров земли. Эта земля распределена в основном среди бедноземельных крестьян (они составляли 80 проц. всего населения Гватемалы).

Озлобленные всем этим, правящие круги США развязали агрессию против Гватемалы. Однако нападение не привнесло его организаторам тех результатов, на которые они рассчитывали. Вооруженные американскими монополиями банды терпят поражение под ударами гватемальских войск и отрядов, созданных населением.

Совет Безопасности рассматривал вопрос об агрессии против Гватемалы. Благодаря позиции Советского Союза американцам не удалось склонить от рассмотрения этого вопроса, направив его в так называемую организацию американской безопасности, с помощью которой государства Гватемалы, с помощью которого США осуществляют свое господство в Латинской Америке. Совет Безопасности принял резолюцию, в которой призывает «немедленно прекратить действия, могущие привести к кровопролитию» и «воздержаться... от действий подобных действиям». Однако американская агрессия против Гватемалы не прекращена. Правительство Гватемалы обратилось в Совет Безопасности с новой просьбой пресечь агрессию.

Нападение на Гватемалу вызвало во всем мире волну гнева против американских империалистов. Трудящиеся всех стран в эти дни выражают свою солидарность с мужественным гватемальским народом.

С. ИВАНОВ.

Тираж 3000 экз.