

ВПЕРЕД

орган парткома, завкома, комитета ВЛКСМ
и дирекции завода

5 (138)

Среда, 3 июля 1957 г.

Цена
10 коп.

Шире развернем борьбу за качество!

Коммунистическая партия и Советское правительство неустают бороться за повышение качества выпускаемой нашей промышленностью продукции.

Партия воспитывает хозяев, рабочих, партийных работников всех трудящихся в духе ответственности за качество выпускаемых изделий. Выпуск негодной или неполной по качеству продукции означает сокращение выпускаемой продукции, годной для продажи, и растрату производственных, трудовых и материальных ресурсов.

Основными причинами низкого качества продукции являются неправильно составленные технические задания, нарушение в процессе производства установленного технологического режима, недостаточная квалификация работников, неудовлетворительный монтаж, отсутствие чистоты и порядка на рабочих местах, плохой контроль, отсутствие профилей и прочее.

В цехе, где начальником т. Хапезовым в марте этого года мастер предьявил заказчику агрегат, который в результате серьезного, безграмотного устранения дефекта был приведен в рабочее состояние.

Мастер Скворцов вместо того, чтобы на данном примере показать рабочим своей группы, как можно избежать подобных случаев, встал на сторону виновных, встал на путь и в присутствии своих подчиненных, а также работников отдела технического контроля и представителя заказчика стал доказывать, что все это неправда, что никто ничего не понимает и что он все равно не знает, чтобы бракованный агрегат был пропущен в производство.

В прошлом году приказом по заводу было наложено взыскание на мастера т. Барматова и контролера т. Царькова за пропуск в цехе № 8 агрегатов без установленных анкерных гаек под паратуру.

В результате халатного отношения со стороны этих товарищей в сборочном цехе в конце июня, когда решалась программа завода, пришлось производить расстыковку отобранных изделий с целью устранения пропущенных цехом № 3 дефектов. Это стоило заводу значительных затрат.

Аналогичный случай произошел и в цехе, где начальником т. Хапезовым, когда на одном из агрегатов из-за халатности мастера и контрольного мастера были неверно нанесены реперные точки, из-за чего полностью отработанное изделие пришлось расстыковывать в цехе, где начальником тов. Куликов, и снова повторять весь цикл сборки и обработки. Снова материальные затраты, снова убытки.

В цехе, где начальником тов. Бегма Н. В., из-за небрежного отношения к собранным агрегатам со стороны рабочих тт. Хапезовой А. С., Полянина И. Е., и Юренкова А. В. последние были приведены в негодность, в результате чего были понесены значительные затраты для их восстановления.

За пять месяцев этого года около сорока процентов общего брака по заводу составляет брак по причине небрежного отношения рабочих к работе.

Помимо этих дефектов встречаются еще более серьезные, скрытые дефекты, т. е. дефекты, получившиеся в процессе сборки детали узла или агрегата, которые невозможно выявить при визуальном осмотре и проверке размеров. О дефектах знают только непосредственные исполнители, которые часто скрывают от мастера и отдела технического контроля. А ведь подобные дефекты могут неожиданно выявиться в процессе эксплуатации, вызвать серьезные повреждения и аварии.

Решающей силой, обеспечивающей выпуск доброкачественной продукции, являются люди, непосредственные производители материальных благ.

У нас немало передовиков производства, обеспечивающих выпуск высококачественной продукции, среди них можно назвать Смолкова, Б. Жигина, А. Комлева и многих других.

За выпуск продукции отличного качества соревнуются не только отдельные рабочие, но и целые производственные коллективы.

Одной из важнейших задач всего коллектива завода в борьбе за повышение качества продукции является сокращение или полная ликвидация брака.

Чтобы добиться дальнейшего повышения качества продукции, надо повышать квалификацию рабочих, повышать технические знания инженерно-технических работников, повседневно осуществлять техническое руководство производственными участками со стороны мастеров, систематически разбирать повторяющиеся дефекты, доводя их до рабочих и принимая меры к устранению, иметь качественный инструмент, поддерживать чистоту и порядок на рабочих местах.

