

ЗА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНУЮ, РЕНТАБЕЛЬНУЮ РАБОТУ ЭЛЕКТРОМОТОРНОГО ЗАВОДА!

О техническом прогрессе и культуре производства

Для успешного выполнения задач, поставленных перед коллективом нашего завода, в послевоенной сталинской политике, требуется, чтобы он неустанно шел по пути технического прогресса. Для этого нужна высокая культура производства, постоянная творческая работа по совершенствованию технологии.

Между тем, техническая отсталость мешает заводу успешно двигаться вперед.

Установленные сроки для изготовления электродвигателя АД 3-го габарита почти в два раза больше тех сроков, которые давались на заводе «Звезд» в 1940 году. Отсюда следует, что в то время не была поставлена задача по созданию обогатившего производство электротехники новых передовых технических навыков, но и не достиг даже довоенной культуры производства.

Долгитали А.Д. изготовленные заводом, обладают рядом крупных недостатков: они трудны в производстве, не экономичны в эксплуатации и имеют мало надежную конструкцию. В конструкторском отделе заводу не были ни одной разработки новых типов двигателей, признанных новыми изобретениями завода А.Д.

Большая часть времени для изготовления мотора АД 3-го габарита приходится на штамповку металла, а в цехе отсутствуют простейшие механизмы даже таких трудных работ, как подкачка металла, жила, Переноса громадного количества железа от одного пресса к другому производится теми же рабочими, которые работают на прессах. Таким образом, на переноску материалов тратится не менее 25 процентов рабочего времени.

Штамповочный цех завода «Электросила» в свое время был оборудован автоматическими приспособлениями для штамповки листов роторов. Наоборот, отнюдь не удачно приспособлений тов. Иванов работает на Томском заводе. Годы три назад один инженер его автоматизировал бы изготовлением, установил и показал очень хорошие результаты, увеличил число выкаток до 4—5 тысяч при ручной подаче до 18 тысяч при автоматической. Казалось бы, следовательно немедленно оборудовать такими при приспособлениями и другие прессы, но этого не сделали.

Штампы — сложный и дорогой инструмент. Хорошие современные штампы выдерживают до одного миллиона ударов, а штампы, изготовленные инструментальным цехом нашего завода, выдерживают в среднем лишь 300.000 ударов. Технология изготовления их совершенна, термическая обработка производится старым способом. После того как инструментальным цехом была разработана технология, обеспечивающая стойкость штампов, но в производство эту технологию не внедрили.

Нельзя сказать, что штампы изготовляются и грабят, песок, который попадает на листы металла, а затем под рукоятки чистят штампы. Низкое качество штампов влияет и на качество штампованных листов, которые производятся ими. Сборка штампов производится в цехе, где штампы не имеют ни одного защитного слоя, поэтому, что внутренние стени плаз массы подпада на изгиб с выступающими зубцами.

Над чем работают новаторы производства

Передовые инженеры и техники завода творчески работают над улучшением технологии производства. Т. Кромберг, С. Смирнов, Веклов внесли предложение по внедрению системы стационарных ленточных конвейеров для конвейера.

Над унификацией подшипниковых закладных электродвигателей АД 2-5 габаритов

Это ведет к тому, что даже опытные заводские работники обматывают статоры на 20 — 25 процентов меньше, чем в довоенные годы.

В цехе механической обработки деталей моторов обрабатываются чистые корпуса моторов. Но прежде чем начать обработку самого металла, резец должен обработать форму чистотой земли, и от этого он притупляется. Причина — неграмотность формовочной земли, на которой работает литейный цех. Можно ли делать лучшего качества металла, если шихта в литейном цехе не контролируется и там не следят за температурой металла?

На заводе «Электросила» автоматизация производилась в поточной автоматизации по специальному шаблону. На нашем заводе эту важнейшую операцию переносили станочниками, переделывали квантификаторами. В результате, в то время, как по всей стране развешивались вывески «Техрей-скоростников», на много раз превышающих привычный режим резания, у нас скорости резания еще не достигли довоенного уровня.

