

АВТОГИГАНТ

ОРГАН АВТОВАЗОВСКОГО РАЙКОМА ВКП(б), РАЙСОВЕТА, ПАРТКОМА, ЗАВКОМА РАП И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ ГОРЬКОВСКОГО АВТОМОБИЛЬНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ МОЛОТОВА

№ 35 (3236) | 12 февраля 1941 г. Среда | Цена 8 коп.

НЕ ДОПУСКАТЬ НАРУШЕНИЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

С первых дней нового хозяйственного года Народный Комиссариат среднего машиностроения настойчиво требует от нашего завода четкой, равномерной работы по графику.

Работать по графику — значит выпускать установленное количество машин определенных марок, выпускать и притом комплектно — извещенное количество запасных частей.

Однако в январе наш завод выполнил план сдачи запасных частей только на 80 проц., да и то некомплектно.

План комплектной сдачи деталей в январе завод выполнил хуже, чем в прошлом году: тогда этот план был выполнен на 72 проц., в январе же текущего года — только на 65 проц.

Неудовлетворительные итоги прошлого года обязывают коллектив нашего завода покрыть свой долг по запасным частям в первые же недели нового года. Однако долг этот, как показывают итоги января и первых дней февраля, не уменьшается, а растет.

Выпуск запасных частей решает выполнение всей производственной программы нашего завода. Наверстывая упущенное, мы обязаны сдавать запасных частей на полтора миллиона рублей ежедневно.

Никаких промедлений в решении этой задачи допускать нельзя. Страна готовится к весеннему севу и потому важно во-время отремонтировать автомашины в каждой области, в каждом районе.

Несмотря на неоднократные указания правительства и Наркомата об усилении внимания хозяйственных руководителей к выпуску запасных частей, руководители многих цехов нашего завода проявляют совершенно нетерпимую расхлябанность и беззаботность в выполнении этого важного государственного задания.

Как в январе, так и в феврале резко отстают механический № 2, прессы, термический № 2, сборочный и другие цехи.

Работники механического цеха № 2 провалили сдачу запасных частей исключительно по внутрицеховым причинам. В этом цехе наблюдаются частые нарушения технологической дисциплины, допускаются отклонения от технологии при обработке деталей.

Из-за изношенности оборудования и плохого ухода за ним уменьшается выпуск продукции. В частности, цех перестал сдавать такие важные детали, как шарнир Спайсера, шарнир Гука и др. Такая же картина наблюдается и по ряду других деталей.

Руководители прессового цеха совершенно неудовлетворительно организовали работу эмальотделения, которое является одним из главных виновников задержки выпуска запасных частей в этом цехе.

Чрезвычайно слаба работа по выпуску запасных частей во втором термическом цехе, который за восемь дней февраля выполнил месячный план сдачи их только на 12 проц.

Большую тревогу вызывает некомплектность в выпуске запасных частей. Она наблюдается во всех цехах завода.

По данным за первую неделю февраля, комплектность сдачи запасных ча-

стей в основных цехах завода — механическом № 2, прессовом, сборочном, радиаторном составляет около 40 проц. Даже в цехе моторов № 2, который по валовой сдаче запасных частей опережает другие, комплектность не превышает 75 проц. Это обстоятельство задерживает отгрузку запасных частей потребителю и приводит к затовариванию продукции.

Необходимо отметить, что и работники отдела запасных частей не проявляют должной оперативности в приемке и отгрузке продукции. Из-за неповоротливости руководителей этого отдела (нач. тов. Медов) во-время не был пущен в эксплуатацию смазочный агрегат, в результате работники склада запасных частей в течение нескольких дней не принимали от цехов шлифованные детали.

Руководители отдела запасных частей не сумели организовать равномерного потока продукции на склады и допускают задержки в приемке деталей. Бывают случаи, когда начальники складов без всяких оснований отказываются принять детали или долго не освобождают тару для запасных частей.

Теснота и грязь на складах, путаница в отправке деталей, порча запасных частей — все эти явления есть результат беспечности руководителей отдела запасных частей.

Необходимо навести порядок на складах и добиться резкого улучшения работы цеха. Надо обязать начальников складов ускорить выгрузку продукции.

Не только работники цехов, но и аппарат отделов заводу управления должен включиться в работу по выполнению задания. Газнабу, отделу смежных производств и контролю автономных предприятий необходимо обратить особое внимание на снабжение производства запасных частей.

Главному технологу завода необходимо мобилизовать свой аппарат для быстрой расшивки узких мест, особенно в механических цехах — в цехе ласси, механическом № 2 и др. Привести в порядок технологические процессы обработки дефицитных запасных частей — первейшая обязанность технологов нашего завода.

С каждым днем все ближе и ближе подходят сроки весеннего сева. Важная и неотложная задача стоит перед коллективом нашего завода: надо немедленно покрыть долг по запасным частям, добиться полного и комплектного выполнения задания.

В цехах завода широко развернулось соревнование в связи с XVIII Всесоюзной партийной конференцией. Внимание соревнующихся коллективов цехов и участков надо направить на выполнение и перевыполнение задания по запасным частям.

Необходимо усилить работу всех цехов завода по выполнению этого задания, решительно пресекать все случаи антигосударственного отношения к его выполнению.

Каждый начальник цеха, каждый руководитель участка должен строго блюсти государственную дисциплину — выполнять план и по автомашинам, и по запасным частям в срок, полностью и комплектно.

НА КОНВЕЙЕРАХ ЗАВОДА

Простое было меньше

10 февраля смена мастера тов. Зыбина на главном конвейере работала без простоев. Государственное задание по сборке грузовиков она выполнила на 126,5 проц.

Смена мастера тов. Потапова простояла 1 час 12 минут, из них: по вине второго моторного цеха — 56 минут и по вине деревообрабатывающего цеха — 16 минут. По государственное задание она выполнила на 105,2 проц.

Меньше было простоев и на конвейере газогенераторных машин. Смена мастера тов. Шиндермана государственное задание выполнила на 112 процентов при 40-минутном простое по вине деревообрабатывающего цеха. Смена мастера тов. Зольцева дала 104 процента задания при 38-минутном простое, тоже по вине деревообрабатывающего цеха.

Коллективный корреспондент газеты «Автогигант» — РЕДКОЛЛЕГИЯ СТЕНГАЗЕТЫ «АВТОСБОРЩИК».

У сборщиков

Коллектив сборочного цеха занимает ведущее место в соревновании цехов завода. На 11 февраля месячную программу он выполнил на 40 процентов вместо 33,4 проц. по графику. Дневное задание за 10 февраля было закончено на 127,2 проц.

Первенство в соревновании по цеху держит линия сборки кузовов М-1, которая выполнила уже половину месячной программы. По отношению к обязательству выполнения месячного плана составляет 37,4 проц.

10 февраля коллектив этой линии дал 146 проц. задания, а по отношению к обязательству — 104,5 проц.

Второе место в соревновании занимает линия сборки грузовых кабин. Месячный план она выполнила на 38 проц., а по отношению к обязательству — на 31,3 проц. Дневное задание за 10 февраля линией закончено на 128 проц., а по отношению к обязательству — на 101 проц.

Коллектив сборщиков кабин пикапа, руководимый мастером Пуляковым, одержал блестящую победу. Свое обязательство: дать ко дню открытия XVIII Всесоюзной партконференции 62 проц. квартальной программы он закончил 10 февраля.

Не снижают темпов стахановцы, которые первыми встали на вахту имени XVIII Всесоюзной партконференции. 10 февраля раскройщик Шабалин дал 146 проц. нормы, pulverизаторщик Голоктионов — 152 проц., пайщик Чупин и рихтовщик Мальцев — по 234 проц.

