

АВТОГИГАНТ

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА РАП И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ ГОРЬКОВСКОГО
АВТОМОБИЛЬНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ МОЛОТОВА

ГОД

издания
XIВыходит
два раза
в неделю

№ 82 (3283) | 26 апреля 1941 г. Суббота | Цена 15 коп.

Равняйтесь по кузовщикам и литейщикам — передовикам предмайского социалистического соревнования

РЕШАЮЩИЕ ДНИ

Пять дней отделяют нас от великого пролетарского праздника 1-е Мая. Передовые коллективы нашего завода, добившиеся в апреле четкой, ритмичной работы по графику, встречают этот день производственными победами.

Живое, действенное социалистическое соревнование, организованное в ряде цехов завода, дает замечательные плоды. Сейчас упорная борьба за первое место в первомайской колонне демонстрантов развернулась между инициатором предмайского соревнования на заводе кузовным корпусом и литейным цехом серого чугуна. Оба коллектива этих цехов через день-два уже заканчивают выполнение апрельского плана. Нет сомнения, что они успешно выполнят и остальные пункты своих социалистических обязательств.

К сожалению, не все цехи завода работают так, как кузовщики и литейщики. Отдельные цехи (моторный № 2, арматурный, литейный ковкого чугуна, колесный и другие) попрежнему работают плохо, не выполняя своих социалистических обязательств и тянут весь завод назад. Именно из-за этих цехов выполнение общецеховских предмайских социалистических обязательств поставлено под угрозу срыва.

О плохой работе второго моторного цеха и о причинах такой работы говорились не раз. Работа моторщиков была подвергнута резкой критике на собраниях и в печати. Однако и после этого в цехе мало что изменилось. Безответственность, стремление замазать свои недостатки, прикрывать их ссылками на объективные причины — вот что характерно для работы моторного цеха и его начальника тов. Моисеева. Вместо наведения большевистского порядка и дисциплины в цехе, вместо создания нетерпимого отношения к внутрицеховым неполадкам и их конкретным виновникам, руководство цеха старается переложить ответственность на цехпоставщиков. Слов нет, что поставщики и особенно кузнецы повинны в плохой работе моторщиков, но главное зло кроется внутри цеха.

Характерна в этом отношении работа цеха 24 апреля. В этот день моторный цех недодал свыше 50 моторов. По его вине грузовой конвейер простоял свыше трех часов. Были простои по этой причине на других конвейерах. В этот день моторы были недодааны, потому что вышел из строя станок «Хилд». Причина этого — безответственность отдельных работников цеха и, в частности, начальника штампово-инструментального хозяйства тов. Бобкова. Вчера на линии блока вышел из строя другой станок «Финшур», что тоже привело к простоям, и так почти каждый день.

За срыв работы конвейеров завода и за отсутствие настоящей борьбы с простоями в цехе директор завода тов. Лоскутов своим приказом объявил начальнику моторного цеха тов. Моисееву строгий выговор. Наложено также взыскание и на заместителя начальника цеха тов. Слободчикова. Это является суровым предупреждением руководителям моторного цеха. Нельзя больше терпеть позорного отставания моторщиков.

Но не только тт. Моисееву и Слободчикову необходимо сделать серьезные выводы из этого предупреждения. Есть на заводе и еще ряд руководителей, которые не чувствуют ответственности за порученное дело и срывают выполнение обязательств коллектива своего цеха и всего завода. Это в первую очередь относится к начальнику арматурного цеха тов. Гусеву, колесного цеха тов. Горячеву и некоторым другим. Этим руководителям надо твердо помнить и напоминать своим подчиненным слова тов. Маленкова, сказанные им в докладе на XVIII партконференции: «Болтунов, людей, не способных на живое дело, нужно освободить и ставить на меньшую работу...».

Сейчас наступили решающие дни предмайского социалистического соревнования. Каждый день стахановцы и ударники рапортуют о выполнении своих социалистических обязательств, о досрочном выполнении апрельской программы. Равняйтесь по передовикам, подтяните отстающих, добивайтесь полного выполнения плана каждым участком, линией, бригадой — такова ответственная и почетная задача хозяйственных руководителей, партийных и профсоюзных организаций. Выше знамя социалистического соревнования! Встретим международный праздник 1-е Мая выполнением и перевыполнением своих социалистических обязательств!

СЛОВО СДЕРЖАЛИ

Предмайское социалистическое соревнование охватило всех работающих в мастерской сборки узлов кузовного корпуса.