Коммунистическая партия и Советское правительство, особое внимание уделяют улучшению качества продукции.

Заботиться об этом, добиваться этого — долг хозяйственных, партийных и профсоюзных организаций.

Наша общая задача — трудовыми усилиями в тесном сотрудничестве всех звеньев цехов добиваться новых успехов в вопросах качества, ознаменовав этим достойную встречу сороковой годовщины Октября.

**К. РЯЦЕВ,
МАСЛЕННИКОВ.**

40-летию Октября — достоинству встречу!

Вести из цехов по вопросу качества выпускаемой продукции

Поставлять только качественную продукцию

Трудно и с большими затратами приходится работать цеху, где начальником тов. Е. И. Сидниным, когда цехи-поставщики подают некачественную свою продукцию.

Из-за несерьезного отношения к делу со стороны контрольного мастера тов. Куликова и контролера тов. Людина из цеха № 1 были поставлены в конструкцию детали с окончательно принятым клеймом, а при статическом испытании и вторичной проверке обнаружилось, что на шести агрегатах ус-

тановленные детали не проходили калку, вследствие чего агрегаты снова были разобраны и детали направлены в цех-поставщик для устранения дефекта. После их возвращения из цеха № 1 пришлось вновь собирать агрегаты, на что потребовалось большое количество времени и был окончательно забракован дорогостоящий обшивочный материал.

Цех, где начальником тов. Ведихин (начальник БЦК тов. Козлов) поставляет обшивку, кото-

рая имеет большие отступления от контура рубильников ступеля.

Нашему цеху приходится испытывать большие трудности и затрачивать много времени при рихтовке собранных панелей, помимо этого при рихтовке выводятся другие детали в брак.

Многие детали цех-поставщик подгоняет по месту и на агрегатах, что ухудшает качество выпускаемых агрегатов.

А. ЧЕЛПАНОВ.

В вопросе качества еще много упущений

Цехи, где начальниками тт. Эйлин и Немучинский, систематически изготавливают для нашего цеха некачественную спецоснастку и специнструмент, от чего во многом зависит качество нашей работы. В лучшем случае оснастка сдается в цех своевременно, но часто возвращается на доработку. В результате этого цех должен изготавливать детали без оснастки и специнструмента в ущерб качеству, количеству и себестоимости продукции.

В указанных цехах укоренилась порочная система: вся оснастка независимо от ее сложности направляется в механический цех на внедрение с операционным клеймом бюро цехового контроля, за этой ширмой скрываются непосредственные виновники выпуска некондиционной оснастки, а все затраты, связанные с доработкой, списываются на внедрение.

Я предлагаю отделу главного технолога разграничивать осна-

стку по категориям сложности и только более сложную направлять на внедрение в цех-потребитель.

Допускаются случаи выпуска некачественной синьки, которую приходится рассматривать через лупу, что приводит к браку деталей и оформлению служебных записок на дефектную продукцию.

Наряду с внешними причинами, мешающими выпуску качественной продукции, имеются и внутрицеховые причины.

Некоторые рабочие халатно относятся к оборудованию, только что установленные новые станки выводят из строя, систематически ломают тиски фрезерных станков, делительные головки приведены в негодность, рихтовка пруткового материала в цехе до сих пор не организована.

Большинство рабочих цеха повседневно борется за высокое качество выпускаемой продукции и показывает пример в своей ра-

боте. От 180 до 250 процентов ежемесячно выполняют производственные нормы токари И. Жилков, В. Маркелов, В. Ермаков, фрезеровщики Я. Куфтьев, М. Гайнов, В. Чичигин, слесари Н. Нефедов, А. Журавлев, В. Михайлов, В. Задворных. Они сдают свою продукцию высоким качеством и передают приобретенный опыт в работе менее квалифицированным товарищам.

Но есть и такие рабочие, которых, видно, не особенно интересует производство и коллектив, они слабо борются за марку своей продукции и очень часто допускают в работе брак. К таким можно отнести токаря С. Котова, фрезеровщицу А. Семину, слесаря Семенякова.