Следует отметить, что оборудование цехов является неэффективным изобретением. Обработка деталей не ведется без применения охлаждения, что совершенно нецелесообразно для крупного завода.

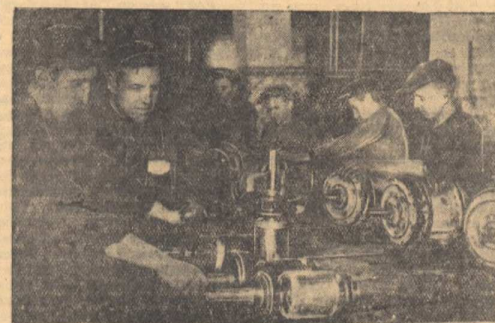
Таковы причины высокой трудоемкости изготовления мотора. Эти причины хорошо известны руководителю завода и, прежде всего, техническому руководителю. В цехе организованно-технических мероприятий, в решениях партийно-технической комиссии четко определены меры для того, чтобы вывести завод на состояние технической бескультурности.

Планом предусматривается в течение автомата Ивана, и переход на новую технологию в изготовлении штампов, и механизацию, обеспечивающую высочайшее качество капитального ремонта статоров, в выверке ряда современных высочайших технологических процессов, и многое другое. В планах и решениях установлены точные сроки выполнения и конкретные исполнители. Но, переставая странить решений, мы видим, что эти мероприятия переходят из одного решения в другое с новыми сроками. Отсутствие контроля исполнения — основной порок технического руководства заводом.

Следует отметить, что технический прогресс зависит в значительной степени от качества и из-за невыполнения плана капитального строительства.

Все больше и больше высокотехнологичные моторы требуют статора. Безосновные допущения коллектива Томского электромоторного завода в том, что он создаст производство моторов в Сибири и из года в год увеличивает их выпуск. Но всякая культура производства и организационно-технические недостатки приводят к тому, что завод отстает от требований промышленности. А ведь он располагает достаточными техническими силами. В творческом союзе с учениками Томска завод может успешно решить задачи технического прогресса.

Инженер Н. КРОМБЕРГ.



Томский электромоторный завод. В сборочном цехе передовым считается участок сборки машин А.Д. который руководит мастер Чиковский. В его смене нет рабочих, не выполняющих нормы. Смена работает по графику. При загрузке 110 машин смена выпускает 115—120 машин.

На снимке (слева) коммунист-сменщик мастер участка С. И. Чиковский и старший мастер участка Ф. С. Писарев у конвейера сборки машин.

Фото Ф. Хитрицкого.

Досрочно выполним обязательства

В нашем цехе на обмотке статоров работает несколько комсомольско-молодежных бригад. В бригаде, которой я руковожу, 10 человек. Она организована год тому назад и с тех пор на месяца в месяц перевыполняет план, в 208 процентов — такая цифра показывает производственный план за семь месяцев текущего года. Особенно высоко показатели у Евгения Бондарева и у комсомолки Евгении Жаровой.

Менее двух с половиной норм они за смену не делают. Сами и экономично обматывают по 225 статоров вместо 150. В бригаде нет людей, не выполняющих задания.

В цех мы приходим на полчаса раньше, подготовив материалы, инструменты. Гудок — а у нас все уже на ходу. Дождемся каждой минуты рабочего времени.

Часами бригады стараются передать свой опыт. Я не ограничиваюсь только указаниями, а практически показываю, как надо вести обмотку статоров.

Перед началом работы проводим «пятиминутку». На них обсуждаем итоги прошедшего дня. Было время, когда член бригады Егоров и Ренер обматывали за смену 3—4 статора вместо 6-ти по плану. Я пригласил их к нам, помогая устроить

недостатки, и они стали значительно превышать свое задание.

В организации социалистического соревнования большую помощь оказывает нам комсомолец цеха Полина Соколова.