Но в цехе еще не изжиты простои. 10 февраля смена мастера Томилина простояла 1 час из-за отсутствия вылетов, изготавливаемых на заводе «Красная Этна». Плановое задание по сборке грузовых кабин смена выполнила на 125 проц., а по отношению к обязательству — на 98,8 проц.

Бывают простои и на линии М-1, так как управление смежных производств недостаточно подает резины для вентиляции кузова.

А. ВОЗНЕСЕНСКИЙ, экономист сборочного цеха.

В ДИРЕКЦИИ ЗАВОДА

Для ежемесячного подведения итогов социалистического соревнования и организации обмена опытом на автозаводе создана постоянная заводская комиссия. Возглавляет ее начальник производства тов. Пашин. В комиссию входят: представитель заводского комитета работников автопромышленности тов. Тихвинский, начальник главного конвейера тов. Троцкий, заместитель начальника отдела организации труда и заработной платы тов. Драгунов и кузнец Куратов.

Эта комиссия будет присуждать переходящие красные знамена лучшим цехам, участкам, линиям и бригадам. Ее решения будут утверждаться директором завода.

Х. ЗАВЬЯЛОВ, работник завода.

Запрещение продажи, обмена и отпуска на сторону оборудования и материалов и об ответственности по суду за эти незаконные действия

Президиум Верховного Совета СССР издал Указ о запрещении продажи, обмена и отпуска на сторону оборудования и материалов и об ответственности по суду за эти незаконные действия.

Интересы социалистического хозяйства, говорится в Указе, требуют точного учета и планового перераспределения всего имеющегося на предприятиях «излишнего», неиспользуемого оборудования и материалов.

Между тем, на ряде предприятий промышленности и транспорта имеет место разбазаривание оборудования и материалов, путем их продажи и обмена с другими предприятиями. В то время, как государство отпускает предприятиям для определенных целей оборудование и материалы, руководители предприятий самовольно и незаконно распоряжаются ими, продают, обменивают и отпускают на сторону.

Учитывая, что продажа так называемого демонтируемого и излишнего оборудования, как показал опыт, яв-

ляется на деле ни чем иным, как замаскированным расхищением социалистической собственности, Президиум Верховного Совета СССР запретил предприятиям продажу, обмен и отпуск на сторону оборудования, а также материалов, оказавшихся излишними и неиспользуемыми.

Продажа, обмен, отпуск на сторону оборудования и материалов, оказавшихся излишними и неиспользуемыми, а также незаконное приобретение их, — являются преступлением, равносильным расхищению социалистической собственности, ввиду чего лица, виновные в этих преступлениях, будут предаваться суду и по приговору суда — подвергаться тюремному заключению сроком от 2-х до 5-ти лет.

Все имеющиеся на предприятиях излишки оборудования, а также материалы, оказавшиеся излишними и неиспользуемыми, подлежат специальному учету и перераспределению в порядке, определяемом Советом Народных Комиссаров СССР. (ТАСС).

Навстречу XVIII Всесоюзной партконференции

СДЕЛАЕМ ШТАМПЫ ДЛЯ КУЗОВА МАЛОЛИТРАЖКИ БЫСТРЕЕ АМЕРИКАНСКОЙ ФИРМЫ „БРИГС“

Наверстать упущенное

Литейный цех № 3 девятого февраля отлил пуансон — первую деталь вытяжного штампа для крыши кузова малолитражного автомобиля.

Формовка пуансона была поручена стахановской бригаде тов. Рязанцева. Получив задание, эта бригада дала слово в честь предстоящей XVIII Всесоюзной партийной конференции выполнить его досрочно. Действительно, на формовку пуансона она затратила всего 60 часов вместо 160 по норме.

После сушки и сборки формы к дальнейшей операции приступила бригада тов. Козлова, которая 9 февраля залила форму расплавленным легированным чугуном.

Пуансон весит около восьми тонн. На плавку металла для него нужно было залить две электропечи. Это могло задержать другие работы. Чтобы получить нужное количество однородного металла, легки электропечи пришлось наращивать. Плавку решено было вести скоростными методами. Готова она была за 3 часа 30 минут вместо 5 часов. Качество металла получилось безукоризненное.

Вчера пуансон из формы был вынут и дан на обрубку, которую производит стахановская бригада тов. Широкова. Сегодня пуансон должен быть дан на механическую обработку в мастерскую холодных штампов инструментально-штампового отдела.

Формовка другой важнейшей детали — матрицы вытяжного штампа также была поручена стахановской бригаде тов. Рязанцева. К 7 февраля и эта форма была уже готова. Тов. Рязанцев и его помощник тов. Пыркин изготовили ее за 100 часов вместо 170 по норме.

Матрица вытяжного штампа будет весить около 12 тонн. Чтобы залить такую большую деталь, металла из одной печи нехватит. Скоростную плавку придется вести на двух электропечах.

Литейщики такая перспектива не смущает. Они готовы выполнить и это поручение.

Однако с первых же дней они столкнулись с рядом недостатков, которые сорвали всю их подготовку. Матрица для заливки готовой формы не оказалась. Контора литейных материалов Газнаба (тг. Пашков и Царев) до сих пор не доставила хромистого чугуна и никеля. Отливка матрицы из-за исключительной неповоротливости снабженцев задержана на неопределенное время.

Надо сказать, что работники конторы литейных материалов к запросам литейного цеха № 3 и раньше относились с недопустимой небрежностью.

Недавно в адрес литейного цеха № 3 поступило около 20 тонн елизавитинского чугуна. Вместо того, чтобы доставить материал по адресу, снабженцы разрушили его в литейном цехе серого чугуна. Так же поступают они и с коком.

В то время, когда автотранспорт и без того перегружен, литейщикам приходится снимать автомобили со срочных рейсов и отсылать их на перевозку сырья и топлива.

Десятого февраля стахановская бригада тов. Зубарева приступила к формовке третьей детали штампа — прижима. Есть опасения, что и она останется незалитой, так как и на нее металла нет.

Таким образом, график изготовления основных штампов кузова малолитражного автомобиля оказался сорванным в самом начале.

Чтобы наверстать упущенное, работникам конторы литейных материалов надо перестроить свою работу буквально в самый наикратчайший срок. Хромистый чугун и никель должны быть поданы сегодня или завтра.

П. СИМОНОВ, секретарь партбюро литейного цеха № 3.

Первый этап работы заканчивается

В модельном отделении экспериментального цеха с неослабевающими темпами идет изготовление мастер-моделей для нового кузова малолитражного автомобиля. На 11 февраля в штамповую мастерскую инструментально-штампового отдела и на автозавод имени Сталина сдано уже 30 моделей опытных штампов.

Кроме того, четыре мастер-модели отосланы на техническую приемку в контрольный пункт.

Остальные восемь моделей находятся в работе. Наша задача — в ближайшие десять дней изготовить их и сдать заказчику.

Следующим, не менее ответственным этапом работы является изготовление двух-трех десятков мелких моделей и приспособлений для постройки сварочного кондуктора.

должны приступить 15 февраля. Однако начало работ может сорваться из-за отсутствия сухой древесины.

Для модели в деревообрабатывающем цехе № 1 готовится ольховая древесина. Подготовка ее идет очень медленно.

Начальнику деревообрабатывающего цеха тов. Бурдыгину и комсомольцам цеха сушку древесины для моделей малолитражной машины нужно взять под особое наблюдение. Необходимое количество ольхи должно быть подано в экспериментальный цех к 15 февраля. В день открытия XVIII Всесоюзной партийной конференции наши модельщики должны приступить к следующему этапу подготовки точного выпуска малолитражных автомобилей с новым кузовом.