Вопросам качества следует уделять особое внимание с тем, чтобы ликвидировать имеющийся брак, научиться требовательно относиться к порученному делу.

Н. СИНОХИН.

Что тормозит давать высокое качество?

Качество выпускаемой продукции в основном зависит от рабочего, изготавливающего деталь, но также на выпуск качественной продукции влияют и другие факторы. Основными из них являются оснастка и шаблоны, по которым изготавливаются детали.

Шаблоны подает плазменный цех, и бывают нередко случаи, когда шаблоны подают бракованные, а по ним и деталь изготавливается бракованная.

Особенно плохой является оснастка, изготавливаемая цехами, где начальниками тт. Эйлин и Немучинский.

Запланированная оснастка никогда не сдается в указанные сроки, а всегда на 15—25 дней позднее.

Но и когда сдана оснастка, то не все проходит гладко: при сборке узла обнаруживается, что оснастка изготовлена не по чертежу, приходится снова обращаться в цех, где начальником тов. Немучинский. Дней 5—6 теряется на доработку, а в это время подходит срок сдачи продукции, и рабочему приходится изготавливать наспех, при этом получается деталь с отступлением от чертежа.

Важную роль в правильном изготовлении детали играет и контролер группы вместе с мастером. Контролер обязан проводить профилактические мероприятия в группе, показывать малоквалифицированным рабочим, как изготовить деталь, но в нашем цехе

контролеры такой работы почти не проводят.

Контролеры обязаны вместе с мастером и технологом внедрять оснастку, однако этим вопросом они тоже не занимаются, а внедряют оснастку мастер с технологом.

На качество изготовления деталей влияет и тот факт, что очень часто чертежи выходят недоработанные, и технолог, составляя технологию, тратит много времени на выяснение неясности чертежа.

Для устранения недостатков, необходимо сотрудничество в работе технолога, мастера, контролера. Только совместной слаженной работой мы добьемся снижения брака по цеху.

А. ЧЕНМАРЕВА.

КОГДА БУДЕТ НАВЕДЕН ПОРЯДОК?

В инструментально-раздаточной кладовой цеха № 1 очень плохо обстоит дело с учетом выдачи и получения калибрового хозяйства. Вот уже на протяжении нескольких лет этот вопрос не разрешается в сторону улучшения.

Заведующий кладовой тов. Куликов только разводит руками и

при разговоре с ним о налаживании учета по сохранности отвечает:

«Калибры выданы в ночную смену, меня в это время не было, а спросить не знаю с кого...».

В конце 1956 года был утерян шлицевой калибр ИИВ-4 и найти его оказалось невозможно. Кто выдавал этот калибр, кто по-

лучал — также неизвестно...

Такой учет по сохранности измерительного инструмента никого на заводе не удовлетворяет.

Администрация цеха № 1 необходимо обратить внимание на существующую обезличку по выдаче калибров и навести порядок по сохранности калибрового хозяйства.

ГАРАНИН.

ОНИ АКТИВНО БОРЮТСЯ ЗА ВЫПУСК ПРОДУКЦИИ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

Равняться по передовым!

С начала организации цеха, где начальником тов. Уваркин, работает на должности контролера Евдокия Ильинична Кабанова. С первых дней работы по настоящее время она зарекомендовала себя, как трудолюбивый, технически-грамотный контролер.

Знанием дела, честностью, скромностью она завоевала деловой авторитет среди работников отдела технического контроля и коллектива цеха.

Особенно ценят и уважают ее те рабочие, которые непосредственно ей сдают свою работу.

Когда ей был поручен механический участок в цехе, она очень внимательно изучила чертежи, технологию и технические условия на изготавливаемую продукцию, ознакомилась с рабочими участками.

Это был июль 1956 года. В то время, прямо скажу, в цехе не было четкой последовательной технологии, рабочие почти не знали чертежей.

Но прошло немного времени, и самый запущенный участок стал одним из передовых в цехе.