За станковую работу ЦБ ВЛКСМ наградила меня почетной грамотой. В честь 30-летия комсомола мы взяли обязательство — к 29 октября перевыполнить годовой производственный план.

Мы могли бы работать гораздо лучше, если бы нам не мешали многие недостатки. Были бы перемены в снабжении инструментом, всемогущая помощь материалов. Ножи, на и толпились часто получали плохое качество и без ружья. На-за недостатка нежной приходится проставать. Не помогающие руководители цеха и о лучшей организации нашего рабочего места. Некоторые обмоточные бригады не имеют даже статора и работают слепом.

Мы предлагаем требования начальнику цеха тов. Борознову — создать нам нормальные условия для работы, а мы сделаем все для того, чтобы досрочно выполнить выданные обязательства.

Екатерина НИСЕЛОВА, бригадир комсомольско-молодежной обмоточной бригады.

Не пренебрегайте к голосу рационализаторов

Коллектив завода взял в августе обязательство, но они остаются на бумаге. За последние два месяца оказался невыполненным даже государственный план.

Коллектив завода стремится к усовершенствованию техники производства, к внедрению более производительных методов труда. Только за первое полугодие поступило 90 рационализаторских предложений.

Однако в этом году внутренне в производстве только шесть предложений. Они дали заводу 39.164 рубля годовой экономии. Тем не менее руководители завода, зная, какой экономический эффект дадут рационализаторы и изобретатели, остаются равнодушными к предложениям рабочих.

Руководители завода мешают их внедрению, боясь того, что новая техника потребует новых знаний, потребуют затрат сил, материалов при выработке и расходе топлива нового инструмента, разработки технологии. Поэтому предложения рационализаторов держат под сукном. Так, старший мастер М. В. Крайман и инженер-конструктор Н. Н. Шелов пред-

ложили заменить клепочный аппарат на моторы АД электромоторным. Им дали бы заводу более 100.000 рублей экономии в год. Образцы такого аппарата изготовлены уже около года назад, а массовое производство до сих пор не началось.

Выплата денег рационализаторам за внедрение предложений задерживается в течение длительного времени. По инструментальному цеху не оплачено 20 предложений, в числе которых 9 предложений тов. Сорочкина. У главного инженера тов. Лейкина сложилось неправильное мнение, что если рационализатор за одно предложение получил премию, то за другое ему премии быть не должно.

Воро рационализаторы и изобретатели не оформили ни одного авторского свидетельства, несмотря на то, что некоторые предложения могут быть квалифицированы как изобретения. За последние время боро не работало.

Рационализаторы неоднократно предлагали своим коллегам по цехам контролировать за внедрением рационализаторских предложений в производство, но по нашему отношению к критическим замечаниям передовых рабочих, инженеров и техников.

С. АЛЕНСЕР.

Недостатки литейного цеха

Литейный цех на заводе — ведущий. Он поставлен извне другим цехам, и от его работы во многом зависит выполнение производственного плана всем заводом. Но вот уже третий месяц цех не выполняет свое задание.

Одной из причин неудовлетворительной работы является то, что труд рабочих не организован и трудовой дисциплина ослаблена. Это можно подтвердить многими примерами. Давно известно, что литейный цех в мастерской, получая задания, не доводит их до конца. Передвижение металла нецелесообразно. Например, 10 августа мастер Ермаков разогнал печь для плавки бронзы, а сам, бросив работу, ушел домой и только спустя 4 часа зашел в цех. Такие случаи у Ермакова не единичны, но неизвестно, почему они складываются безнадзорно. В цехе только за последние месяцы было 24 нарушения трудовой дисциплины.

А сколько простоя? Они вызваны несвоевременной подготовкой обливочной земли, планом ремонтом оборудования и т. д. Около 20 процентов времени рабочего дня, а потом времени восстановления сверхурочными работами. Это удерживает производительность, мешает рентабельной работе цеха.