Мастера Коваль и Шахов, заключив между собой социалистический договор, вызвали на социалистическое соревнование всех мастеров. На первое место в соревновании вышла линия мастера Абрикосова. Она ни разу не срывала графика, работала ритмично, давая только комплектную продукцию.

Стахановцы, рабочие и служащие, инженерно-технические работники сборки узлов, взяв на себя обязательство выполнить программу апреля к 27 числу, с честью ее выполнили. Программа апреля в нормо-часах выполнена к 23 апреля, в товарных рублях — к 25 апреля. Мастера Шахов, Коваль, Майоров, Абрикосов, Сорочкин, старшие мастера Зефирова И. и Зефирова Ф. проявили исключительную оперативность в организации подготовки работы по графику. Стахановцы Кузнецов, профторг Садовский, Журавлев, Коалова, Дубков, Фадеев известны своей стахановской работой не только в мастерской, но и во всем кузовном корпусе.

Взяв первенство в соревновании имени XVIII Всесоюзной партконференции и получив переходящее Красное знамя цеха, коллектив мастерской сборки узлов не уступил первенства и в предмайском социалистическом соревновании.

Подборщики с честью сдержали свое слово.

Ф. ПИКУЛИН, зам. начальника мастерской.

ПЛАН АПРЕЛЯ ВЫПОЛНЕН ДОСРОЧНО

В предмайском соревновании в деревообрабатывающем цехе вперед идет коллектив участка обработки деталей автобусов, где мастером тов. Маторин. На 25 апреля этот коллектив выполнил месячный план на 104 процента.

Стахановцы-фрезеровщики по обработке деталей кабин и фазонов М-1 тт. Куряшев, Медведев и долбежник тов. Прончатов добились выполнения месячного задания на 140 процентов. Высокой производительности труда достигли станочники тт. Ильина и Тарасова. Их показатели 130 процентов сменной выработки.

Мастер Маторин хороший организатор и руководитель участка. Он не терпит грязи и хаоса. У коллектива он воспитывает чувство бережливости и экономии во всем. Каждый случай брака, как правило, обсуждается на производственном совещании — вскрываются причины, порождающие брак, и принимаются меры к его ликвидации.

Успешная работа линий, участков во многом зависит от оперативной деятельности службы ремонтного хозяйства. Коллектив ремонтников под руководством механика тов. Казистова Первого мая встречает производственными успехами.

Ремонтная бригада слесарей в составе тт. Данилкина, Сорокина и Фокина во главе с мастером тов. Хаустовым и энергетиком тов. Панен 25 апреля досрочно выполнила месячный план ремонта оборудования, 35 процентов отремонтированных агрегатов приняты с оценкой «отлично», а остальные — с оценкой «хорошо». По сравнению с декабрем прошлого года, благодаря постоянной профилактике, аварии снизились почти в четыре раза.

Этих успехов ремонтники добились в результате хорошей организации труда и правильного планирования. Сейчас они успешно готовятся к ремонтным работам в праздничные дни. Ремонтники обязались подготовить оборудование так, чтобы деревообделочники с первых дней мая могли работать по графику.

Е. БУРКОВ, работник деревообделочного цеха.

Соревнование цехов

В предмайском социалистическом соревновании цехов уверенно держит первенство коллектив кузовного корпуса, где начальник тов. Парышев. Работая строго по графику, этот коллектив на 25 апреля месячное задание выполнил на 80,7 проц. выполнил на 91,1 процента.

Девять линий и в целом мастерская сборки узлов досрочно закончили выполнение программы апреля.

Настойчиво борется за первенство в соревновании и коллектив литейного цеха серого чугуна (начальник тов. Павлов). Он также работает строго по графику. Литейщики отстают от кузовщиков всего лишь на 1,2 процента.

Наряду с этим отдельные цехи не выполняют взятых социалистических обязательств, работают неритмично и постоянно срывают работу других цехов.

К числу таких относится моторный цех № 2 (начальник тов. Моисеев), отставший от плана на 6,9 процента.

Не выполняют своих обязательств и такие цехи, как моторный № 3, отставший от плана на 26,9 проц., второй механический — 16,3 проц., колесный — 13,7 проц., литейный цех ковкого чугуна — 12,9 проц., кузнечно-рессорный корпус — 11,9 проц.

Сборщики продолжают простаивать

В результате некоторого повышения темпов выполнения программы отставание у сборочного цеха на 26 апреля уменьшилось до 6 процентов, а план по запасным частям идет с превышением на 10,4 процента.