В. ЧУМАКОВ, начальник экспери-

СОРЕВНОВАНИЕ ЦЕХОВ

За первую декаду февраля около 75 проц. основных цехов завода идут с выполнением и перевыполнением плана.

Первенство попрежнему держит сборочный цех, который свой план перевыполнил на 6,5 проц. На второе место вышел деревообрабатывающий цех. За 10 февраля, например, он дневное задание выполнил на 148 проц. Цех главный конвейер в соревновании цехов занимает третье место.

Отстают радиаторщики. У них за 10 дней отставание достигло 3,3 проц. Не выполняют производственный план литейщики цеха ковкого чугуна и коллектив кузнечно-рессорного корпуса.

За последние дни, несмотря на ряд недостатков, автозавод намного улучшил свою работу. В частности, за 8 февраля план по товарной продукции

ПАРТИННАЯ ЖИЗНЬ

Коммунисты во главе социалистического соревнования

С большой активностью коммунисты пресового цеха обсуждали на партийном собрании вопрос о подготовке к XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б). Многие товарищи внесли практические предложения по улучшению работы цеха. На собрании был утвержден конкретный план мероприятий по массовой политической работе партийной организации.

После собрания партбюро провело инструктивное совещание партгруппиров. На этом совещании мы подробно рассказали группировкам, как надо организовать агитационную работу на производственных участках, чтобы она была подчинена задаче выполнения социалистических обязательств, принятых коллективом цеха в честь XVIII Всесоюзной партийной конференции.

Была также проведена беседа с мастерами об организации социалистического соревнования и задачах мастеров. В основу своей беседы начальник цеха тов. Гуськов положил известную статью В. И. Ленина «Как организовать соревнование». Содержательная беседа начальника цеха вызвала большой интерес у участников совещания.

Инструктаж партгруппиров и мастеров помог повысить их роль в социалистическом соревновании, способствовал оживлению работы партийных групп. Учитывая, что успех в выполнении социалистических обязательств решается на производственных участках, мы перенесли туда центр тяжести массово-политической работы, повысили требования к партгруппам.

Вот некоторые примеры из практики работы партийных групп.

На собрании партгруппы участка крыла был обсужден вопрос об авангардной роли коммунистов на производстве. Это дало хорошие результаты. Все коммунисты участка явились активными организаторами соревнования. Паяльные тов. Горбатов один из первых увеличил производительность труда до 170 процентов. По его примеру значительно повысили выработку беспартийные паяльщики. Бригадир тов. Каяшин энергично стал добиваться, чтобы его бригада в соревновании была впереди. Он позаботился о стахановцах, помог им лучше организовать рабочие места, полностью обеспечил их работой, правильно расставил рабочих. Все пять коммунистов участка крыла, в том числе партгруппиров тов. Малышев и начальник участка тов. Шмелев, повседневно ведут агитационную работу, часто проводят чтения газет и политбеседы. Программу января участок выполнил с превышением и получил отделенческое красное знамя завода. Показатели работы участка в феврале также выше плана.

На участке рамы—пять коммунистов. Все они стахановцы — передовики социалистического соревнования. В январе участок получил задание ежедневно делать 320 рам, чтобы полностью обеспечить главный конвейер и сдачу рам в отдел запчастей. Работа на участке производилась в одну смену, а сменная норма составляла всего 180 рам. Встал вопрос о том, как выполнить новое задание. Кое-кто предложил создать вторую смену. На собрании партгруппы коммунисты высказали единодушное мнение о том, что в создании второй смены необходимости

нет, что надо лишь по-настоящему мобилизовать коллектив на борьбу за план.

По инициативе партгруппы было созвано общее собрание рабочих и командиров производства участка рамы. Собрание решило уплотнить рабочий день, повысить производительность труда и за счет этого обеспечить выполнение задания при работе в одну смену. На самую ответственную операцию (сверловка отверстий в лонжероне) встал партгруппиров тов. Новиков. С первых же дней он сумел обеспечить необходимый поток деталей для сборки 320 рам. Тов. Новиков вызвал на соревнование коммуниста тов. Малютину. Встал на ведущую операцию (приклепка крошителей к лонжерону), тов. Малютин также успешно справился с работой. По примеру тт. Новикова и Малютина все рабочие заключили между собой социалистические договоры. Программу января участок перевыполнил.

Большую роль в мобилизации коллектива на выполнение социалистических обязательств играют производственные совещания. По окончании работы на участках ежедневно проводятся короткие производственные совещания, на которых начальники участков докладывают о выполнении дневного задания.

На заседании партбюро мы заслушали председателя цехового комитета о ходе социалистического соревнования. Бюро отметило, что в цехе плохо организована паяльная агитация, в особенности показ результатов соревнования. Как недостаток, бюро отметило также, что не на всех участках цеха проводится проверка выполнения социалистических договоров. 5 февраля состоялось общецеховое собрание рабочих, инженерно-технических работников и служащих. На нем начальник цеха сделал доклад об итогах работы цеха в 1940 году, в январе 1941 года и о задачах на первый квартал 1941 года. Программу января по товарной продукции цех выполнил на 122 процента.

В подготовке достойной встречи XVIII Всесоюзной партийной конференции большую помощь парторганизации оказывает стенная газета «Пресс». Газета систематически освещает ход социалистического соревнования, показывает лучших стахановцев, вскрывает недостатки, мешающие успешному выполнению обязательств.

В честь XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) коллектив цеха взял обязательство закончить программу февраля к 25-му числу. Чтобы выполнить это обязательство, нам нужно много поработать. Надо прямо сказать, что на некоторых производственных участках, как, например, в отделении штампово-инструментального хозяйства и на заготовительном участке партийные группы еще не являются боевыми звеньями парторганизации. Агитационно-массовая работа в цехе развернута еще недостаточно. Шире развернуть политическую агитацию, глубже выжить в экономику цеха, своевременно предупреждать отставание отдельных участков — вот что требуется сейчас от партийной организации.

В. РЯСНОВ, секретарь бюро парторганизации пресового цеха.

Нерачительные хозяева

Предприятия комбината производственных предприятий Главприволжстроя программу 1940 г. выполнили на 100,7 проц. Но, несмотря на это, в работе предприятий есть целый ряд недостатков, свидетельствующих о недостаточном внимании их руководителей к вопросам бережливости и экономии.

За прошлый год ведущее предприятие комбината — деревообделочный завод (ДОЗ) перерасходовал 944 кубометра древесины. Из нее можно было изготовить переплетов, дверных полотен, дверных и оконных коробок в размере, достаточном для строительства 200 новых двухкомнатных квартир.

Производственную мощность ДОЗ использовал на 97,9 проц., а лесозаводы: № 2 — только на 53,1 проц. и № 1 — на 59,1 проц.

Простой оборудования выразился в 32.731 час, вследствие чего стране недодано на десятки тысяч рублей готовой продукции.

На обоих лесозаводах расход электроэнергии на каждый кубический метр продукции на 2,9 квч. выше, чем предусмотрено планом.

Площадки ДОЗ и лесозаводов захлащены. Среди мусора можно найти круглый лес, подтоварник, годные для производства.

Всем известно, как дефицитны автопокрышки, их надо особо экономить, особо бережно хранить. Но руководители ДОЗ тов. Уланов придерживается другого мнения. Автопокрышки лежат не в складе, а на улице.

На лесозаводе № 2 (нач. т. Стрелгин) ширококолейные вагоны валяются около путей в снегу, где ржавеют и портятся.

Не обращают здесь внимания и на такие «мелочи», как горение в дневное время электрического света.

Пренебрежительное отношение к так называемым «мелочам», из которых складываются сотни и тысячи рублей, наносит большой ущерб государству, с ним надо повести решительную борьбу.

