

Орган партбюро,
фабкома и дирекции
фабрики
им. Красной армии
и Флота

Год издания седьмой

Краснофлотский стахановец

№ 10 (377)

СУББОТА

15 марта

1941 г.

Цена 10 коп.

ГОТОВИТЬ ФАБРИКУ К ЛЕТУ

Готовь сани летом, а зимой телегу—
учит нас мудрая русская пословица.

Если цехи фабрики не будут за-
благовременно подготовлены к лету,
то с первых же теплых дней резко
повысится температура и снизится
влажность воздуха, катастрофически
возрастет обрывность. Повышенная об-
рывность мешает работникам выпол-
нять нормы, снижает производитель-
ность оборудования и ухудшает каче-
ство продукции.

У нас на фабрике слабо ведется борьба с обрывностью. Даже в самые благоприятные для технологического процесса зимние месяцы обрывность по основе № 85 достигает 120 случаев на тысячу веретен в час, по утку № 41—150 случаев. Высока обрывность и на банкаброшах.

Ясно, если сейчас же не будут при-
няты решительные меры к наведению порядка в технологии и использованию оборудования, то весной и летом на фабрике обрывность может принять большие размеры, дезорганизовать производство.

Совет Народных Комиссаров Союза ССР в своем постановлении от 17 сентября 1939 года указал, что в течение 1940 и 1941 гг. полностью должно быть закончено оснащение вентиляционно-увлажнительными установками всех прядильных фабрик хлопчатобумажной промышленности.

В прошлом году отделу капитально-строительства нашей фабрики (нач. ОКСа тов. Плотников Г. Н.) были отпущены полностью средства для вентиляции и увлажнения. Однако до сих пор отдельные цехи прядильной фабрики работают без вентиляции и увлажнения, без нужного режима температуры и влажности.

В крутильно-тростильном цехе не закончен монтаж вентиляционно-увлажнительных установок, не приступлено к этим работам и в узком корпусе прядильной фабрики.

Также не закончено оборудование вентиляционно-увлажнительных систем в банкаброшном отделе, в новом и старом корпусе прядильной фабрики.

Большое значение в этом году имеет подготовка сырья к лету. Нужно лучшие сорта хлопка приберечь к весенне-летнему периоду работ, установить контроль над сортовками и смесками сырья, ни в коем случае не допускать перерасхода длинно-волокнистого и первосортного хлопка. Однако запасы хлопка к лету у нас на фабрике еще не созданы. Совершенно отсутствуют запасы для гребенной сортировки.

Надо повести борьбу с текучестью рабочей силы, подготовить кадры к лету, для этого надо широко развернуть массово-политическую работу.

Подготовка фабрики к весенне-летнему периоду должна обеспечить равномерный ритм производства, выполнение и перевыполнение государственного задания.

Хорошая подготовка обеспечит успех дела.



На снимке: директор фабрики А. И. Рогов, награжденный значком «Отличник социалистического соревнования Наркомтекстиля СССР»



На снимке: ватерщица-стахановка Т. И. Коменч, награжденная значком «Отличник социалистического соревнования Наркомтекстиля СССР»

Награждение значком „Отличник социалистического соревнования Наркомтекстиля СССР“

За проявленные образцы стахановской работы в деле выполнения и перевыполнения плана за IV квартал 1940 года и за 1940 год в целом народный комиссар текстильной промышленности СССР тов. Акимов наградил значком «Отличник социалистического соревнования Наркомтекстиля СССР» ткацкого помощника мастера тов. Смирнова Дмитрия Самойловича, банкаброшницу-стахановку тов. Крайнову Матрену Дмитриевну, прораба отдела капитального строительства тов. Корзинова Николая Михайловича, директора фабрики тов. Рогова Александра Ивановича, железнодорожного мастера тов. Афонина Василия Ивановича, ватерщицу-стахановку тов. Коменч Татьяну Ивановну.

На трех гребенных машинах

Гребенные машины, на которых я работаю, удаляют из хлопка короткие волокна и от этого пряжа получается чистой, крепкой и шелковистой.

В гребенном отделе я работаю с 1939 года. До этого работала башкаброшницей. Когда меня перевели в гребенный отдел, я прилежно стала изучать гребенную машину, чтобы лучше разбираться в работе ее. Задание выполняю ежемесячно. В феврале, несмотря на большие простоты из-за Моргаса, выполнила норму на 109 проц.

За своими машинами слежу тщательно. Регулярно произвожу смазку отдельных валиков. При этом всегда проверяю, в каком состоянии находятся валики и втулочки, не образовалась ли пересечка ленты после подмены. Своевременно выбираю угари, чтобы они не забивали вытяжные трубы и не вызывали брака ленты и поломок труб.

Без чистоты и порядка немыслима нормальная работа. Загрязненная машина из-за обрывности не даст высокой выработки и хорошего качества выпускаемой ленты.

В течение смены два раза чищу и 4 раза обмахиваю свои машины. Зорко слежу за тем, чтобы на столе, где

проходит прочесанная лента, было всегда чисто и не было заусениц.