Однако сборочный до сих пор не избавился от простоев. Например, из-за неподачи моторов первая смена линии конвейера грузовых машин простояла 2 часа 16 минут, линия конвейера газогенераторных машин — 1 час 15 минут. Не улучшилось положение и во второй смене. В общей сложности конвейеры этой смены простояли 4 часа 46 минут.

Неудовлетворительно работает и конвейер линии М-1. Здесь также велики простои, главным образом по вине моторного цеха и кузнечно-рессорного корпуса, который во время не подает сетки облицовки радиатора.

Из-за неподачи заводом «Красная Этна» шпунтов, обойка кузова М-1 не производилась в течение трех часов.

А. ВОЗНЕСЕНСКИЙ, начальник планового бюро сборочного цеха.

„Мелочи“, которые мешают работать

Коллектив отделения штампово-инструментального хозяйства арматурного цеха с большой готовностью включился в предмайское социалистическое соревнование. Бригады слесарей и станочников заключили индивидуальные и бригадные договоры, в которых были взяты социалистические обязательства.

15 апреля на производственном совещании мы обсудили вопрос о ходе социалистического соревнования в отделе. Оказалось, что наш коллектив отстает с выполнением месячного задания. На собрании было вскрыто ряд причин, тормозящих успешную работу отделения. Но после этого дело не улучшилось. У нас еще много недостатков, которые мешают нам успешно выполнять свои обязательства.

Очень плохо обстоит дело с чертежами. Для того, чтобы получить их, бригадиру или слесарю приходится терять более половины рабочего времени. Придешь за чертежами к технологу Садовину, он посылает в архив, в архиве же чертежей не дают.

У нас, как правило, слесари работают без нарядов. Отсюда ежедневные недоразумения с нормировщиком. Так, слесарь Любавин штатом № 9033 наладил восемь часов, а нормировщик поставил в наряде четыре часа.

Начальник отделения тов. Ермишин знает, каким инструментом приходится пользоваться слесарям, но ничего не делает, чтобы навести должный порядок в инструментальной кладовой. Заведующий кладовой тов. Самойлов совершенно не беспокоится о том, что нет сверх нужных размеров. Ему безразлично и то, что стахановцы систематически простаивают или работают с неполной нагрузкой.

Все отмеченные недостатки вполне устраняемы. Надо лишь тов. Ермишину более оперативно руководить своим коллективом и тогда мы не на словах, а на деле выполним свои предмайские обязательства.

ПОПОВ, слесарь штампово-инструментального хозяйства арматурного цеха.

Запасные части

Задолженность растет

Коллектив цеха запасных частей настойчиво борется за выполнение программы, за своевременную обработку и отгрузку запасных частей. Введенное суточное графика помогло лучше организовать работу цеха, дисциплинировать коллектив, добиться большей слаженности. Широко развернутое предмайское социалистическое соревнование способствует повышению производительности труда рабочих.

Участок мастера тов. Нарычева уже выполнил задание апреля на 108,5 процента. Стахановцы — упаковщики показывают образцы высокопроизводительной работы. Например, тов. Сидоров выполняет нормы на 243 процента, тов. Елисеев на 187 проц., Кузнецов на 170 проц. и т. д. Хорошо работают в цехе кладовщики тт. Гринберг и Курмылова, Кочаровская, Давыдова и другие.

Но, несмотря на все это, план по запасным частям не выполняется, т. к. цехи завода все еще считают задание по отгрузке запасных частей делом второстепенным.

На 23 апреля план по запасным частям надо было выполнить на 72,2 проц., а фактически он выполнен лишь на 63 процента. Завод недодал стране

на миллионы рублей остро необходимых запасных частей, причем задолженность наша день ото дня растет.

Некоторые потребители недополучают от нас даже такие детали, которые никак нельзя назвать в условиях нашего завода остродефицитными. Например, 1-й Московский авторемонтный завод не получает в достаточном количестве такие детали, как втулка поворотного кулака, колпак рычага переключения, собачка рычага и другие.

Как и несколько дней назад, завод продолжает отставать с выполнением задания по таким деталям, как ведущая шестерня грузовой коробки скоростей, шпирр Гука грузовой, втулка шатуна и другие. В числе цехов, срывающих выполнение задания, механический цех № 2, радиаторный, прессовый и другие.

Нечетко иногда работает и железнодорожный цех. Работники этого цеха взяли за правило подвигать вагоны очень неравномерно, без учета загрузки цеха запасных частей. Это в ряде случаев вызывает простой вагонов, чего можно было бы избежать при равномерной подаче вагонов.

