

ВО ВСЕОРУЖИИ ВСТРЕТИТЬ ЗИМУ

С помощью комсомольцев автоматный цех первым в паровозном депо станции Горький-пассажирская подготовился к зиме. Но их инициативы были привлечены в пороках цеха и инструментальное хозяйство.

Среди комсомольцев развернулась борьба за лучшее техническое содержание паровоза, экономию горючего, ликвидацию опозданий в пути и за право на паспорт-аттестат готовности к работе в зимних условиях.

Хороших успехов в этой борьбе добились молодежно-комсомольские бригады паровозов № 213-74 и С-240 (старшие машинисты — комсомольцы И. Пьянов и В. Васильев). Они первыми в депо получили паспорта-аттестаты готовности к зиме.

Однако, таких бригад в депо, к сожалению, очень мало.

Неудовлетворительно готовятся к зиме промывочный, подъемочный, механический цехи. Совершенно не готовы паровозы №№ 213-33 и 213-35, систематически перерасходуют топливо бригада машиниста комсомольца т. Федосеева.

Одной из причин отставания этих цехов и бригад является отсутствие передачи опыта работы лучших производственников отстающим.

Комсомольская организация депо слабо популяризирует производственные успехи комсомольцев-стахановцев Евгения Толчина, Михаила Удалова, Анатолия Игошина и других. Ничего не делает в этом отношении и профсоюз.

В паровозном депо станции Сортировочная передовой машинист т. Стойнов вызвал на социалистическое соревнование отстающую паровозную бригаду иоказал ей помощь. Вскоре времени бригада вышла в число передовых. Славный почин старого производственника в оказании взаимопомощи, как это ни странно, не нашел отклика в депо станции Горький.

Массовый разбор случаев брака, анализа причин его возникновения имеют большое значение. Но в депо этот метод борьбы за качество не применяется. Не практикуют в депо лекции стахановцев.

Скорь зима вступит в свои права. К этому времени коллектив паровозного депо станции Горький должен быть во всеоружии. Долг комсомольской организации — взять под свой контроль все производственные участки, организовать социалистическое соревнование за лучшую подготовку к зиме.

М. ПЕТРОВ.

Перешли на хорасчет

К зиме мы начали готовиться к изучению инструкции о работе в зимний период и правил технической эксплуатации.

Тщательно проверив состояние механизмов и отремонтировав их, наша бригада перешла на хорасчет. В первый же месяц работы по-новому мы дали 3500 рублей экономии.

На этих успехах мы не остановились. Методами соревнования наша бригада добилась четкого движения в пути, экономии топлива и работы без брака.

Невидимая бригада получила паспорт-аттестат готовности к зиме.

Б. КОТЛЯРЕВСКИЙ.

ПОЛУЧИЛИ ПАСПОРТ- АТТЕСТАТ

Готовиться к зиме наша бригада начала в июле. Прежде всего мы проверили общее техническое состояние паровоза, а потом и отдельных деталей. Так, были осмотрены поршни, золотники, пресс-масленка и т. д. После этого мы приступили к ликвидации выявленных дефектов, отшлифовали всю арматуру, устранили щарение, отшлифовали будку машиниста, изолировали трубочки маслопровода, сменили фитили, подели паровозные буксы и т. д.

Обыкновенно эти работы на большинстве паровозов выполняются ремонтными бригадами. Мы же это сделали сами, что помогло в процессе ремонта хорошо изучить механизмы и их недостатки.

Наш паровоз за все лето не имел ни одной минуты опоздания в пути, систематически дает экономию топлива. Например, за сентябрь наша бригада сэкономила горючего 7.700 килограммов. Этого мы добились благодаря регулярной продувке котла, дымогарных и жаровых труб. В результате мы получили паспорт-аттестат готовности к зиме.

В День железнодорожника — 30 июля наш паровоз за образцовую работу получил переходящие знамя депо. Эту высокую награду мы будем и впредь держать в своих руках.

Доказательством тому наша стахановская подготовка к зиме.

ВАГОНЫ ПРОСТАИВАЮТ

Горьковский автозавод им. Молотова не выполняет перед Горьковской дорогой своих обязательств по обороту вагонов. Вместо нормы 8,5 часа вагоны простаивают в ожидании погрузки или с грузом по 15 и больше часов в сутки.

В первой декаде октября только по вине одного железнодорожного цеха 294 вагона в общей сложности простояли около 2 тысяч часов.

Исклучительная безответственность к подвижному составу проявляет отдел сбыта автозавода, который задержал за последние 10 дней 367 вагонов.

Автозаводский торг и трест Стройгаз, отдел ширпотреба, коммунального хозяйства, а также ряд других цехов систематически нарушают график ИКПС. В тупиках и на подъездных путях этих организаций стоят в ожидании грузов десятки вагонов.

Огромнейший простой вагонного парка ИКПС на территории автозавода происходит лишь потому, что руководители отделов и цехов поручили производить погрузку и выгрузку вагонов второстепенным лицам, например, кладовщикам и агентам по снабжению. Отходы в цехах грузятся неотсортированными, перемешанными с мусором, ввиду чего вагонов требуется иногда в восемь раз больше, чем это предусмотрено планом.

Комсомольские организации железнодорожного цеха, отдела ширпотреба ничего не сделали для ускорения погрузки и выгрузки в цехах автозавода.

Ш. ЯКОВЛЕВ.

К зиме мы начали готовиться к изучению инструкции о работе в зимний период и правил технической эксплуатации.