Присучку ленты делаю нормальную, чтобы лента с моей присучкой не могла разединиться на ленточной машине. Во время присучки слежу за тем, чтобы не было большой накладки.

Чтобы не допустить брака в работе, строго слежу за исправностью вытяжных и отделительных валиков, а также за тем, чтобы не завернулся холстик.

Большую роль в борьбе с обрывностью, а также с браком могли бы сыграть электростановы на гребенных машинах. Это облегчит гребенщице наблюдение за обрывами, поднимет ее выработку и, главное, сократит брак. Однако эта крупная рационализация медленно внедряется в пехе.

Включаясь в социалистическое соревнование с Ивантеевской тонкопрядильной фабрикой, я стала работать по-новому. При обслуживании трех машин регулярно выполняю сменное задание и с большой ответственностью отношусь к выпуску высококачественной гребенной ленты.

Н. ГАЛКИНА,
гребенщица III смены.

СОРЕВНОВАНИЕ ФАБРИК

ФАБРИКА „КРАФ“

Прядильная фабрика за десять дней марта выполнила план в километрах на 97,1 проц., ткацкая фабрика выполнила план на 102,31 проц.

Директор фабрики РОГОВ.

ФАБРИКА № 13

Ивантеевская тонкопрядильная фабрика № 13 за десять дней марта выполнила план в километрах на 101,6 проц.

Директор фабрики СМЕЛЯКОВА.

Работа рационализаторов

В феврале было внесено 27 рационализаторских предложений. Предложения поступили от основных цехов фабрики и, к сожалению, не поступило ни одного рационализаторского предложения от строительного отдела и фабричного железнодорожного транспорта.

Лучшими предложениями являются предложения сменного мастера тростильно-крутильного цеха тов. Малиникона об улучшении работы крутильных ватеров.

Рационализаторы тт. Фридман Б. и Саввин И. сконструировали горн для пайки ватерных барабанов. Это предложение уже реализовано.

Механик счетно-пипущих машин тов. Гаврилов изобрел машиночку для намотки магнитных катушек. Машина одобрена главным механиком фабрики тов. Смысловым и скоро поступит в эксплуатацию.

Работники электроотдела тт. Кобылинский и Трахониатовский предложили применять электроблокировку с применением электрощупла при смене шпуль в челноках.

Рабочие механической мастерской тт. Мурзина К. и Жуков внесли предложение, направленное на улучшение отливки деталей № 1061 для ткацкого станка.

Большинство рационализаторов нашей фабрики сейчас работает над заменителями цветных металлов. По этому вопросу уже поступил ряд предложений.

С. ПОПОВИЧЕВА.

ВЕДУЩИЕ КОМПЛЕКТЫ

Наша ткацкая фабрика и Ивантеевская тонкопрядильная фабрика соревнуются за досрочное выполнение квартального и годового плана, за больший выпуск высококачественной продукции, снижение себестоимости.

Первенство в соревновании по ткацкой фабрике удерживает комплект помощника мастера тов. Смирнова Д. С., награжденного значком «Отличник социалистического соревнования Наркомтекстиля СССР». Норму в феврале его комплект выполнил на 118 проц.

Замечательных успехов в соревновании добились комплекты помощников мастера тт. Глазунова Р. П., Фадеева В. Д. Они обслуживают по 20 станков каждый. Это самое высокое уплотнение труда в первом цехе. Оборудование в их комплекте всегда хорошо налажено. Норма выработки выполняется на 107—112 проц.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

О военной учебе коммунистов

По решению МК ВКП(б) все члены и кандидаты ВКП(б) обязаны пройти курс военного обучения без отрыва от производства в специальных группах, командах и отрядах, организуемых на своем предприятии.

При нашей фабрике по решению партийной организации и при ее непосредственном содействии и руководстве местный совет Осоавиахима создал 8 января два отряда, в которые вошло 240 товарищ, нуждающихся в первоочередном получении военных знаний.

Оба отряда были заблаговременно укомплектованы командным составом из запаса РККА, работающих на фабрике.

Начало учебы было ознаменовано дружной работой комсостава и хорошей явкой на занятия самими обучающимися. Однако за последнее время военная учеба стала под угрозой прекращения.

Совет Осоавиахима фабрики (председатель совета тов. Вдовин) недостаточно полно занимается организацией отрядов и военным обучением.

У некоторых обучающихся, а также у некоторых командиров запаса РККА, очевидно, под влиянием приближающейся весны охладел пыл к военному делу.

Несмотря на то, что прошло уже два месяца с момента начала учебы в отряде, фабричный совет Осоавиахима до сих пор не позаботился всерьез о материальном обеспечении. До сих пор нет оружия, нет компасов, военно-топографических карт, станков для нарезки, военных учебных приборов, уставов, наставлений, военного городка, ящика с песком (миниатюр полигона для военных игр), нет даже таких элементарных вещей, как лопаты, без чего нельзя научиться отрывать боевой окоп, и нет многое другого, крайне необходимого для постановки дела военной учебы.