Наши производственные предприятия взяли на себя обязательства в честь XVIII Всесоюзной партийной конференции, к 15 февраля с. г., выполнить двухмесячную программу.

Для выполнения обязательства по выпуску столярных изделий требуется немало круглого леса, которого на комбинате не хватает. Поэтому необходимо шире использовать внутренние ресурсы; бережливо, экономно расходовать древесину, строго соблюдать технологию сушки, тщательно производить раскрой древесины, использовать неликвиды, находящиеся на складе.

Все эти мероприятия дадут дополнительно десятки кубометров древесины.

Ю. ЛАЗУТИН, заместитель главного инженера Горьковского комбината производственных предприятий Главприволжстроя.

На строительстве

Дом строится третий год...

На Октябрьской улице, против фабрики-кухни, строится большой пятиэтажный дом (1-й корпус 2-го квартала). Это будет один из красивейших домов Соцгорода.

В первом этаже здания разместятся редакция и типография газеты и радиоузла, в остальных этажах будет 96 благоустроенных квартир, преимущественно двухкомнатных.

Строительство дома сильно затянулось. Он был заложен в 1938 году, затем законсервирован, но и до сих пор неизвестно, когда дом будет готов: твердых сроков окончания строительства не установлено.

Лишь несколько дней тому назад закончены железобетонные перекрытия над подвалом и приступлено к кирпичной кладке.

Для того, чтобы строительство дома развернуть на полный ход, необходимо иметь хорошо продуманный проект организации работ, материальные и людские ресурсы.

Проект организации работ сейчас разрабатывается в тресте Стройгаз и когда он будет закончен — неизвестно. Очень плохо обстоит дело со снабжением материалами и оборудованием.

Каменщики приступили к кирпичной кладке, нужен раствор. Для приема его необходимо иметь два бункера, имеется же один. Другой бункер делают в машиностроительных мастерских (МСМ).

Заведующий мастерскими тов. Ладнев каждый день обещает «через пару дней» изготовить бункер, но пока его у нас нет.

Через два-три дня нужно установить подмости для кладки, но стоек для них тоже нет. Из заказанных в МСМ 500 стоек только половина будет готова через несколько дней. А щиты для палиты Стройгаз еще даже не заказал.

Лесоматериала на стройке вообще

нехватает. Если отдел снабжения (тов. Зеленин) в ближайшие дни не обеспечит нас 25 и 40 мм. досками, то работы еще более задержатся.

Уже сейчас необходимо начать изготовление опалубки для железобетонных колонн и прогонов с таким расчетом, чтобы одновременно с кирпичной кладкой стен первого этажа успеть не только закончить бетонирование монолитных конструкций в первом этаже, но чтобы к тому времени бетон уже успел достаточно окрепнуть. В противном случае кладка стен II этажа на 2—3 недели задержится.

На ход стройки влияет также отсутствие графика, последовательности ведения работ, наличие целого ряда нерешенных вопросов. Можно привести ряд фактов.

Проектом предусмотрено над первым этажом сделать сборные железобетонные перекрытия. Заказ на балки и плиты для них уже выдан комбинату производственных предприятий Стройгаза. Но чем мы будем поднимать и укладывать железобетонные балки, весом в 1000 кг., — неизвестно. Какой для этого применить механизм, как он будет работать в условиях нашей, стесненной, строительной площадки при наличии четырех мачт край-укосин — тоже неясно.

Затягивается разрешение вопроса о междуэтажных перекрытиях. Эта задержка может привести к задержке других работ.

При остром недостатке в жилье нельзя больше растягивать строительство 1-го корпуса второго квартала. Пора Стройгазу установить сроки окончания стройки дома и создать все условия для завершения работы.

Я. МАЛПА, врид. производителя работ.



Члены кружка юных географов — отличники школы № 20 (слева направо): Флегонт ФРОЛОВ, Тамара ПОЛТАВСКАЯ и Анатолий КОБЗЕВ за версткой очередного номера стенгазеты «Юный географ».

Фото П. АНДРЕЕВА.

УЧЕНИЧЕСКИЙ КОМИТЕТ ЗА РАБОТОЙ

В школе № 27 на ученической конференции проведены отчет и выборы учкома.

Из доклада председателя учкома, ученицы 10-го класса Лии Буртовой, видно, что учком правильно понял свою роль помощника педагогического коллектива школы в борьбе за высокую успеваемость и дисциплину учащихся; организатора самостоятельности школьников.

Учком при помощи своего актива организован соревнование между звеньями, а в старших классах — и между классами. Правда, в первой четверти учебного года не было налажено систематической проверки выполнения договоров. Ошибка эта была потом исправлена, и во второй четверти соревнование дало заметные результаты. Например, в 9-м классе «а», где была низка успеваемость по письменной литературе, удалось наладить хорошую помощь лучших учеников отстающим, и успеваемость по этому предмету повысилась. В текущем учебном году в 10-м классе успевали все учащиеся, чего школа ранее не имела.

планы, применяя в необходимых случаях меры товарищеского воздействия по отношению к наиболее недисциплинированным учащимся.

Учком вместе с комсомольской организацией и пионерским активом всячески содействовал налаживанию массово-политической работы среди учащихся. Например, в День Сталинской Конституции, кроме бесед по классам, проведен вечер для учащихся старших возрастов.

В школе работают самостоятельные кружки, а также кружки: литературный, исторический, кружок химии. Занимаясь в этих кружках, учащиеся расширяют свой умственный кругозор, поднимают культурный уровень, приобретают ценные познания и навыки.

Широко развернута в школе военно-физкультурная работа. Очень многие школьники стали лыжниками, значкистами ВВХО и ГСО, гимнастами. Сейчас физкультурники школы готовятся принять участие во всесоюзных военно-физкультурных соревнованиях пионеров и школьников.

Учащиеся дали хорошую оценку работе учкома. Новому составу учкома, в

вать соревнование в честь XVIII Всесоюзной партийной конференции, еще больше содействовать повышению качества учебы и укреплению дисциплины, чтобы школа заняла хорошее место в соревновании школ РСФСР.

Поручено также еще лучше организовать работу художественной самодеятельности, предметных кружков и особенно военно-физкультурную работу.

Ученическая конференция прошла дружно, организованно. Чувствуется, что сами учащиеся горячо заинтересованы в том, чтобы учком работал еще лучше. А это имеет, конечно, исключительное значение для осуществления тех больших замыслов и планов, которые содержатся в наказы, данном новому учком.

Ученические конференции проходят и в других школах района. В выступлениях учащихся, в принимаемых на конференциях решениях высказываются горячее желание всеми силами содействовать дальнейшему укреплению школы, улучшению учебно-воспитательной работы.

И ГАВРИЛЕНКО учащийся



НА СНИМКЕ: лучшие стахановцы участка тормозов пресового цеха (слева направо): К. М. ИСАКОВ — мастер, Д. П. ФРОЛОВА, Т. К. ПОЛУБЕСОВА.

КАК МЫ РЕМОНТИРУЕМ ОБОРУДОВАНИЕ

Скоростные методы ремонта оборудования хорошо осваиваются ремонтными бригадами моторного цеха № 2 и особенно в той, которая обслуживает подъемные механизмы и конвейеры (механик отделения Ф. И. Мельников). Через внедрение ряда рационализаторских мероприятий и применение скоростных методов ремонта моя бригада, например, добилась немалых успехов в снижении простоя оборудования и в повышении производительности труда.

Особенно хорошие результаты на исправлении моек. На ремонт каждой из них запланировано в среднем по 150—180 станко-часов. Мы же обычно расходует не более 5—7 станко-часов, причем качество работы ничуть не снижается.

Постараюсь рассказать, как коллектив добивается этого.