Д. ВАСИН, работник цеха запасных частей.

УСПЕХИ

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКОВ

С большим подъемом проходит предмайское соревнование в железнодорожном цехе. Во всех службах, станциях и депо чувствуется деловая напряженность. Каждый рабочий старается встретить пролетарский праздник 1 Мая новыми успехами.

В прошлом наши паровозы были неприглядны. На них нельзя было различить медную арматуру от котельного железа и листовую обшивку. Сейчас же все паровозы выглядят по-другому. Каждая паровозная бригада старается содержать свой паровоз лучше другой.

Инициаторами борьбы за чистоту в железнодорожном цехе явились коммунисты — машинисты тт. Сарванков, Драгичников и передовые стахановцы тт. Ушаков, Радостин и другие.

Предмайское соревнование среди железнодорожников проходит под лозунгом быстрого выполнения исторических решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б). Наш коллектив дал слово выполнить план апреля по перевозкам на 110 процентов. К 24 апреля это обязательство уже было выполнено на 109,7 проц. Больших успехов мы достигли и в снижении времени на обороте вагонов.

Первомайскую колонну железнодорожников будет украшать заводское красное знамя, полученное за успешную работу в первом квартале текущего года. Сейчас работники цеха всю свою энергию направляют на то, чтобы завоевать первенство в колонне демонстрантов в день 1 Мая и удержать в своих руках переходящее заводское красное знамя.

ПЕЧНИКОВ, секретарь партбюро железнодорожного цеха.

Ослаблено внимание модернизации М-1

В обращении ко всем трудящимся Горьковской области коллектив автозавода обязался: «Улучшить качество легковой машины М-1, закончить в течение апреля установку новой облицовки, усиленной передней осью, усиленной тормозной системы». Это социалистическое обязательство выполняется крайне неудовлетворительно.

В сборочном цехе на линии М-1 приступили к сборке модернизированной лимузины. Однако выпускается пока не больше двух-трех машин. В чем причины? Они прежде всего в плохой подготовке. До сих пор сборка машин происходит неорганизованно и в большинстве кустарным способом.

Проверкой установлено, что облицовка радиатора изготовлена не по чертежу, оказался неточным штамп, между облицовкой и передними крыльями допускается большой зазор. Чтобы избежать этого недостатка, рабочие вынуждены пробивать на облицовочных крыльях дополнительные отверстия и двумя болтами стягивать их вместе. Подобная «операция» не входит в технологический процесс.

Несмотря на длительную подготовку к модернизации М-1, все еще не излечены и такие дефекты как, например, неправильная сверловка отверстий у рамы, стук в коробке скоростей. Очень медленно и неравномерно подаются узлы и детали для измененной машины. Выпуск машин часто задерживается из-за плохой подачи отделом смежных производств карбюраторов, распределителей и аккумуляторов.

Коллективу завода надо в оставшиеся дни апреля больше уделить внимания выпуску модернизированных лимузинов. У нас есть все условия и возможности с честью выполнить взятые обязательства.

Коллективный корреспондент газеты «Автомобилист» — РЕДАКЦИЯ СТЕННОЙ ГАЗЕТЫ «АВТОСБОРЩИК».

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Во главе социалистического соревнования

Как известно, коллектив нашего корпуса явился инициатором предмайского социалистического соревнования на заводе. Это обстоятельство наложилось на партийную организацию серьезную ответственность. Доказать, что слово кузовщиков является твердым словом, — такую цель поставили себе коммунисты нашей организации.

По договору коллектив кузовного корпуса обязывался закончить программу апреля к 29 числу, обеспечить ритмичный, по заранее разработанному графику, выпуск продукции, снизить брак и т. д. Сейчас нет сомнения в том, что коллектив сдержит данное слово. На 24 апреля цех должен был выполнить месячную программу на 77 процентов. Она уже выполнена на 86,3 процента. На 91,3 процента выполнена месячная программа по сдаче запасных частей.

В соревновании между мастерскими корпуса первенство принадлежит мастерской сборки узлов. Она закончила план апреля еще 23 числа. Также успешно закончила месячную программу мастерская штамповки.

В течение апреля корпус выпускал продукцию ритмично, строго по графику.

Коммунисты, занятые на рядовой и руководящей работе, осуществляют ведущую роль в предмайском социалистическом соревновании. Достаточно сказать, что линии, возглавляемые коммунистами мастерами тт. Шаховым и Коваль, закончили выполнение апрельского плана еще 22 числа. Линии мастеров коммунистов Ромаданова и Рыбина также закончили программу месяца. С превышением идут коллективы линий, возглавляемые тт. Сорокиным, Фокиной и др.