Тщательно проверив состояние механизмов и отремонтировав их, наша бригада перешла на хорасчет.

В первый же месяц работы по-новому мы дали 3500 рублей экономии.

На этих успехах мы не остановились. Методами соревнования наша бригада добилась четкого движения в пути, экономии топлива и работы без брака.

Невидимая бригада получила паспорт-аттестат готовности к зиме.

Б. КОТЛЯРЕВСКИЙ.

Двадцатилетие разгрома Юденича

Двадцать лет назад, феодально-феодальную армию Юденича помогали белоэстонская дивизия и англо-эстонский флот.

Пользуясь предательством троцкистских ставленников в некоторых частях Красной Армии (Медиокритский, Липецкий), а также расчетывая на помощь Иуды-Троцкого и Зигновцева, готовивших сдачу Петрограда, войска Юденича 28 сентября перешли в наступление и заняли Исков, Ямбург. К 20 октября они уже захватили Гатчину, Красное Село, Павловск, Детское Село и подошли к Пулковским высотам.

Никогда еще опасность для Советской России не была столь велика, как в эту суровую осень 1919 года. Партия Ленина-Сталина призвала народ к защите социалистического отечества.

15 октября на заседании Политбюро ЦК было принято решение: Петрограда не сдавать, Ленин обратился к рабочим и красноармейцам Петрограда с горячим призывом провести мобилизацию, биться до последней капли крови, окончательно разгромить Юденича.

На призыв партии и ее вождя откликнулась вся страна. Успешно прошла мобилизация петроградских рабочих. Старики, женщины, мо-

Развивать школы многостаночников

Поддержать инициативу стахановцев!

Стахановцы и инженерно-технические работники автозавода имени Молотова проделали большую работу по передаче опыта лучших производственников через стахановские школы и будет обучать своих слушателей методами многостаночного обслуживания.

По многим компаниям производства и комитеты ВЛКСМ еще не подхватили почки стахановцев и относятся к этому большому и важному делу безразлично.

Так, многостаночник механического цеха № 2, комсомолец Петр Сиз несколько раз обращался к руководителю своего цеха с просьбой помочь ему организовать школу, но никакой помощи не получил.

Коллектив автозавода имеет все возможности расширить сеть школ по передаче опыта многостаночного обслуживания и совершенения профессий. Однако десяти школ уже создано. Это благодаря регулярной продувке котла, дымогарных и жаровых труб. В результате мы получили паспорт-аттестат готовности к зиме.

На днях в штамповом цехе № 2 создал школу фрезеровщик-стахановец т. Водянов. В цехе режущего

инструмента руководит школой фрезеровщик т. Ведехин. Стахановец хорошо известна в нашем коллективе тем, что дает продукцию хорошего качества, выполняет по две нормы в смену, обслуживает пять станков.

Недавно она организовала первую в цехе стахановскую школу многостаночников, в которой обучалось новых методами работы более тысячи рабочих. Сейчас вновь организовано 285

школ, в которых обучалось новый методом работы более тысячи рабочих. Стахановец Буденкова взялась за новое дело с большой энергией. Она любовно и терпеливо передает свои методы молодым работникам.

За несколько приемов она объяснила устройство сверловочных станков, а затем перешла к практическим занятиям. Тов. Буденкова берет детали, инструмент и удобно раскладывает все это вокруг себя.

— Не забудьте, девушки, — говорит она слушательницам, — инструмент и детали должны располагаться от станка не дальше вытянутой руки. Экономьте свое время и движение.

Объясняв работникам, где и как располагать инструмент и детали, Буденкова показывает приемы за

работающим стаканов, их пуск и начинает работать. Человек подобно знакомится с процессом только что проделанной работы.

После того, как работницы освоили методы своего преподавателя, начинается процесс изучения заточки инструмента.

— Исправный инструмент, — объясняет Буденкова, — имеет решающее значение в повышении производительности труда. Он должен быть правильно в свое время и выгнуто в соответствии с правилами.

Используя свой опыт помощи руководителям стахановских школ, я с еще большим желанием включусь в работу школ многостаночников.

Технолог Н. МАЛАЯ.



Молодежная бригада слесарей т. Аксенова второго штампового цеха Горьковского автозавода им. Молотова систематически дает две нормы за смену, работая на ответственных и трудных штампах. На снимке: бригадир Г. Аксенов (слева) и А. Салтыков за чистовой отделкой штампа передка фазтона.

Фото И. Вознесенского.

должь, все те покладая руки работали над укреплением города. На Петроградский фронт прибывали курсанты курсантами стремительно атаковали белых и, преследуя панически отступающего врага, ворвались в Летнее Село. В тот же день был занят город Павловск. В ночь на 26 октября 8-го полка упорно прикрывал отступающие националисты. После того, как руководитель школы покажет на практике свои методы работы, я объясняю слушателям правильность и выгнутость этих приемов.

Используя свой опыт помощи руководителям стахановских школ, я с еще большим желанием включусь в работу школ многостаночников.

Буденкова объясняет, что для этого

Стахановская школа Буденковой

Сверловщица линии обработки грузового поворотного кулака цеха инструмента руководит школой фрезеровщик т. Буденкова хорошо известна в нашем коллективе тем, что дает продукцию хорошего качества, выполняет по две нормы в смену, обслуживает пять станков. Стражи бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

— В таких случаях, — продолжает Буденкова, — необходимо определить затупление инструмента по цвету стружки. Но тут не существует стандарта. Каждый инструмент и металл имеют свою особенность, поэтому цвет стружки бывает разный.