Среди коммунистов, комсомольцев и членов Осоавиахима нет должной дисциплины, в результате чего не только допускаются нарушения уставных положений во время самой учебы, но и просто много товарищ не стали посещать военных занятий или посещают

их нерегулярно. Так, младшие командиры запаса РККА тт. Мягков В., Васильев Н., Кулаков В., Равинский Г., занимаясь в отряде ответственные должности командиров, на занятия являются не всегда и если являются, то неподготовленными к проведению занятий, так как перестали посещать инструктаж командного состава.

Члены партии и комсомольцы товарищи Плотников М., Сельдяков С., Тужилкин, Старшинов В., Каравашкин А., Монахов, Ширяев, Комаров, Галкин, Беликов Ф. и ряд других имеют по три-четыре и более пятью занятия на военные занятия.

В отряде не ведется никакой политической работы. Политрук тов. Буслав не организовал выпуска боевых листков, не организовал социалистическое соревнование, читки газет, беседы.

Недавно партбюро вынуждено было отстранить от руководства отрядом тов. Курбатского, как не оправдавшего доверия парторганизации.

Из-за нерегулярной явки на занятия некоторых командиров и бойцов в отряде невозможно наладить учет успеваемости тех товарищ, которые посещают аккуратно занятия.

У нас есть немало товарищ, которые по-большевистски смотрят на военное обучение и всеми силами принимают активное участие в организации обороны родины.

Такие товарищи, как Прокофьев И., Червяков, Калинин, Корзинов Н., Кузнецов С. и другие, относясь добровольно к организации военной учебы на фабрике, вполне могут служить примером для тех, кто до сих пор еще не понял важности «стремиться к миру, но готовиться к войне».

ПЛОТНИКОВ, командир отряда, старший лейтенант запаса РККА, участник боев с белофинами.

В ПОМОЩЬ АГИТАТОРУ

ПОТЕРИ НАШЕЙ ФАБРИКИ

Если посмотреть на отдельные стороны работы нашей фабрики, по-хозяйственному, по-большевистски проанализировать, убыточно или безубыточно мы работаем, все ли устраниены у нас непроизводительные потери и выявлены ли все резервы для полного и правильного использования предоставленных нам государством средств, то надо прямо сказать, что в этом отношении мы еще мало что сделали.

За последние одиннадцать месяцев работы ткацкая фабрика (зав. производством тов. Солдатов) имела перевыход против установленной нормы по основным материалам на сумму 207887 рублей. Из этой суммы 17246 рублей перерасходовано на членках «АК», 5232 рубля—на членках «ПК», 33201 руб.—на бердах, 48521 руб.—на шпулях «АК» (нортрон), 43587 руб.—на хомутиках и 56630 руб.—на дисках фрикционов.

В ноябре 1940 года мастер 1 цеха Осипов Е. из-за своего беспечного отношения к государственному добру вывел из строя 32 берда стоимостью в 1008 рублей, при чем в этом деле ему крепко «помогал» седьмой комитет, в котором ухитились сломать 13 берд.

За 1940 год ткацкая фабрика превратила в угары 111400 кг пряжи.

Если бы руководители цехов сократили эти угары только на десять процентов, то на этом было бы сэкономлено не менее 160000 рублей.

От ткацкой фабрики не отстает и прядильная (зав. производством тов. Калинин), которая за те же 11 месяцев перерасходовала против установленной нормы 176458 метров ватерной тесьмы на сумму 45879 рублей. В одном только январе 1941 г. прядильная фабрика превратила в обесцененные угары 11208 килограммов холстов, ленты и роганицы и от этого имела убыток по меньшей мере в сумме 10000 рублей.

Потери на некондиционности выпускной продукции за январь 1941 г. у прядильщиков составили (с крутильным производством) 7500 руб. и у ткачей—1600 рублей. Из-за излишних (против плана) простое оборудования в январе 1941 г. нашей фабрикой понесен убыток в 7800 рублей.

На излишках рабочей силы и от неправильного использования ее в январе наша фабрика перерасходовала фонд зарплаты на 56 тысяч рублей.

Об ущербе, наносимом фабрике, иногда кажется из-за мелких причин, можно судить по следующим приме-

рам:

Превращая один килограмм основы

Ликвидировать теоретическую отсталость комсомольского актива

11 марта партбюро заслушало доклад секретаря комитета ВЛКСМ тов. Берниковой о самостоятельной учебе комсомольского актива фабрики.

Партбюро отметило, что, несмотря на то, что с момента выхода в свет «Краткого курса истории ВКП(б)» прошло довольно продолжительное время, многие комсомольские активисты не приступили по-настоящему к изучению истории партии.

Безответственно относятся к своей теоретической учебе многие члены комитета ВЛКСМ, секретари цеховых комсомольских бюро, комсорги, группы.

Секретарь цехового комсомольского бюро ткацкой фабрики т. Суханова, секретарь цехового комсомольского бюро прядильной фабрики т. Яшина, комсорг т. Меркулова, ссылаясь на «занятость», до сих пор не взялись по-настоящему за ликвидацию своей теоретической отсталости.

Комитет комсомола равнодушно относится к членам комитета тт. Заводскому, Климаковой, которые проявляют лень и беспечность, слабо изучают «Краткий курс истории ВКП(б)».