Все внимание коммунистов сосредоточено на графике. Работа мастеров-коммунистов оценивается по тому, как на их участках выполняется график. Большую активность в борьбе за график проявляют партийные группы.

В середине апреля в мастерской сборки узлов создавалась угроза невыполнения графика по сдаче деталей для малолитражной машины. Парторг тов. Пикунин собрал коммунистов и объяснил им создавшееся положение. В результате всестороннего обсуждения работы отдельных участков и линий коммунисты вскрыли причины, которые ставили график под угрозу срыва. Резкой критике была подвергнута работа отдельных мастеров, проявлявших неоперативность и нерасторопность.

Меры, принятые парторганизацией, оказали действие. Срыв графика был предупрежден.

Парторг тов. Пикунин систематически собирается для проверки обязательств, взятых коммунистами. На одном из таких собраний коммунисты подвергли суровой критике старших мастеров Федора и Ивана Зефировых за их формальное отношение к выполнению обязательств. Товарищи подтянулись.

Ближе к нуждам производства

(С отчетно-выборного партсобрания в центральной заводской лаборатории)

В центре внимания собрания парторганизаций центральной заводской лаборатории и главного металлурга завода стояли вопросы борьбы парторганизации за внедрение новой техники.

Инженеры и техники лаборатории начали и успешно ведут работы по внедрению на заводе таких достижений науки, как газовая цементация, нитроцементация и др.

Как показало отчетно-выборное собрание, эффективность новаторской работы коллектива ЦЗЛ была бы значительно большей, если бы бюро парторганизации систематически занималось вопросами новой техники. Выступающие в прениях коммунисты подвергли деятельности бюро в этом направлении заслуженной критике. Бюро не обсуждало на заседаниях работу отдельных секторов, не требовало от коммунистов аналитической роли в научной работе. Слабо боролось бюро за установление единого технического плана научной работы.

Партибюро не добивалось поднятия роли лаборатории, не заботилось о распространении ее влияния на производство. Целый ряд вопросов, в том числе и о приобретении необходимого оборудования для термообработки током высокой частоты, коммунисты неоднократно ставили перед партибюро. Последнее обходило эти вопросы, не выносило их на обсуждение парткома завода.

В марте участок мастера-коммуниста тов. Коваль работал плохо и план не выполнил. Парторг обсудил работу этого участка, помогла тов. Коваль разобраться в причинах плохой работы. Группа потребовала от него больше уделять внимания проверке индивидуальных и бригадных договоров рабочих, обсуждать итоги соревнования на производственных собраниях.

Реализуя указания партийной группы, тов. Коваль добился некоторого улучшения в работе участка. Апрельскую программу коллектив участка выполнил к 22 числу. Продукция выпускается ритмично, все рабочее перевыполняет сменные нормы.

Следует особо подчеркнуть заслугу партийной группы тов. Пикунина в том, что ей удалось привить вкус к графике не только мастерам-коммунистам, но и беспартийным командирам. Все больше и больше начинают интересоваться графиком рядовые рабочие. По требованию группы на каждом участке вывешены плакаты, где отражается ход выполнения программы. И вот ежедневно, в обед и после работы, рабочие собираются возле этих плакатов, горячо обсуждают итоги. Если показатели неудовлетворительные, требуют с мастера объяснений.

В дополнение к этому мастера систематически проводят производственные совещания для обсуждения итогов работы и выполнения предмайских обязательств. На эту же тему регулярно проводятся беседы агитаторов. Сам парторг тов. Пикунин регулярно проводит беседы с рабочими, о выполнении обязательств.

Большую работу вокруг предмайских обязательств ведут партийные группы мастерской штамповки, службы механика и других участков. Коммунисты службы механика борются за то, чтобы по их вине не было ни одного случая нарушения графика работы цеха. Таково их обязательство, имеющее исключительное значение для работы всего корпуса.

Необходимо особо отметить работу коммуниста, мастера по штампам тов. Стафорова с участка крупной штамповки. На основе социалистического соревнования он добился того, что его бригада стала подавать производственным линиям высококачественные штампы и, главное, в срок. Раньше было так, что производственные бегали за Стафоровым, требуя нужных штампов. Теперь этого нет. Мастер заранее знает, где какой понадобится штамп и готовит его.

Кузовной корпус добился в своей работе ритмичности. График стал здесь непреложным законом. В этом немалая заслуга коммунистов корпуса, которые идут во главе предмайского социалистического соревнования.