В этом большая заслуга тов. Кабановой, которая с большим упорством, последовательно, путем большой профилактической работы привила рабочим чувство



ответственности за порученное им дело. В результате этого резко снизился брак. Очень многие рабочие стали выпускать продукцию только отличного качества, например, токарь тов. Груздев, слесарь тов. Соболев и многие другие. Это опять результат воспитательной работы контролера участка, которая помимо основной работы является хорошей общественницей. В настоящее время она — заместитель секретаря парторганизации. Кроме этого, тов. Каба-

нова охотно передает свой ценный опыт работы другим контролерам. Так, она оказала большую помощь в работе контролерам тт. Л. Румянцевой, М. Киселевой, Р. Девятовой, которые сейчас являются неплохими работниками. Но есть и такие контролеры, которые не прислушиваются к полезным советам и не хотят перенимать опыт в работе. К ним можно отнести П. Монахова, который, очевидно, считает ниже своего достоинства слушать советы женщины. В результате он является отстающим контролером, слабо обладает техницизмом, в работе допускает пропуск брака.

Тов. Кабанова на протяжении трех лет работы является передовиком производства, неоднократно премировалась, имеет много благодарностей.

А. ПИЧУГОВ.

— 0 —

Больше внимания качеству

Одним из наиболее важных условий высокого качества продукции является совершенная технология производства, организованная на базе новой техники.

Практика передовых цехов показала, что доведение, вернее внедрение технологии и оснастки на рабочем месте непосредственно лично самим технологом является лучшим методом борьбы за высококачественные показатели.

Однако технологи нашего цеха не уделяют этому вопросу должного внимания.

Часто в процессе изготовления обнаруживается недоработка технологических процессов.

Не нашел нужного отражения в цехе кооперационный контроль ни со стороны производства, ни со стороны работников бюро цехового контроля.

Контрольным работникам сейчас следует особо заняться профилактикой, выкинуть в каждый производственный процесс, и только тогда можно обеспечить правильную приемку изделий.

С. ЯКУШИН.

— 0 —

ГРАФИК

выделения автобусов для коллективных выездов на экскурсию в г. Москву на июль 1957 года:

7 июля 1957 г. — цех, где начальником тов. Ханох.

14 июля 1957 г. — цех, где начальником тов. Марченко.

21 июля 1957 г. — цех, где начальником тов. Воеводина.

28 июля 1957 г. — цех, где начальником тов. Эйдин.

Культкомиссия завкома. Следующий номер газеты выйдет в среду, 17 июля.

Больше внимания общежитиям

Партия и правительство уделяют большое внимание улучшению бытовых условий трудящихся.

Прийти после трудового дня в чистое помещение, найти там домашний уют, услышать культурное обращение окружающих—все это даст возможность хорошо отдохнуть и восстановить силы для следующего рабочего дня.

Требования чистоты, порядка, культуры особенно высоки по отношению к общежитиям.

В общежитии № 35 проживает 110 человек, среди них—семь семей. Здесь проживает много хороших членов коллектива, поддерживающих чистоту и порядок в комнатах, умеющих правильно вести себя в коллективе. К ним можно отнести тт. Кузечкину, Семину, Самарину, Кадыкову, Губкову, Лебедеву, Леонову и других, но несмотря на это комиссия санэпидстанции во главе с санврачом тов. Малышевой признала санитарное состояние общежития неудовлетворительным. Места общего пользования убираются нерегулярно, уборные не хлорируются, на кухнях во время приготовления пищи сушат белье, везде пыль, грязь, ненужный хлам.

На вопрос санврача тов. Малышевой о том, почему тов. Никифорова, как комендант, как администратор, позволяет допускать такие вещи и не предъявляет требований к нарушителям, тов. Никифорова невозмутимо ответила, что она не может ругаться с проживающими, что портить отношения она не будет.

Это говорит о том, что тов. Никифорова создает себе так называемый дешевый авторитет, чуждый настоящим советским людям, она спокойно смотрит на неполадки и не принимает мер к их устранению.

Бытовой совет общежития решил провести собрание с проживающими по вопросу устранения

важными по вопросу устранения отмеченных недостатков. На собрание тов. Никифорова так и не пришла, хотя ей следовало заинтересоваться, какие вопросы и претензии у проживающих, какими просьбами и предложениями они обращаются.