Стандартные детали мы готовим одновременно для всех моек. Разметка и сверловка заготовок производится по одному шаблону. (Раньше для каждой мойки части делались отдельно. На это уходило гораздо больше времени, чем при настоящем методе). Окончательную подгонку деталей и сборку их производим заранее в мастерской. Когда нужно, готовые узлы при помощи подъемных механизмов в полном сборе устанавливаем на место. Таким образом, бригада подвела к общему стандарту и выпустила из капитального ремонта восемь моечных машин. Для последующих ремонтов их всегда имеются в запасе все необходимые детали.

В цехе есть конвейеры по уборке стружки. Узловой метод широко применяется и здесь. Бригада всегда держит наготове не только отдельные детали, но и полную транспортную ленту. В любой момент поврежденная лента может быть заменена новой.

То же можно сказать и про подвесные конвейеры. В цехе всегда можно найти аварийный запас цепей в сборе и т. д.

Ремонт стружечных конвейеров раньше производился путем замены негодных фартуков (лопастей), непосредственно в самой ленте. Такой способ отнимал очень много времени на разединение и соединение звеньев. В настоящее время делается иначе. Когда нужно, снимается сразу большой кусок ленты (с наибольшим количеством плохих фартуков), а взамен его присоединяется заранее подготовленный хоро-

ший кусок. Старый разбирается, звенья его исправляются и собираются вновь в одно целое. Таким образом, он становится пригодным для замены следующего плохого куска конвейера и т. д.

Аналогичным путем производится ремонт подвесных конвейеров. Раньше замена лопнувшей планки или растянутых звеньев в цепи производилась двумя слесарями. Они стягивали оборвавшиеся куски цепи талью и затем соединяли их. Конвейер в таких случаях простаивал от 45 до 60 минут. Сейчас бригада применяет на этой операции свое собственное приспособление, при помощи которого один человек без остановки конвейера исправляет повреждение за 20—25 минут.

Ввиду большого разнообразия обслуживаемого бригадой оборудования нет надобности говорить о скоростных методах ремонта по каждому агрегату в отдельности. Достаточно сказать, что наши методы заключаются: в правильной расстановке рабочей силы; в комплексном заделе деталей для каждого оборудования; в слаженной стахановской работе всей бригады; в применении более рациональных приемов и мелкой механизации в виде различных приспособлений.

В нашей среде выросли собственные рационализаторы, как тт. Мельников, Еременко, Емельянов и др. Предложенные ими приспособления для стяжки цепи, для сверловки роликов, ключ-трещетка, стяжной ключ и т. д. немало облегчили труд и повысили его производительность.

Во внедрении и применении всех новинок скоростных ремонтов активное участие принимают члены нашей бригады тт. Абросимов, Замышляев, Гапошкин, Пронин и др.

Включаясь в социалистическое соревнование, наш коллектив брал обязательство закончить месячный план к 26 января. Это обязательство выполнено с честью. Месячный план ремонта оборудования был закончен 20 января.

Если администрация будет больше оказывать содействия внедрению рационализаторских предложений и организует широкий обмен опытом между родственными бригадами, то это даст возможность еще шире развернуть методы скоростных ремонтов во всей системе отделения механика.

Б. ЕРЕМЕНКО, бригадир слесарей.

Будем работать без брака

Правильный участок по выполнению производственной программы в литейном цехе серого чугуна занял первое место. Не последнюю роль в этом сыграл наш коллектив третьего конвейера. Каждый заливший работал четко и организованно.

Надо сказать, что четкость в организации нашего труда во многом зависит от формовщиков. Если они будут работать с переборами, то и нам не ми-

новать простоев. К счастью, этого не получается. Они стремятся использовать каждую минуту производительности.

Наша бригада в отдельные дни работает совершенно без брака.

Характерно отметить при этом, что нарушения трудовой и технологической дисциплины у нас за последнее время совершенно изжиты.

Г. СТОЛБЕНКО, стахановец.

ПРОСТОИ В МАСТЕРСКОЙ КОВОЧНЫХ МАШИН

Коллектив мастерской ковочных машин свои обязательства, взятые в социалистическом соревновании в честь XVIII Всесоюзной партийной конференции, в январе не выполнил. Плохо работает он и в феврале. Большая вина в этом ложится на снабженцев, которые несвоевременно подавали нужный металл. Но не меньше повинны в этом и сами руководители мастерской.

Для того, чтобы кузнецы работали высокопроизводительно и давали высокое качество изделий, нужны соответствующие условия. Однако этих условий нам очень часто не хватает.

Возьмем клещи. Этот инструмент сложен в обработке и недорогой. Между тем, их у кузнецов недостаточно, а имеющиеся непригодны к работе. Очень часто кузнецам приходится отрываться от своих непосредственных дел и заниматься подгонкой клещей.

Передко нормальную работу срывают и работники штампово-инструментального хозяйства. Они подают такие штампы, на которых ковать детали совершенно нельзя. Таким, например, оказался штамп на шестеренки коробки скоростей № 7113.

Много времени у нас отнимает наладка. Происходит это из-за того, что в цехе нет достаточного количества ключей и болтов нужных размеров.

В таких случаях вину за неполадки уже никак нельзя свалить на соседа. Поэтому о всех перечисленных мною неполадках наши командиры стараются говорить меньше или совсем молчат.

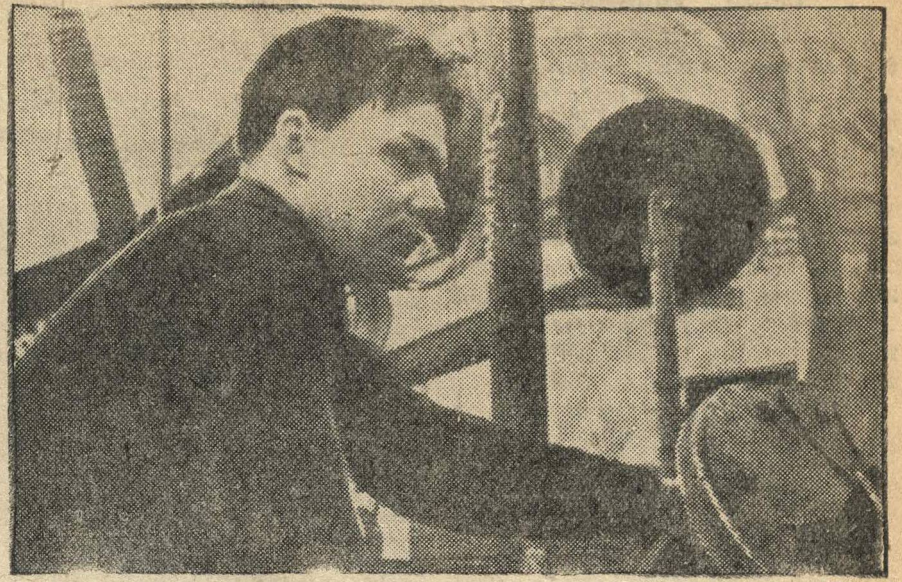
Простоим из-за халатности пора положить конец.

Е. КУРАТОВ, кузнец, депутат горсовета.



Тов. А. И. КИСЛЯКОВ, стахановец-электросварщик кузнечной мастерской выполняет производственную программу до 300 проц.

Фото П. АНДРЕЕВА.



П. И. ЖЕЛЕЗНОВ, электросварщик колесного цеха, систематически перевыполняет сменную норму выработки. При норме 240 колес в смену он сваривает 400 колес.

Фото П. АНДРЕЕВА.