Дм. ВИЛНОВ, секретарь бюро парторганизации кузовного корпуса.

С чего начало работу партийное бюро

Новый состав бюро парторганизации кузнечно-рессорного корпуса избран из 7 человек. Свою работу мы начали с распределения обязанностей между членами.

При распределении обязанностей учитывались деловые и политические качества каждого товарища, личное желание. Первому заместителю секретаря тов. Макарычеву поручено возглавлять партийную пропаганду в организации. Сам тов. Макарычев имеет основательные знания теории марксизма-ленинизма, приобрел немалый опыт самостоятельной работы над книгой, умеет организовать толковое собрание. Все это, несомненно, поможет тов. Макарычеву наладить партийную пропаганду. А улучшить эту работу бюро обязано в первую очередь, так как на отчетно-выборном собрании коммунисты потребовали немедленно устранить недостатки в деле политического воспитания членов и кандидатов партии.

Вторым заместителем секретаря бюро избран тов. Ишутин. До этого он работал парторганизатором. На его участке неплохо организована агитационная работа. Коммунисты систематически беседуют с рабочими на производственные и политические темы. Беседы пользуются большой популярностью, потому что они интересны и содержательны.

Тов. Ишутин учит коммунистов, как нужно проводить беседы, добиваться действенности их. Он передал коммунистам свой богатый опыт агитационной работы, требовал, чтобы политическая агитация охватывала всех рабочих. С этой целью он планировал индивидуальные беседы с рабочими.

В момент распределения обязанностей, тов. Ишутин изъявил желание возглавить агитационную работу парторганизации. Бюро охотно удовлетворило его просьбу.

Председателем цехового комитета тов. Лабутина, как члену бюро, поручено руководить производственно-массовой работой. В первую очередь он обязан заняться организацией работы со ста-

хановцами. Другой член бюро тов. Алексин возглавляет оборонно-физкультурную работу и работу с допризывниками.

По вопросам производственной деятельности нет специально выделенного члена бюро. Эти вопросы должны решаться всеми. Но основная тяжесть работы ложится на члена бюро тов. Сомова (начальник корпуса) и секретаря партбюро.

Такое распределение обязанностей вовсе не предусматривает функционалку. Все вопросы партийно-производственной работы будут, безусловно, решаться коллективно. Однако распределение обязанностей поднимает ответственность членов бюро, внесет четкость в их работу.

На основе решения отчетно-выборного собрания и прений по докладу, бюро составило конкретный план работы. В составлении его мы уже приступили. Состоялось совещание членов бюро и парторганизаторов, где мы обсудили, на чем в первую очередь сосредоточить внимание партийной организации. Уzman местом в работе корпуса являются потери от брака и пережога топлива. Большие убытки несет корпус от простоев. На отчетно-выборном собрании коммунисты вскрыли причины этих простоев. Они — в плохой подготовке производства.

На совещании парторганизаторы посоветовали бюро посвящать следующие партийные собрания вопросам подготовки производства.

В области внутрипартийной работы совещание порекомендовало немедленно принять меры к улучшению партийной пропаганды.

В первых числах мая состоится заседание бюро с обсуждением и утверждением плана работы по реализации решения отчетно-выборного собрания. След за тем план будет вынесен на обсуждение общекорпусного партийного собрания.

А. ДЕНИСОВ, секретарь партбюро кузнечно-рессорного корпуса.

Партгруппы без руководства

(С отчетно-выборного партсобрания в отделе технического контроля)

Коммунисты отдела технического контроля работают во всех цехах завода. Роль партийных групп в этих условиях значительно возрастает. В результате территориальной разобщенности центр тяжести всей партийно-политической и производственной работы парторганизации переносится на группы.

Партибюро ОТК не могло не учитывать этих организационных особенностей. Все внимание секретаря и членов бюро должно было быть сосредоточено на работе партийных групп. Надо было поднимать активность групп, ставить перед ними конкретные задачи и учить парторганизаторов решать их.

Но как показало отчетно-выборное собрание, партибюро недооценивало роль парторганизации. На это указывали почти все выступающие в прениях по отчетному докладу.

Бюро собирало группировки от случая к случаю, — говорил парторганизатор ОТК прессово-кузовного корпуса тов. Мельков. — Эти случайные совещания чаще всего собирались для очередной «накачки». Даже после XVIII Всесоюзной партконференции бюро не собирало парторганизаторов и не объяснило им толково, что конкретно должны делать группы для реализации решений конференции.