Начальник смены, мастер, начальник отдела организации труда завода тов. Пуровский связаны с простоями и не только не ведут борьбы с ними, но зачастую даже не учитывают их, хотя сокращение простоя и ликвидации сверхурочного труда дадут бы цеху несколько тысяч рублей экономии.

Еще большим злом является брак. В цехе было изготовлено 35 процентов бракованных изделий, от чего цех понес 34.000 рублей убытка, а всего с начала года — 180.000 рублей. Брак в большой мере возникает в результате плохой культуры производства. Делая замечания. Разом с формовочной землей лежат груды непригодной земли, мусора, здесь же разбуржаны шихтовые материалы.

Большая ответственность за качество продукции возлагается на мастера. Он должен следить за рабочими, помогать ему,

учить его. Но не так получается у нас. Например, 7 августа одна формовщица по своей работе на неправильно собранной модели. А мастер тов. Сулейманов не заметил этого. Недоброкачественные формы приняты и отгел технического контроля. Брак был обнаружен только тогда, когда изделия были уже отлиты и поступили на механическую обработку.

Для улучшения работы цеха необходимо заменить и отремонтировать литейные оборудование. В первую очередь следует провести в цехе работы «ЗМ-2». Механизмом, как это делается сейчас, отгружаются нецелесообразно, так как из-за этого могут притормозить не более 60 процентов требуемой земли. Неполноты, которые требуются для земли, несут, потому дирекция завода держит по сию пору под сукном проект о механизации землестроительных участков и мирится с тем, что эту работу приходится выполнять вручную.

Несколько слов о технической учебе. В цехе было положено много рабочих, но имеющих производственный квалификации. За короткий срок они должны были пройти технический минимум. Однако на общего плана молодых рабочих обучается не более 20 процентов.

В цехе созданы курсы мастеров, но за последние время почти никто из-за плохой погоды не посещает. Разом посещает занятия мастера тов. Петров, Ермаков, Чиков, Мартынов, Соткин.

Зачем нам учиться, — мы и так все знаем, — хвастливо заявляют они. Но действительность показывает другое. На участках мастеров Чикова и Мартынова земля готовится к плавке металла. Большой брак допускается на участках мастеров Петрова и Ермакова. А участок тов. Соткина безобразно отстает от цеха.

Станочные школы у нас не работают совсем, обмен передовым опытом не налажен. Ясно, что без этого социалистическое соревнование превращается в пустую форму. Вот основные причины, мешающие работе литейного цеха.

И. УТИН, технолог литейного цеха.

Больше внимания нуждам рабочих

Обезличенный переверт. Около пеховых корпусов сидят рабочие. Они предоставлены самим себе. На заводе нет культурно-оздоровительных и досуговых. Даже нет клуба, где можно было бы посидеть, почитать, послушать радио, лекции, почитать в библиотеке, поиграть в шахматы, домино. У заводского комитета «спасательная» организация культурный отдых рабочих без штатных работников.

Что, казалось бы, просто — создать факультетную школу. Комитет ВЛКСМ издал такую попытку, но безуспешно.

В литейном цехе есть прекрасный уголок, но рабочие туда ходят редко. Весным и четким газет производится от случая к случаю, газет и журналов мало. В других же цехах красных уголков вообще нет, хотя помещения, где бы можно было проводить культурно-массовую работу, имеются.

Неудовлетворительно поставлено и бытовое обслуживание рабочих. Ничто не интересует тех, как рабочие живут, в чем они нуждаются, какую необходимо оказать им помощь. На заводе, особенно в литейном цехе, обязательно должна быть построена душеванка — этого требуют условия труда. Заводской комитет два раза принимал решение о строительстве душеванки, но на второй раз деньги он этих решений забыл.