Наводим порядок в технических документах

Существовавшая до июльского Указа Президиума Верховного Совета СССР технология на обработку деталей мотора находилась в запущенном состоянии. Все изменений, которые произошли в оборудовании, наименовании и номерации режущего и мерительного инструмента и т. д., в технологических картах не получали отражения. Во многих случаях такими картами нельзя было пользоваться, как техническим документом.

Постановление Совнаркома СССР от 8 декабря 1940 года о технологической дисциплине заставило нас заняться упорядочением технической документации.

Первые итоги этого уточнения показывают, что спецификация на мерительный и особенно на режущий инструмент также была запущена. Много случаев, когда в центральном конструкторском бюро считают резцы аннулированными, а в действительности на линиях продолжают ими работать. Выявлено немало случаев несовпадения чертежа с действительной геометрией резца.

Альбом чертежей в заточке давно не обновлялся и имеет много расхождений с измененными чертежами на инструмент.

До сих пор не все приспособления оформлены чертежами. Это значит, что изготовление запасных частей к таким приспособлениям и их ремонт производился на глазок и на совесть ремонтных слесарей.

Имели место несколько случаев, когда отдельные операции на линиях совершенно не выполнялись, что вело к явному снижению качества выпускаемой продукции. Так, например, полировка бурта колчатого вала не производилась, заусенки по плоскости

раз'ема на шатунх не зачищались, шлифовка торца на блоке шестерен и предварительная шлифовка нажимного диска сцепления не производились.

Выявлено также, что отмененные в свое время некоторые операции (исправление плоскости на картерах маховика, предварительная сверловка отверстий в поршнях под падец, правка колчатого вала после шлифовки шатунных шеек и др.) приходится вводить вновь. Без них не на всех деталях полностью выдерживаются соответствующие допуски на точность.

Особенно много отступлений от технологии имеется по линии технической контроли. Работники ОТК не все детали охватывают межоперационной проверкой, предусмотренной технологическим процессом.

Все это наложило большой отпечаток на работу технологов цеха. Нам предстояло пересмотреть и уточнить 3270 операций.

Работа большая. Однако не все руководители в цехе отдавали себе ясный отчет о всей серьезности и объеме данной работы. Многие из них не хотели понять, что мы должны дать точный, не подлежащий изменению производственный технический документ, на основе которого цех должен работать нормально и выпускать только высококачественную продукцию. Они часто отрывали технологов от их основной работы и заставляли решать вопросы, которые посылным любому мастеру или начальнику участка.

Надо отметить, что мастера и начальники участков мало интересуются и уделяют внимания проводимой работе.

Н. ДЕНИСЮК, начальник техсектора второго моторного цеха.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ БРАКА И ЗАДАЧИ ЛАБОРАТОРИИ

Брак — основное препятствие на пути к выполнению качественных показателей. Особенно велик брак в литейных и кузнечных цехах. Проблема борьбы с браком не нова. Новыми являются те условия, в которых эта проблема в настоящее время ставится.

Новизна постановки заключается в тех огромных качественных сдвигах, которые произошли на автозаводе за время сталинских пятилеток. Эти изменения касаются не только масштабов и темпов производства, но и огромного расширения ассортимента выпускаемой нами продукции и ее назначения. Эти изменения должны коснуться коренной реконструкции методов контроля, применения новых, более совершенных технологических процессов.

Научно и технически обоснованный технологический процесс, совершенные и ускоренные методы анализа, испытаний и их грамотное применение на практике — вот что определяет задачи центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ), технологического отдела и отдела главного металлурга в борьбе за качественные показатели, за культуру производства.

Наши лаборатории и техсекторы должны быть усилены высококвалифици-

рованными специалистами. Однако даже при наличии прекрасного оборудования лаборатории часто бывают не в силах правильно организовать испытания из-за отсутствия четко разработанного метода контроля. Например, определение серы в коксе может сделать только центральная химическая лаборатория, да и то с опозданием. Временное сопротивление изгибу чугуна определяет лишь центральная механическая лаборатория. Поэтому о качестве выплавленного чугуна цех узнает с большим опозданием.

Плохая работа подготовительных цехов и, в частности, Газнаба часто является источником неудовлетворительных показателей производства. Следовательно, на эту область должно быть обращено внимание контрольных органов и, в первую очередь, отдела главного металлурга и заводской лаборатории. Немаловажную роль в снижении брака играет правильно поставленный технический контроль. Роль ОТК не столько в том, чтобы задержать негодную продукцию, сколько в том, чтобы во-время предупредить о возможных отклонениях в ведении производственного процесса. Помимо инспекторских функций, ОТК вместе с работниками лабораторий должны содействовать по-

лаборатория свою работу должна тесно увязывать с производством. Нельзя превращать ее в пункт, который производит анализы, испытания и контроль оторвано от срочных запросов производства.

Особое внимание нужно уделять экспресс-лабораториям и контрольным функциям цеховых и заводской лабораторий.

Соблюдение технологии есть закон. У нас же очень часто, несмотря на указания технического контроля и лаборатории, руководители отдельных операций негодный материал пускают в обработку. В результате — брак. Иногда бывает и наоборот, прямыми виновниками оказываются лаборатория или ОТК. Так, например, в прошлом году литейные цехи целую смену производили брак из-за того, что контролеры пропустили в производство формовочный песок, загрязненный каменным углем.

Отклонение от оптимальных условий производства, от технических норм, снижение качества материалов, скверная работа цеховых и центральной лабораторий и невнимательное отношение к ним у нас еще не изжиты. При таких условиях многие мероприятия по борьбе с браком остаются пустыми словами. Добрая половина решений заводских конференций по качеству осталась невыполненной.

ганизовать научно-исследовательские секторы с тем, чтобы больше уделять внимания цехам и технологическому процессу, который должен диктоваться и контролироваться лабораторией.

У нас на заводе еще распространено мнение, что с организацией хорошей лаборатории и с подбором соответствующих кадров для нее можно подождать. Говорят, что есть более настоящие задачи. Многие даже руководящие работники отделов заводоуправления рассматривают лабораторию, как накладной расход производства.

Поэтому неудивительно, что во многих цехах и особенно в горячих, лаборатория продолжает оставаться самым неблагополучным участком. Так, например, в литейном цехе серого чугуна под лабораторию отведено неблагоустроенное, тесное и грязное помещение. Оборудование в ней недостаточно, а имеющееся порою куда не годится. Металлографическая — не располагает достаточными кадрами. Пропускная способность ее крайне низка. Химическая лаборатория совсем не соответствует своему назначению. Ее помещение мало и непригодно. А в литейном цехе № 2 лаборатории совсем нет.

Неудивительно поэтому, что в литейных цехах самый высокий процент брака.

В термических цехах и кузнице большинство мастеров не знает, ка-

кованных технологических условий на линиях нет. Отсюда — пережоги и недогрев металла, выпуск недоброкачественной продукции.

Борьба за качественные показатели становится делом чести всех автозаводцев. Первый месяц нового 1941 хозяйственного года показал их решимость бороться за повышение производительности труда.

Пора и ЦЗЛ взять на себя заботу о неуклонном проведении и точном соблюдении технологического процесса на отдельных производственных операциях. Она должна систематически (а не кампанией) проводить профилактические анализы, со всей решительностью пресекать всякие попытки к отступлениям и нарушениям в этой части.

Работники лаборатории должны понять, что от их активности и настойчивости в борьбе за качество продукции будет зависеть и положение самой лаборатории на производстве.

Овладев техникой производства, освоив новые технологические процессы — это значит добиться выпуска высококачественной продукции, повысить производительность труда, снизить себестоимость изделий, сократить расход сырья, сократить брак.

Лаборатории, технологическому отделу и отделу главного металлурга в этом деле принадлежит ведущая и почетная роль.