Заместитель секретаря комитета ВЛКСМ т. Климакова не поняла, что, не работая над собой, она не обеспечивает руководство агитацией и пропагандой в комсомоле.

Среди комсомольского актива историю партии изучает только 26 человек, но, к сожалению, из них большинство не продвинулось дальше первых глав.

Занятия кружка по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)», организованного из 25 человек, регулярно посещает только 9 комсомольцев.

Лишь отдельные члены ВЛКСМ, как, например, Воронцова, Т., Милягина В. и др., по-серьезному взялись за изучение истории партии.

Комитет комсомола до сих пор не организовал контроля за теоретической учебой комсомольцами, не создает общественного мнения вокруг тех комсомольцев, которые не изучают Краткого курса.

Партийное бюро отметило пренебрежительное отношение к работе над собой членов ВЛКСМ тт. Сухановой и Меркуловой.

Партбюро также отметило, что секретари цеховых парторганизаций, парторги слабо руководят партийной пропагандой в комсомоле.

Партийное бюро обязало комитет комсомола по-большевистски взяться за ликвидацию серьезных недостатков в постановке партийной пропаганды в фабричной комсомольской организации.

В. ПОТАПОВ.

Активные читатели

Наша фабричная библиотека соревнуется с библиотекой Ивантеевской фабрики № 13 за лучшее обслуживание читателей. Библиотека изучает запросы своих читателей и стремится полностью их удовлетворить. Сейчас библиотека насчитывает около 1500 читателей. Среди них много читателей женщины—работниц нашей фабрики.

Лучшим читателем нашей библиотеки является ткачиха-многостаночница тов. Потапова К. Н. За два месяца она прочитала два тома собрания сочинений Лескова, «Человек, который смеется»—Гюго, «Моя семья»—Пфлюмер и др.

Читатели библиотеки, работницы фабрики, тт. Герасимова Н. П., Вечерина А., Малышева К. И. за два месяца прочитали по 15 книг художественной литературы.

Частый посетитель библиотеки—пенсионерка тов. Шпитонкова П. С., за короткое время она прочитала избранные произведения русских классиков Чехова, Тургенева, Щедрина, Горького.

Для работниц нашей фабрики клубная библиотека организовала выставку литературы, посвященную Международному коммунистическому женскому дню.

З. СОЛОДОВА, зав. библиотекой.

№ 85/3 в чистую путанку, потери составят 15 руб. 97 коп., а в грязную путанку—17 руб. 04 коп.

Возильщик пряжи при перевозке раздавил тележкой один початок утка, сломал шпурло и этим самым нанес ущерб государству в 81 копейку.

Неисправная работа вышибателя на станке «АК» при каждом случае поломки шпули с пряжей приносит убыток в 78 коп.

Каждый рабочий, рассыпав на полу один килограмм пряжи и превратив эту пряжу из чистой в грязную, дает потери фабрике на 10 руб. 72 коп.

Ватерщица, работая на 10 сторонах и обслуживая 1380 веретен на основе № 85, выполнила норму выработки на 80 проц. и этим самым не только уменьшила свой заработок, но, кроме того, еще нанесла убыток в 164 руб. 72 коп. за каждую смену.

Банкаброшица, работая на 3 машинах ровнице № 6,4, недовыполнила норму выработки на 20 процентов, тем самым недодала 35 кг ровницы, а, следовательно, из-за нее недовыработано 33 кг пряжи № 85, и фабрика уже недовыполнила план по выпуску продукции на сумму 462 рубля 92 коп.

Банкаброшица, работая на 3 машинах ровнице № 6,4, недовыполнила норму выработки на 20 процентов, тем самым недодала 35 кг ровницы, а, следовательно, из-за нее недовыработано 33 кг пряжи № 85, и фабрика уже недовыполнила план по выпуску продукции на сумму 462 рубля 92 коп.

Ткач, работая на 4-х станках, недовыполнив норму выработки на 10 проц., уменьшает выпуск продукции за

одну смену на сумму 108 руб. 78 коп. Крутильщица, обслуживающая 10 сторонок на пряже № 41/3, в случае невыхода на работу всего за одну смену недодает фабрике продукции на 5038 рублей 60 копеек.

Скрытые прогулы рабочих, получающих повременную оплату труда, вызывают также убытки, так как за время своего отсутствия у рабочего места или при безделье неправедливо получают заработную плату, а сами в это время ничего не создают. Например, отсутствие у своего рабочего места в течение 30 минут одного часальщика обходится фабрике в 78 копеек, смазывальщика—в 49 коп., инструктора производственного обучения—в 76 копеек, старшего браковщика—в 80 копеек и т. д.

Приведенных примеров расточительства у нас на фабрике так много, что, устранив их, мы смело можем сказать, что сделаем большое дело и сэкономим государству десятки и сотни тысяч рублей в год.

«Задача заключается в том, чтобы покончить с бесхозяйственным ведением дела, овладеть экономической стороной деятельности предприятия, максимально использовать внутренние ресурсы предприятия» (Из доклада тов. Маленкова на XVIII партконференции).

С. Я. ПЛОТНИКОВ,
нач. планово-производственного
отдела фабрики.