Нет в цехе и шкафов для спецодежды. Администрация завода не выполняет казенных договоров по выплатам заработной платы. В этом году необходимо было построить 22 двухквартирных дома. Построено только четыре, да и те еще не

благоустроены. Невыполнение договора дирекцией завода объясняет недостатком строительных материалов и рабочей силы. Действительно, есть причины в том, что дирекция завода тов. Выхов и главный инженер тов. Лейкин мало заботятся о строительстве жилищ для рабочих, не дают указания отпуску кадров о лабере рабочих на строящихся объектах.

В обслуживании молодых рабочих нецелесообразно работать по плану, но многое еще требуется сделать: оборудовать красные уголки, заменить одежду, приобрести недостающее количество туфелек, спецодежды, тапочек и т. д.

Мы предлагаем свои предложения и к городскому торговому предприятию: в радиусе более чем одного километра от территории завода нет ни одного магазина, где бы рабочие могли купить себе продукты питания. А люди, работающие в литейном цехе, могут поехать только в далекий магазин, который находится на расстоянии 3-х километров.

Необходимо улучшить работу нашей едой, воды и быта. Треть столовых зачастую отпускает тула некачественные продукты, мало дает мяса, жиров.

Дирекция завода, партию и заводскому комитету нужно больше уделять внимания культурно-бытовому обслуживанию рабочих.

К. НИКОЛАЕВА, председатель жилищно-бытовой комиссии.

Почему завод оказался в долгу перед государством

Коллектив трижды оформленного Уральского машиностроительного завода обратился к коллективу Томского электромоторного завода с просьбой ускорить выпуск моторов для требующего заказчика. Это письмо было напечатано в газете «Красное Знамя» за 20 августа. В письме указывается, что Уралмашзавод не сможет выполнить свое обязательство, если Томский электромоторный завод не даст по-прежнему моторов. Также же требования предъявлялись и другим предприятиям страны, темпная работа которых зависит от томских заводов.

Но на Томском электромоторном заводе не чувствуется настоящей необходимости торопиться за выполнение государственного производственного плана. Звезд на месяц в месяц не выполняется программа по основной промышленности. За последние семь месяцев этого года завод недодал государству свыше тысячи моторов АД.

В чем же причина этого? Почему завод не работает? Ведь, как известно, электромоторный завод в прошлом году был в числе передовых предприятий. Благодаря высоким условиям работы ему в прошлом году были отнесены на работу без государственной помощи. Успешная работа в развитии производства, руководители завода разрабатывали мероприятия по достижению выполнения годового плана и

то и времени работают тут, Берестов, Куккина и Гудимов.

Т. Смирнов и Витков разрабатывают мероприятия, направленные к снижению удельных норм расхода электроэнергии за установленного лимита.

Долг руководителей завода помочь в работе новаторов производства.

В цехе хотя бы вопрос о совершенствовании технологии. Последовательное внедрение более совершенной технологии дадо бы возможность не только выполнить, но и перевыполнить средне-прогрессивные нормы использования оборудования, сырья и металла.

Коллектив завода имеет все данные для того, чтобы совершенствовать технологию, понимать общую задачу производства, механизировать трудоемкие работы, повысить тем самым производительность труда, улучшить качество и снизить себестоимость продукции.

Однако дирекция завода, партия и заводские органы смирились с недостатками и совершенно неудовлетворительно борются за внедрение передовых методов и приемов. Не возмущают ништяки рабочих, инженеров и техников, слабо работающие социалистическим соревнованием.

Руководители завода принимают много решений и за обилием этих решений не остаются.

Социалистическое соревнование и стахановское движение, как основные методы использования резервов производства, не разрабатывают. Хотя коллектив завода и принимает обязательства, но они не выполняются по месяцам в месяц. В августе, например, выдано обязательство — дать за месяц на 1.730 моторов больше, чем предусмотрено планом. Но это обязательство также не поддержано организационно-техническими мероприятиями, поэтому в коллективе нет уверенности, что оно будет выполнено.