Речь Черчилля

Как сообщает агентство Рейтер, 9-го февраля премьер-министр Англии Черчилль выступил по радио с речью, в которой обрисовал итоги войны за последние пять месяцев.

Черчилль отметил, что за последние четыре—пять месяцев в ряде направлений дела Англии идут лучше, чем можно было ожидать. Германия не удалось осуществить вторжение в Англию после отпора, который в августе и сентябре английские истребители дали германской авиации.

Отметив успехи греческих войск в Албании, Черчилль подробно остановился на операциях английских войск в Ливии и других африканских районах. Он отметил, что в Ливии вся итальянская восточная армия, насчитывавшая более 150 тысяч человек, взята в плен или уничтожена. Киренаика завоевана англичанами, и теперь Египет и Суэцкий канал находятся в безопасности.

Далее Черчилль перешел к рассмотрению тех опасностей, которые грозят Англии. Мы можем быть уверенными, сказал он, что война скоро вступит в более напряженную фазу. По словам Черчилля, значительные силы германской армии и авиации сосредоточены на юго-востоке Европы. (ТАСС).

Сообщение агентства Рейтер о разрыве дипломатических отношений между Англией и Румынией

Агентство Рейтер передает, что английское правительство решило отозвать своего посланника из Бухареста. 10 февраля в полдень английский посланник вручил румынскому правительству ноту и потребовал свои паспорта. (ТАСС).

Война в Европе и Африке

(Дневник военных действий за 9 и 10 февраля)

Операции английских войск в Северной Африке развиваются к югу от Бенгази. Передовые отряды англичан заняли небольшой железнодорожный пункт Эль-Агилла, в 175 милях к югу от Бенгази.

9 и 10 февраля продолжались военные действия в Египте, Абиссинии и Итальянском Сомали. Англичане возобновили свои атаки в секторе города Керен.

По английским сообщениям, итальянцы перебросили подкрепления войскам в этот район.

В Албании за последние два дня развинулись активные военные действия на центральном фронте. В районе города Тепелене греческие войска, отбив контрнаступление итальянцев, продвинулись несколько вперед.

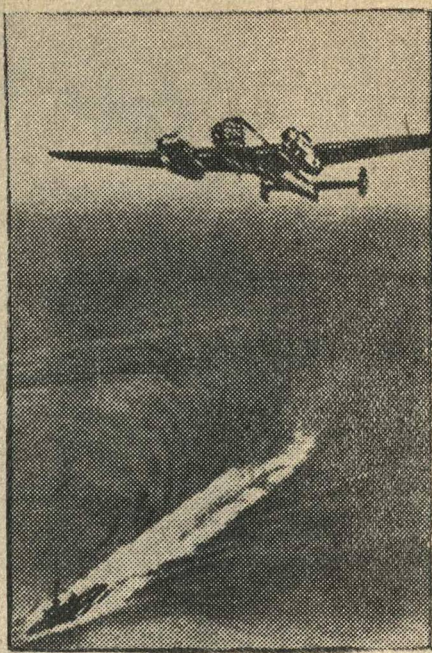
По сообщению американской газеты «Нью-Йорк таймс», в албанские порты продолжают прибывать итальянские подкрепления. Считают, что в настоящее время в Албании находится свыше 300 тысяч итальянских войск.

Газета пишет также, что англичане привозят в Грецию большое количество военных материалов и грузовиков. Восемь английских эскадрилий самолетов, находящихся в настоящее время в Греции, включают в свой состав все типы современных самолетов. Греческие летчики, указывает газета, обучаются в Египте.

Германские бомбардировщики 9 февраля атаковали караван английских судов, находившихся западнее Португалии, и потопили несколько пароходов. В ночь на 10 февраля действия германских бомбардировщиков были направлены против важных в военном отношении объектов в Лондоне и в Юго-Восточной Англии.

В течение последних четырех дней на Мальту (английская военно-морская база в Средиземном море) было произведено 20 воздушных налетов. В ночь на 10 февраля налет на Мальту был самым продолжительным из всех налетов, производившихся на этот остров.

Английские самолеты 9 февраля атаковали караван грузовых пароходов противника у южного побережья Норвегии. Утром 10 февраля английская авиация бомбардировала военные объекты на территории Северо-Западной Германии. (ТАСС).



Война между Германией и Англией. НА СНИМКЕ: немецкий крейсер в Северном море в сопровождении истребителя.

Фото ТАСС.

Прожекторные установки в Лондоне

(Из письма корреспондента ТАСС)

По приглашению управления зенитной обороны английской армии, корреспондент ТАСС посетил в побре прожекторную батарею, штаб которой расположен на одной из далеких окраин Лондона. Вокруг английской столицы раскинута густая сеть прожекторов, имеющих своей целью помочь не только зенитным батареям, но также истребительной авиации, которая, как говорят, также начинает играть практическую роль в борьбе с ночными налетами. Пржекторы расставлены в одиночку, недалеко друг от друга (на расстоянии 1—2 километров). Их расположение тесно согласовано с размещением зенитных батарей. Шесть прожекторов или «ламп», как их называют в английской армии, каждый со своим обслуживающим отделением составляют прожекторную роту, четыре роты—прожекторную батарею. Пржекторный полк состоит из четырех батарей.

«Лампа» — это массивный прожектор, который обслуживается двумя солдатами. Его сила света—свыше 200 миллионов свечей. В 50—60 метрах от прожектора установлен звукоулавливатель.

«При большой облачности наши возможности очень суживаются»,—говорит майор, командующий батареей,—но мы всегда можем при помощи звукоулавливателя получить ценные сведения о высоте и направлении неприятельского самолета. Ну, а когда стоит нормальная лондонская полублачная погода, мы считаем, что приносим большую пользу зениткам». (ТАСС).

Бумажный фильтр для смазочных масел

Смазочные материалы, применяемые для смазки автомобильных двигателей внутреннего сгорания, в процессе работы мотора постепенно загрязняются различными продуктами окисления, смолами, асфальтами и т. п. Это загрязнение ухудшает смазку, но особенно отражается на состоянии трущихся деталей двигателя.

Поэтому, чтобы не подвергать быстрому износу трущиеся детали двигателя, приходится часто менять масло. Хорошая фильтрация смазочных масел дает возможность не только экономить смазку, но и увеличить сроки службы двигателя.

На наших автомобильных двигателях ГАЗ-АА, М-1 и ЗИС-5 существующие конструкции масляных фильтров—неудовлетворительны. Вряд ли можно вообще назвать фильтрами небольшие металлические сеточки на двигателях машин Горьковского автозавода, которые очень мало приносят пользы.

Из-за быстрой закупорки маслопроводящих каналов войлочных фильтров ЗИС-5, промывка их должна производиться примерно через 50—60 часов

работы двигателя. Это вызывает некоторые неудобства и ведет к перерасходу бензина и керосина.

В газете «Автогигант» уже сообщалось о бумажных спиральных фильтрах на автомобильных двигателях, показавших очень хороший результат. Эти фильтры, предложенные инженером Брикс, просты, дешевы и исключительно эффективны.

Для фильтров используются листы газетной или фильтровальной бумаги, изготовляемые в виде патрона. Изготовление патрона просто: берется лист бумаги, складывается по длине вчетверо. Соединяемые полосы бумаги разделены слоем волокнистого материала (например, древесный стружкой) для образования маслопроводящих каналов. Заготовленные таким образом бумажные купоны свертываются вокруг металлической или картонной трубки в форме рулона.

С 27 сентября по 10 декабря во втором Московском автобусном парке проводились испытания бумажных фильтров Брикса на 14 автобусах ЗИС-8.