О полной бездеятельности отдельных партийных групп рассказал на собрании тов. Федотов, группиратор коллектива технического контроля инструментально-штампового отдела. — Партибюро цеха моторов № 2, — говорил он, — не собиралось с того момента, когда произошло слияние этого цеха с цехом короток скоростей. Здесь нет даже группиратора. Обязанность его временно выполняет назначенный партибюро тов. Афанасьев. Бюро не нашло время для того, чтобы провести выборы парторганизатора в этой группе.

Член партии тов. Демидов говорил о том, что на протяжении отчетного периода члены бюро редко посещали партийные группы для того, чтобы на месте дать инструктаж, лично принять участие в том или ином мероприятии, проводимом партийной группой.

О том, что бюро не знает жизни парторганизации, оторвано от них, убедительно говорит следующий факт. В отчет-

ном докладе секретарь бюро тов. Костюченко очень похвалил работу парторганизации цеха шасси. Представьте себе, в каком положении оказался секретарь, когда организатор этой группы тов. Румянцев в своем выступлении заявил:

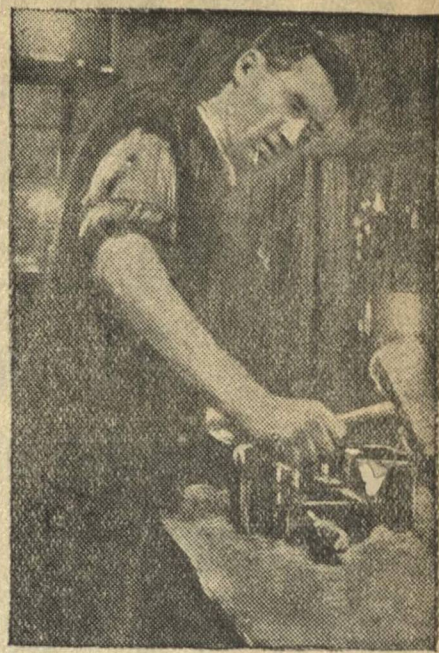
— Наша группа работает плохо. В течение двух месяцев она не собиралась. В этом бездействии повинны не только мы, коммунисты группы цеха шасси, но и партибюро. Оно не руководит нашей работой, не подсказывает, чем необходимо заняться в первую очередь и как организовать работу.

В прениях по отчетному докладу коммунисты также подробно останавливались на недостатках в деле воспитания и расстановки кадров, особенно инспекторов технического контроля. Парторганизатор литейного производства тов. Чекузаев указывал, что в литейном цехе ковокго чугуна только за 1940 год сменилось 4 старших инспектора. — При таких условиях, — говорил тов. Чекузаев, — невозможно вести организованную и глубоководную борьбу с браком. Не случайно брак по ковковому чугуну сейчас также велик, как и несколько лет назад.

В отчетном докладе тов. Костюченко резко критиковал парторганизацию механического цеха № 2 за ее невнимательность к качеству продукции. В том, что этот цех производит много брака — он был склонен обвинить только одну парторганизацию. Однако на собрании выяснилось, что в механическом цехе № 2 за 1940 год было смещено пять старших инспекторов.

Выступивший в заключение секретарь райкома ВКП(б) тов. Годунов вскрыл целый ряд причин слабой работы ОТК с браком на заводе. Он заявил, что парторганизация не сделала необходимых выводов из решений XVIII Всесоюзной партконференции и не повернулась лицом к нуждам и запросам производства. Бюро не мобилизовало всех коммунистов на жесточайшую борьбу за соблюдение технологической дисциплины. Произошло это потому, что бюро оторвалось от партийных групп, недооценивало значения работы с кадрами.

СМИРНОВ, работник отдела технического контроля.



Стахановец-формовщик цеха серого чугуна тов. Бородин на формовке стержней головки блока значительно перевыполняет нормы выработки.

Фото П. АНДРЕЕВА.

Укрепить инструментальное хозяйство завода

Свою основную задачу — бесперебойно снабжать цехи завода инструментом, штампами и приспособлениями инструментально-штамповый отдел в прошедшем году выполнил почти целиком. По объему и характеру своей работы отдел является, по существу, крупным инструментальным заводом, от которого зависит работа всего автозавода и многих других предприятий страны.