На заводе не хватает стахановцев, которые показывают образцы трудовой деятельности. Они не платят сами и труда для того, чтобы выполнять и перевыполнять пятилетний план завода. Только-только стучатся к нам. Утром, только в 10 часов, Курочкина, обмотчик тов. Тимофеева и ряд других уже выработали свои

пятилетние задания. Но передача опыта лучшим стахановцам не организована. Еще много рабочих, не выполняющих норм выработки. Так, в литейном цехе их численность около 45 человек. Это по-прежнему молодые рабочие, которые из-за плохой организации технической учебы на заводе не прошли даже техникума.

Нужно отметить, что по некоторым направлениям записки нормы выработки, и это является серьезным препятствием к повышению производительности труда. В первом полугодии производительность труда составляла только 88 процентов. Не улучшилось положение и в настоящее время. Низкая производительность труда объясняется тем и тем, что уход за оборудованием не налажен, организация труда поставлена неудовлетворительно. Все это приводит к срыву суточных графиков и к «штучному» производству.

Большим препятствием для рентабельной работы предприятия, выполнения плана в промышленности является неумолимо медленное внедрение хороших.

Четыре месяца назад все коллектив завода узнал, что литейный цех перевел на хозяйственный расчет. Об этом много говорили на заседаниях и совещаниях. Но условий для хозяйственной работы в цехе не создали. Брак, простои привели к большому даву по существу привели к диверсификации самой идеи хозяйства. Однако никаких выводов из этого факта не сделали, ни партию, ни завод все еще не сделали.

Надо рентабельным образом использовать

бурю со всеми ее последствиями, твердо помнить, что успех борьбы за рентабельную работу предприятия основывается на активной творческой деятельности рабочих, работников и техников. Нужно улучшить культурно-бытовое обслуживание рабочих, неустойчиво заниматься о росте их коммунистической сознательности, повседневно руководить социалистическим соревнованием, по-большевистски советовать партийно-политическую работу с коллективом.

Нельзя забывать того, что использование производственных резервов определяется в конечном счете уровнем массово-политической работы парторганизации. Партию, партию с усилением контроля за деятельностью комитетов, необходимо теснее связать партийно-массовую работу с практической жизнью завода.

Парторганизация и завод должны объединять и распространять достижения передовых рабочих, инженеров и техников, добиваться высоких показателей использования оборудования, сырья, материалов, чаще проводить производственно-технические конференции, общественные смотры и неуклонно другие формы массового освоения передового производственного опыта.

Немало раз в организации социалистического соревнования и культурно-бытовое обслуживание рабочих принадлежит заводскому комитету. Но он этим вопросом занимается формально. Так, в составе президиума завода тов. Юдина в цехе нет стандартных листов социалистического обязательства, записаны их си-

лами учителей и преподавателей в спецшколах, вместо того, чтобы взять под свой контроль работу студентов, победителей о строительстве домов рабочих, тов. Юдин написал никому ненужную переписку с вышестоящими организациями и считает, что все зависящее от него сделано.

Недавно проходил XVIII пленум ВЛКСМ, потребовавший улучшить культурно-бытовые условия рабочих. Но о решении пленума ВЛКСМ не знают даже члены заводского комитета.

Для того, чтобы добиться безупречной рентабельной работы предприятия, надо быстрее внедрять хорошие, строго соблюдаемые режимы экономии на каждом этапе, в каждом цехе. Нужно волевым в борьбу за снижение себестоимости и улучшение качества продукции всех рабочих, инженеров и техников.

Необходимо повысить активность всех командных кадров и особенно мастеров, технологов, начальников цехов, смелее разрабатывать критику и самокритику, лотарей, и сокращение, на заводе почти отсутствует.

Выполнять план по всем показателям, выйти в передовиком социалистическом соревновании в числе передовых предприятий Томска, дать стране хорошие моторы — такая задача коллектива завода.

Бригада газеты «Красное Знамя»: В. СМЕРНОВ, А. НОВОСЕЛОВ, С. ХОДОР.