Недавно межведомственной комиссией из представителей маркомнефти, ГАЗУ, РИКА, института имени Баума-

на были подведены итоги этих испытаний. Некоторые машины прошли по 5—8 тысяч километров без смены масла и фильтровального патрона. Вновь устанавливаемый патрон очищал масло и возвращал ему натуральный светлый золотистый оттенок. На некоторых машинах испытания были прекращены через 10—11 тыс. километров пробега. При этом масло не менялось. Испытания подтвердили, что срок службы масла можно удлинить в 7—8 раз. Проверка отработанных фильтровальных патронов показала, что они были заполнены отложениями различных механических, смолистых и других примесей.

Испытания выявили, что и после 10 тысяч километров пробега основные константы масла имели вполне приемлемые показатели. Намечается более широкое испытание бумажных фильтров. В ближайшее время ими будут заряжены 100 автомобилей и пулены в эксплуатацию. Все работы в этом направлении ведет Московская контора «Реготмас» паркомнефти СССР.

Ф. НИКИТИН, инженер.

Навстречу XXIII годовщине Красной Армии

Юные активисты оборонной работы

Ученики неполной средней школы № 22 проявляют большой интерес к изучению военных знаний. Они глубоко знакомятся с правилами противовоздушной и противохимической обороны, изучают военно-санитарное дело, овладевают искусством меткой стрельбы, повышают свою физическую подготовку.

Многие ученики уже сдали нормы 1-й ступени на значки ПВХО, ГСО и т. д. Например, ученик 5-го класса «Б» Медов Борис имеет два оборонных значка, его одноклассник Копрынин Васа—три значка, Чистов Юрий—пять значков, Орлов Васа—четыре значка и т. д. Большинство из них по учебе в школе получает хорошие и отличные отметки.

Отличник учебы Юра Чистов готовится к сдаче норм на значок ПВХО 2-й ступени. Одновременно он помогает

своим товарищам сдать нормы на значок ПВХО 1 ступени. Только в январе он обучил 16 значкистов. Сейчас, готовясь достойно встретить XXIII годовщину Красной Армии, Юра Чистов организовал еще один кружок ПВХО, в котором уже проведено три занятия.

Юный активист оборонной работы Васа Орлов проводит занятия с ребятами по изучению военно-санитарного дела. Военные знания ребята усваивают прочно и глубоко, стараясь притти к славному юбилею Рабоче-Крестьянской Армии с хорошим багажом знаний и навыков, которые пригодятся им при защите родины.

Хорошую помощь ребятам в изучении оборонного дела оказывает стрелковый клуб Осоавиахима.

Л. ТУМАНОВ, И. ДОМИДОНТОВ, инструктора-общественники заводского совета Осоавиахима.



НА СНИМКЕ: ученики школы № 22, активисты оборонной работы, на занятии по тушению условного пожара, возникшего от зажигательной бомбы.

Фото П. АНДРЕЕВА.

Старательный почтальон

Больше года жильцов нашего дома № 7 и соседних домов по Моторному переулку Щитового поселка обслуживает почтальон Николай Будеев. Это очень старательный и аккуратный почтальон. Он хорошо изучил свой участок. Как-то раз по вине Полиграфа задержался выпуск «Горьковской коммуны». На автозавод газета была привезена поздним вечером. Несмотря на это, тов. Будеев аккуратно и быстро

доставил газету подписчикам и объяснил причину задержки.

Очень часто тов. Будеев сам доставляет адресатам посылки. Когда надо нести письмо на почту, тов. Будеев охотно предлагает свои услуги, хотя эта работа не входит в круг его обязанностей. Наш почтальон всегда в доставке имеет конверты, почтовые марки и продает их жильцам.

М. ГОРИНА, житель дома № 7.

Перед испытаниями в ремесленном училище

В ремесленном училище № 1 приближаются проверочные испытания, подготавливающие работу в первой четверти учебного года.

Педагогический коллектив училища начал подготовку к испытаниям. Некоторые педагоги, как гг. Бурмасов, Цветков и другие, одновременно с изучением нового материала, организуют повторение пройденного материала за первые два месяца.

НАД ЧЕМ МЫ РАБОТАЕМ

Усовершенствование станков

Конструкторским бюро инструментально-штампового отдела сконструирован оригинальный редуктор мотора. Один из редукторов уже изготовлен и установлен на бесцентрово-шлифовальном станке «Хилд». Испытания его дали хорошие результаты. Редуктор работает без шума и дрожания.

Редуктор этот компактен, занимает очень мало места, почти столько же, сколько и мотор без редуктора. Он очень удобен в эксплуатации и прост в изготовлении.

Устройство редуктора следующее: вместо валика мотора сделан корпус редуктора; вал мотора немного удлинен и на него насажен червяк, который сцепляется с червячной шестерней; на

валу шестерни закреплен проволочный шкив. Передаточное число редуктора можно сделать любое. У нас при 1500 оборотов мотора в минуту редуктор делает 90 оборотов в минуту.

Для оточки копиров копировального кулачкового валика конструкторским бюро сконструировано оригинальное копировальное приспособление для токарных станков. Приспособление это очень удобно в работе и дает возможность, основываясь на одном и том же принципе, обрабатывать не только копии для кулачкового валика, но и различные другие копии. Приспособление уже нашло практическое применение.

И. ТЕРИН, инженер-конструктор.

Оплата выигрышей по займу

Центральная сберкасса автозавода с 9 февраля начала оплату выигрышей по 9-му тиражу займа третьей пятилетки, состоявшемуся 1 и 2 февраля в г. Запорожье.

В первый же день сберкассой оплачено 121 выигрыш на сумму 14.455 рублей, в том числе один выигрыш в 500 руб., пять выигрышей по 300 руб. и т. д.

С 10 февраля оплата выигрышей началась и во всех отделениях центральной сберкассы.

Программа важнейших передач по радиостанции им. Коминтерна

12 февраля

12 час. Лекция в помощь изучающим марксизм-ленинизм. «Развитие промышленного капитализма в России и первые шаги рабочего движения».

13 февраля

15 час. Литературная передача. «Песни о героях гражданской войны».

21 час 15 мин. Лекция в помощь изучающим марксизм-ленинизм. «Манифест коммунистической партии».

Ответственный редактор
А. М. НЕДОСУГОВ.

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ

Телефон № 6-04-29.

Сегодня в 4 часа и 6 час.

кинокомедия

ТРИ ТОВАРИЩА

Суббота 8 марта

В ознаменование Международного Коммунистического Женского Дня

КОНЦЕРТ-БАЛ

в ПРОГРАММЕ:

Концерт Государственного джаза БССР

под руководством и при участии

Эдди Рознер

(БЕЛОСТОК)

Начало бала в 11 час. вечера

Танцы до 4 часов утра

Открыт прием заявок на коллективные посещения. Предварительная продажа билетов с 15 февраля.

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ

Спектакли Горьковского драмтеатра имени В. П. Чкалова.

12 февраля

Хозяйка гостиницы

Танцы с 7 часов до 12 часов ночи.

13 февраля

ЛИТЕРАТУРНЫЙ ВЕЧЕР, посвященный творчеству М. Горького Спектакль

На дне

Начало вечера в 7 час. 30 мин.

Танцы до 9 часов вечера

ИГРАЕТ ДЖАЗ-ОРКЕСТР

Билеты в школах. Цены от 2-х до 4-х рублей

Центральный клуб

12 февраля

Новый звуковой художественный фильм

День нового мира

Начало сеансов: в 6 часов, 8 часов, для детей в 4 часа

13 февраля

Новый звуковой художественный фильм

Макар Нечай

Начало сеансов: в 6 час., 8 час. и 10 час., для детей в 4 часа

ДВОРНИК

на постоянную работу
ТРЕБУЕТСЯ кино-концертному залу
С предложениями обращаться к зав. хозяйством.