В выступлениях товарищей проведенном собрании было сказано много ценных предложений. Были замечания и в адрес тов. Никифоровой, которая во всем отсиживается в крайнем уголке, вызывая к себе «прием» проживающих, в комнатах не бывает, с народом о интересах и нуждах не беседует, грубо отзываясь о девушках.

Такой порочный стиль работы тов. Никифоровой необходимо жить и работать не для себя для коллектива.

В общежитии № 2, где проживают глухонемые, санитарное состояние гораздо лучше. Все чисто в комнатах, где проживают тт. Харченко, Митронов, Понорев, Горшков, Орлов, Лукьянов, Давыдов и другие. Коллектив глухонемых вызвал на соревнования за чистоту и порядок общежитие № 3.

Неплохо поставлена в общежитии глухонемых и политическая работа. Часто организуют коллективные просмотры кинокартин, лекции. 23 июня с большим вниманием прослушали глухонемые лекцию о моральном лике советского человека, 25 июня состоится лекция о порядке сердца и менингите.

В общежитиях мало спорта инвентаря. Заводскому комитету профсоюза следует подумать о его приобретении.

Вообще общественным организациям надо больше интересоваться жизнью молодежи в общежитиях, помогать общими силами устранять недостатки.

Группа женщин.

Редактор Л. СОКОЛОВА

ВЕЧЕРНИЙ ТЕХНИКУМ с 1-го июля по 1-е августа

текущего года **ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ** учащихся на 1957—58 учебный год в группы на базе семилетней школы с 5-го классным сроком обучения и на базе средней школы со сроком 3 года 6 месяцев.

В техникум принимаются только лица, работающие по специальности, избираемой для изучения в данном учебном заведении в том числе: начальники цехов и отделов, их заместители и помощники, начальники БЦБ, мастера, технологи, механики цехов, рабочие ведущих профессий, конструкторы, чертежники.

Заявления о приеме в техникум подаются на имя директора техникума с приложением следующих документов:

- 1) автобиографии;
- 2) свидетельства об окончании 7-классов или аттестата зрелости (только в подлиннике), или свидетельства о переходе в 8, или 10 классы средней школы на типографском бланке установленного образца, со штампом школы и гербовой печатью;
- 3) трех фотокарточек (снимок должен быть без головного убора размером 3х4 см);
- 4) справки с места работы с указанием должности или профессии, категории, разряда и стажа работы за подписью руководителя завода;
- 5) справки с места жительства;
- 6) справки о состоянии здоровья.

Поступающие в группы на базе семилетней школы подвергаются приемным экзаменам по следующим предметам:

- 1) по русскому языку (письменно—диктант);
- 2) по русскому языку и литературному чтению (устно);
- 3) по математике (устно).

Поступающие в группы на базе средней школы подвергаются приемным экзаменам по следующим предметам:

- 1) по русскому языку и литературе (письменно—сочинение);
- 2) по математике (письменно и устно).

Экзамены будут проводиться 1 по 20 августа, а зачисления в техникум—с 20 по 25 августа. Прием документов производится ежедневно в канцелярии техникума с 11 до 15 и с 16 до 20 часов, а по субботам—с 9 до 12 часов. (Октябрьская, дом 11, телефон 6—80).

Слесарь-сборщик цеха № 3 тов. Шигин Борис Иванович, ликвидировал в своей работе брак. Вся продукция он выпускает высокого качества.



Контролер из цеха, где начальником тов. Ханох, Анатолий Николаевич Буров уделяет большое внимание вопросам качества, требователен к своей работе.

Успешно борется за качество контролер цеха № 3 тов. Дрожжин Петр Иванович.



Старший контрольный мастер из цеха, где начальником тов. Бегма, Василий Иванович Струнников с большой требовательностью относится к своей работе.

Слесарь-сборщик цеха, где начальником тов. Ханох, Виктор Федорович Куликов добился высокого качества в работе.



Слесарь-сборщик цеха № 8 Василий Федорович Степанов — один из лучших рабочих, выпускающих высококачественную продукцию.