ПОДГОТОВКА К ФАБРИЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

Почему низка производительность оборудования прядильной фабрики

Производительность ватерного оборудования нашей реконструированной фабрики в настоящее время довольно низкая и отстает по своей величине не только от проектной для оборудования нашей фабрики, но и от величины производительности оборудования, имеющейся по другим старым фабрикам, вырабатывающим тот же № пряжи.

В чем причина пониженной производительности ватерного оборудования?

Не использованы прядильные способы перерабатываемого хлопка, т. е. работа с повышенным коэффициентом крутики. Понижены скорости веретен. Имеются попытки перевода оборудования на более высокие скорости или снижение коэффициента крутики, что приводит к резкому увеличению обрывности.

В чем причина повышенной обрывности на ватерах и резкого возрастания ее при повышении скоростей и снижении коэффициента крутики? Причиной этого, прежде всего, является низкое качество поступающего полуфабриката (ровницы), отсутствие хорошей наладки самого ватерного оборудования, необратное содержание машин.

В отношении перерабатываемой ровницы следует сказать, что она отличается повышенной первоначальной, в результате чего номер пряжи на ватерах имеет довольно большое отклонение от номинального как вверх, так и вниз. Последняя проверка лабораторией пряжи на ватерах полностью подтверждает эти факты.

Из общего количества проведенных проб пряжи по № 85 только 20,39 проц. всех случаев уложились в группу номеров 84—86, т. е. с отклонением от номинального номера ± 1 . Остальные случаи проб дали 56,76 проц. ниже указанной выше группы и, следовательно, вели исключительно к перерасходу сырья. Остальная часть проб в количестве 22, 85 проц. оказалась значительно выше номинального номера, а поэтому за счет ее и повышается обрывность. Основные условия работы (скорость веретен, коэффициент крутики, номер бегунка) были выбраны для номера 85, а не для тех, которые оказались значительно выше номера пряжи, принятого для выработки.

По пряже номер 41 получились аналогичные результаты. В группу номеров 40,5—41,5, т. е. с отклонением от номинального номера $\pm 0,5$, поместились всего только 13,75 проц. всех проб. Группа номеров пряжи значительно ниже номинального охватила 47,95 проц. всех случаев проб и значительно выше номинального—38,3 проц.

Вместе с этим следует отметить, что отклонение номинального номера только за один день—28 февраля—составили по основе № 85 вниз до № 72 и вверх до № 98. По основе № 41—вниз до № 35 и вверх—до № 47.

Основной задачей всего коллектива прядильного производства в настоящее время является снижение чрезвычайно высокой неровности полуфабриката по всем переходам.

Работа трепального цеха (нач. цеха тов. Коган) должна быть под неслабным контролем технического руководства фабрики. Работа по достижению минимально возможной неровности холстов должна начаться с тщательной прочистки стекол на самих трепальных машинах. Стекла поставлены для того, чтобы во время работы машины можно было видеть правильное и равномерное распределение хлопковой массы по всей рабочей поверхности сетчатых барабанов. Сетчатые барабаны в большинстве случаев «подсасывают», так

как имеющиеся кожаные прокладки не выполняют своих функций.

По чесальному отделу немедленно нужно упорядочить дело с точкой машин. Не допускать такого положения, когда точильщики в погоне за высокими заработкаами тачат до 11 машин в день при низком качестве точки. Некоторые точильщики, как, например, Легков, приступают к точке машины, не очистив тщательно кардного покрова барабана и вальяна.

Исключительно важное значение в деле снижения неровности ленты имеет работа тазовщины, которая должна строго следить и не допускать ленту повышенного номера в таз перед работами по обессыпыванию кардного покрова барабана и вальяна, т. е. после выключения мажорной шестерни и после проведения этих работ, когда лента вырабатывается значительно тоньше нормальной. Такой вид ленты она обязана спустить на пол. Поэтому нужно немедленно провести инструктаж тазовщиков и после этого потребовать от них хорошей работы, т. е. недопущения выхода ленты из чесального отдела повышенного номера, обеспечить регулярную выемку угары из-под машины, так как в настоящее время он во время работы машины касается кардной поверхности.

По гребенному переходу — обеспечить абсолютно точную работу автоматических остановов по всем машинам этого перехода. Потребовать от помастеров поддержания в надлежащем натяжении тисочных пружин, так как отсутствие этого ведет к повышению неровности ленты и вместе с этим к выделению ценного волокна в угар.

Контроль выхода угаров показал, что в угар уходит волокно, достигаемое по своей длине 33—34 мм и выше, т. е. превышающее среднюю длину. Работа с нитепроводниками, установленными не в центре кольца, у нас имеется в большом количестве, особенно на участке оборудования, обслуживаемого учениками ФЗУ.

Совершенно нетерпимым следует признать то положение, когда отдельные рабочие по-своему устанавливают «организацию» труда, а мастера и начальники цехов или этого не замечают или замечают, но не желают вмешиваться в это дело.

По холсто-вытяжным машинам немедленно нужно устранить «перечески», путем установления наиболее правильных разводок, а может быть и изменением частых вытяжек, установленных заводом.

По банкаброшному отделу в первую очередь нужно повести решительную и беспощадную борьбу с бракоделами-банкаброшницами, которые допускают наработку тонких и толстых пропусков и отправляют их на ватера.

Весьма важным вопросом в настоящее время является вопрос организации ремонта тазов. Огромная масса тазов имеет заданные верха, перекошенные доньи. Неисправные тазы не должны находиться в производстве, так как они увеличивают ложную вы-

тяжку, вызывают неровноту и повышенную обрывность.

Перекошенные тазы не дают возможности хорошо укладывать ленту, в результате чего укладка ее происходит беспорядочно, что ведет также к ложной вытяжке, а вместе с этим и к обрывности.

Параграф 407 Правил технической эксплуатации говорит: «Не допускаются к работе ватерные машины со следующими дефектами:

а) с неправильно установленными прутками — прутки должны быть установлены на $\frac{1}{3}$ высоты катушки». У нас же это допускается особенно на ватерах, перерабатывающих ровницу № 3,5 и катушек подъемом 10 дюймов.

Параграф 410 ПТЭ гласит: «Употребление на однотипных веретенах разных по диаметру, весу и посадке шпуль и патронов не допускается». У нас и это допускается: на одной и той же машине одновременно можно видеть «обыкновенные», «рожковые» и «кругильные» шпули.

В параграфе 447 ПТЭ указано, что «работа с веретенами или нитепроводниками, установленными не в центре кольца, или нитепроводниками, перекранными пряжей, запрещается».

Работа с нитепроводниками, установленными не в центре кольца, у нас имеется в большом количестве, особенно на участке оборудования, обслуживаемого учениками ФЗУ.

Совершенно нетерпимым следует признать то положение, когда отдельные рабочие по-своему устанавливают «организацию» труда, а мастера и начальники цехов или этого не замечают или замечают, но не желают вмешиваться в это дело.

Среди ватерщиц широко распространился метод закрепления машин по сменам. По этому «методу» машины, входящие в участок обслуживания, ватерщицей очищаются от пуха только один раз в сутки, тогда как очистку машин следует производить ежесменно.

В параграфе 456 ПТЭ сказано: «Очистка кольцевой планки и сепараторов производится не реже одного раза в смену — во время снятия смены». Этот вид работы у нас не производится ватерщицами совершенно, а производится только во время бригадной чистки.

Вместе с этим интересно отметить то обстоятельство, что предназначенный для этой цели инструмент — кисточка — перестал существовать вообще в ватерном отделе, и ни одна ватерщица ее не имеет в настоящее время.

Пора покончить с нарушением правил технической эксплуатации. Виновников в нарушении следует привлекать к ответственности.

В. ШОРИНОВ.

Выведем смену в передовые

Стахановцы второго цеха ткацкой фабрики борются за первенство в обрывность хорошим уходом за социалистическом соревновании с извальтевцами.

Передовые ткачи тт. Лапшинова В. Е. и Рыженкова К. В. выполнили февральские задания на 116—127 проц., не сделав ни одного метра брака. Так же перевыполняют свои обязательства и держат первенство в соревновании ткачих тт. Астафьева А. С. и Каткова К. М. Хороших результатов они добились потому, что содержат свои станки в чистоте и опрятности, быстро и правильно выполняют производственные операции (смена членока, ликвидация обрывка нити, зарядка членок и т. д.), систематически наблюдают за обрывив-

шими нормы выработки.

М. ШАРОВ,
ткацкий мастер II смены, II цеха.



На снимке: ватерщица-стахановка тов. Подувайева.

МОЯ РАБОТА НА ВАТЕРАХ

Работая на пяти сторонах, я из месяца в месяц выполняю производственное задание и выпускаю пряжу без брака.

Я хорошо знаю свои машины и все мелкие неполадки устраняю без помощи помощника мастера. Работая по маршруту, стараюсь правильно, четко и быстро выполнять каждую производственную операцию. На моих машинах никогда не бывает «гуляющих» веретен и отсталых пачек, потому что во время работы я внимательно слежу за работой каждого веретена. Своевременно указываю помощнику мастера на дефекты веретен. Внимательно слежу за состоянием кольца; по грязному кольцу бегунок не может хорошо скользить и от этого получается обрывность. Много внимания уделяю работе опойковых валиков. Сработанные валики своевременно заменяю новыми.

Бережно отношусь к угарам. При сдаче угар отделяю от него путанку и ровницу. Ровница идет в смеску, как обрат, путанка же в обрат ити не может.

Я хорошо научилась ценить время. На ликвидацию обрывов, смену катушки затрачиваю секунды. Добиваюсь правильного разгона ставки. Ровницу приучаю так, чтобы присущенное место в вытяжном аппарате не могло разорваться.

Машину содержу в чистоте. 2 раза в смену делаю обмашку ровничной рамки, кольцевой планки, а также остальных частей машины. Обмашку машин производжу осторожно, чтобы пух не попал на нить и не вызвал бы обрывов.

Борясь за повышение производительности труда, увеличение выпуска пряжи и повышение ее качества, я добьюсь новых успехов в своей работе.

П. ПОДУВАЕВА.

ЦЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Больше полгода в отделе снабжения лежали в бездействии 50 узловязателей системы «НИТИ». В то же время троцкий отдел ощущал нужду в узловязателях.

Рационализаторы — начальник приготовительного отдела ткацкой фабрики т. Мешков С. П. и слесарь тов. Осинов М. Д. внесли предложение переделать узловязатели «НИТИ» по более упрощенному типу узловязателей «Бойс».

Это предложение, помимо эффективности удобства вязки узлов, дает большую экономию фабрике.

С. ПОПОВИЧЕВА.

Письма в редакцию

Почему мой комплект не выполнил план

Я обслуживало 28 станков «ПК». Большинство ткачей моего комплекта выполняет норму выработки, однако февральское задание комплект не выполнил.

В феврале работу комплекта сильно тормозили плохие основы, поставленные на станки. Из-за этого были частые сходы нитей, много шипковатостей и запахи от основы. Почти на каждом станке можно обнаружить закрашенные нити, прорванные в ремиз и бердо. На станке № 636 с начала марта идет подпирание нитей по средине полотна.

Много времени стояли станки из-за отсутствия деталей—хомутиков, болтов, стяжек, подшипников боевого ветерана, фрикционов. Станок № 628 из-за фрикционов простоял полтора дня, станок № 640—3 дня.

М. МАКАРОВ,
помощник мастера.

Ремонтные отделы без инструмента

Коллектив отдела главного механика взял на себя серьезные обязательства по обеспечению нормальной работы фабрики, по изготовлению высококачественных деталей и проведению высококачественного ремонта.

Ремонтные бригады и рабочие механической мастерской горячо взялись за работу, но сейчас вынуждены простоять из-за отсутствия необходимого инструмента—сверл, метчиков, а также крепежного материала. Острую нужду механическая мастерская ощущает в настоящих кругах.

Мы не раз по этому вопросу обращались в отдел снабжения, к главному инженеру, к директору фабрики. Нам обещали многое сделать, но обещаний своих не выполнили.

Надо принять решительные меры для обеспечения необходимым инструментом ремонтных отделов и механической мастерской.

М. ЛОШКАРЕВ, В. ЩЕРБАКОВ,
Б. ФРИДЕМАН.

Юные ворошиловские стрелки

В краснофлотской неполной средней школе работает кружок юных ворошиловских стрелков. На днях 14 учеников 7 класса сдали нормы на значок «Юного ворошиловского стрелка».

Хорошие результаты в стрельбе показали ученики Карпов, выбивший 28 очков из 30 возможных, Кондратьев—26 очков, Кожин—24 очка.

Г. КУЗНЕЦОВ,
физрук школы.

По следам наших выступлений

В помещенной заметке в «Краснофлотском стахановце» от 8 марта под заголовком «Токарные станки не берегут» совершенно правильно отражена действительность положения с оборудованием в механической мастерской. В 1940 году, в погоне за большим количеством выпуска деталей, станки не ремонтировались полностью.

Сейчас намечен график капитального и планово-предупредительного ремонта всех станков механической мастерской. На 15 марта отремонтировано 3 станка.

СМЫСЛОВ,
главный механик.
ЛОШКАРЕВ,
начальник механической мастерской.



15 февраля был подписан договор на социалистическое соревнование между коллективами фабрик имени Красной Армии и Флота и Ивантеевской № 13 за досрочное выполнение плана 1941 года.

На снимке: группа делегатов Ивантеевской фабрики № 13 среди руководителей нашей фабрики.

РАБОТАТЬ ПО-НОВОМУ

В январе из-за отсутствия необходимого количества электроэнергии в сортировочно-трепальном отделе старые машины были включены в работу в две смены. Новое же оборудование, более производительное и дающее по качеству лучшие холсты, вынуждено было в вечерних сменах простоять.

Несмотря на большие простой оборудования в январе и в первой половине февраля, всеми трепальщиками выполнены нормы выработки от 108 до 123 проц.

Так, например, трепальщики тт. Кулаков и Афанасьев выполняют норму на 111—118 проц.

Во второй половине февраля трепальщик тов. Ларин не выполнил нормы выработки. Это должно послужить серьезным сигналом для коллектива № 13 смены в части уменьшения простоя и увеличения выработки.

Выполняя решения XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), нами уже наведен элементарный порядок в цехе. В каждой смене помощники мастера вместе со сменными мастерами производят профилактический осмотр оборудования.

Коллективу рабочих, работниц, мастерам и их помощникам нужно еще много поработать, чтобы довести оборудование и помещение цеха до совершенной чистоты.

Для полного использования мощности оборудования необходимо выполнить приказ директора фабрики от 18 января 1941 года, где даны четкие указания о тщательном профилактическом осмотре оборудования мастерами и их помощниками, о тщательной проверке смазывающих приборов и отверстий для смазки во время работы машины и после ремонта, а также о строгом контроле со стороны сменных мастеров за наладкой машин.

Не менее важной задачей для сортировочно-трепального цеха является задача упорядочения выхода уголов и уменьшения количества обрата из цеха.

Чтобы разрешить эту задачу, надо немедленно выполнить приказ директора фабрики от 11 февраля 1941 года об ежесменном контроле мастерами и ежедекадном контроле начальниками цехов за качеством и количеством выхода уголов в соответствии с инструкцией Центральной лаборатории первого Главмосхлоппрома.

Безусловное выполнение правил технической эксплуатации—непреложный закон для каждого цеха. Его надо разрешать настойчиво, изо дня в день.

А. КОГАН,
нач. сортировочно-трепального цеха.

Корзиночная мастерская не обеспечена прутом

При нашей фабрике имеется корзиночная мастерская. За короткий отрезок времени мастерская изготовила 72 корзины для пряжи. Качество сделанных корзин, по отзывам рабочих и руководителей фабрики, хорошее и во многом превосходит качество привозных корзин.

Это—результат замечательной работы высококвалифицированных мастеров С. П. Егорова, П. И. Денисова и С. И. Круглова, которые систематически перевыполняют нормы выработки и добиваются не только хорошего качества плетения корзин, но и большего количества их выпуска.

В первые дни работы мастерской чувствовалась забота со стороны отдела снабжения (нач. отдела тов. Лаврентьев). Для мастерской было до-

ставлено 2 тонны прута, но потом эта забота стала ослабевать.

Сейчас положение мастерской становится угрожающим. Совершенно нет прута. Если и было доставлено его 2 тонны, то из этого количества оказалось 600 кг отхода.

Строительный отдел (зав. отделом тов. Волчков) попрежнему продолжает поставлять сучковатые планки, которые при укреплении корзин ломаются.

Для обеспечения мастерской прутом на будущее время главное управление выделяет 250 тысяч черенков лучших пород, которые будут рассажены на Васильевском лугу. Тем не менее надо будет принять все меры к изысканию прута для плетения корзин в настоящее время.

А. РИЩЕВ.

100-километровый лыжный поход

1 марта ученики девятого и десятого классов Краснофлотской средней школы тт. Беликов, Шашанов, Петров, Буров, Хицунов совершили лыжный поход по маршруту: «КРАФ»—Щелково—Малаховка.

Оттепель, сильная метель и пересеченная местность были спутниками учащихся-лыжников.

Путь в 100 километров был пройден за 17 часов 30 минут. Отставших не было.

Извещения

Сегодня, 15 марта, в 18 часов 30 минут в помещении клуба состоится интернациональный вечер, посвященный 70-й годовщине Парижской коммуны.

Докладчик—из МК МОПР.

По окончании художественная часть.

Комитет МОПР.

* * *

25 марта в 18 час. 30 мин. в помещении партбюро состоится товарищеское собеседование по 7-й главе «Краткого курса истории ВКП(б)».

Дополнительная литература указана в журнале «В помощь марксистско-ленинскому образованию» № 3 за 1940 г.

* * *

Итоги кросса

Комсомольская организация подвела итоги комсомольского лыжного кросса. Всего приняло участие в кроссе 889 чел., сдало нормы на значок ГТО I-й ступени 813 чел. В кроссе участвовало 336 комсомольцев, из них сдало нормы на значок ГТО 311 человек.

Следует отметить хорошую подготовку к кроссу учащихся средней школы. Всего участвовало 440 человек, из них сдало нормы на значок ГТО 408.

Хорошие результаты показали в кроссе на 10 км тов. Казанов—39 мин. 50 сек., Крайнов Ф.—39 мин. 25 сек., Подуваев—40 мин. 10 сек.

Лучшие результаты на 3 километра среди женщин показали Зайцева Н.—16 мин. 15 сек., Ерошенко—15 мин. 54 сек., Хитрова—15 мин. 14 сек.

Первое место заняла на 3 км ученица средней школы Бычкова З.—14 мин. 49 сек.

Активно участвовал в организации и проведении кросса зав. учебной частью средней школы тов. Агеев И. А.

Большую помощь в проведении кросса также оказал директор средней школы тов. Иванов Н. А. Он личным примером привлекал к участию в кроссе учеников и регулярно следил за ходом кросса.

Приближаются соревнования по гимнастике. Каждый комсомолец обязан сдать нормы на значок ГТО и БГТО.

Комсомольская организация должна начать комплектовать команды для тренировки. Фабричному комитету нужно оказать практическую помощь комсомольской организации в подыскании помещения для занятий по гимнастике.

А. КРАЙНОВ,
инструктор физкультуры.

* * *

Поммастера-физкультурники

Помощник мастера второго цеха ткацкой фабрики призывник Малышкин, являясь хорошим физкультурником, показывает на производстве образцы работы. За вторую половину февраля его комплект выполнил задание на 110 проц.

Не отстают от него и помощники мастера физкультурники-призывники Сорокин и Подуваев. Их комплекты также перевыполнили полумесячное задание.

Помощники мастера тт. Малышкин, Сорокин и Подуваев участвовали в лыжных кроссах и показали хорошие спортивные результаты. Все они сдали нормы на четыре оборонных значка.

С. КОМАРОВ,
физорг ткацкой фабрики.

Зам. редактора П. Хлюпкин,
Члены редколлегии:
Н. РОСТОВЦЕВ, В. МИХАЙЛОВ,
П. ШАРОВА.