Некоторыми видами инструмента цехи завода снабжались еще недостаточно хорошо, и для того, чтобы это не повторялось и теперь, необходимо оказать отделу серьезную помощь. Изготовление такого, например, инструмента, как мелкие сверла, невозможно наладить потому, что нет материала и соответствующего оборудования. Выпуск слесарных пил может быть резко увеличен в мастерской восстановления инструмента, но до сих пор не решен вопрос с термообработкой напильников. Правда, намечена организация мастерской для восстановления напильников химическим способом, но монтаж этой мастерской задерживается механиком отдела тов. Кузнецовым.

Необходимо также расширить базу для изготовления своими силами слесарных и машинных полотен, так как поступление их со стороны совершенно прекратилось.

К числу очень крупных недостатков инструментального хозяйства завода относится большое количество поломок инструмента. Например, в прошлом году поломки к общему расходу режущего инструмента составили 10,7 проц. Больше всего поломок в этом году допустили цех моторов № 2 и цех шасси. Основными причинами поломок и специального режущего и стандартного инструмента является недоброкачественность литья, поковок и проката, небрежное или неумелое обращение рабочих с инструментом.

Первые месяцы работы в текущем году показали, что поломки инструмента не только не снизились, но даже повысились. Например, в январе на заводе было поломано режущего инструмента на 32300 рублей, а в феврале — на 32600 рублей. Попрежнему больше всего поломок инструмента бывает в цехе моторов № 2 и в цехе шасси. При этом замечается ослабление борьбы с виновниками поломок. Например, в цехе шасси в феврале было поломано инструмента на 7837 рублей, а израсходовано с поломщиками только 1712 рублей.

Сказанным, конечно, не исчерпываются серьезные недочеты в инструментальном хозяйстве завода. Однако, если мы уже в ближайшее время сумеем принять меры для увеличения выпуска инструмента и научимся культурно эксплуатировать его, то и этим инструментальному хозяйству завода будет принесена большая польза.

В. КИРСАНОВ, начальник инструментального сектора инструментально-штампового отдела.

ЗА ЖЕЛЕЗНУЮ ТРУДОВУЮ ДИСЦИПЛИНУ НА ЗАВОДЕ

В решениях XVIII Всесоюзной конференции ВМФ(б) по вопросу выполнения Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня говорится: «Партийные организации, профсоюзы, работники промышленности и транспорта обязаны вести неустанную борьбу по укреплению трудовой дисциплины в промышленности и на транспорте, памятуя о том, что задача борьбы с текучестью рабочей силы и прогулами является не кратковременной кампанией, а требует повседневной работы в массах».

Партийные, профсоюзные организации и хозяйственники цехов нашего завода в соответствии с указаниями конференции должны были в корне перестроить свою работу по укреплению трудовой дисциплины. Однако больших сдвигов в этом деле не видно. Например, в феврале по заводу было 214 нарушений трудовой дисциплины, а в марте — 203. Не уменьшаются и в апреле прогулы, опоздания, явка на работу в нетрезвом виде.

Особенно плохо организована борьба за ликвидацию прогулов в литейном цехе ковкого чугуна, моторном № 2, отделе технического контроля. Не улучшается трудовая дисциплина в инструментально-штамповом отделе, цехе шасси, литейном серого чугуна и кузовном корпусе.

Ослабление в цехах политико-массовой работы привело к тому, что за последнее время произошло 482 случая выхода на работу в нетрезвом виде, 564 случая опозданий и сна на производстве.

Отдельные партийные, профсоюзные организации и хозяйственники продолжают мимо случаев появления на производстве рабочих в нетрезвом виде, не интересуются причинами систематических опозданий одними и теми же людьми. Только этим можно объяснить следующие, из ряда вон выходящие, случаи. Рабочие сборочного цеха В. Асикин, А. Комаров, П. Малышкин лишены за производство с водкой и пивом. Коллективную пьянку устроили в цехе шасси мастера Н. Протасов и рабочий А. Финюгин.

Эти люди за нарушение Указа от 26 июня органами суда осуждены на разные сроки принудительных работ. Но дело не только в этом. Партийным, профсоюзным организациям следовало широко рассказать в своих коллективах о недостойных поступках этих ра-

бочих, создать вокруг них общественное мнение. Однако массовой работы, направленной на укрепление трудовой дисциплины, многие партийные и профсоюзные организации не ведут.

В ночных сменах занята третья часть работающих на заводе. Следовательно, третья часть всей выпускаемой продукции ложится на работу ночных смен. Между тем этим сменам не уделяется должного внимания. Если днем на производстве есть начальники цеха, его заместители, технологи, механики, партийные и профсоюзные работники, то в ночных сменах в большинстве остаются диспетчеры и бригады участков. Не случайно поэтому решения оперативных вопросов технического порядка во многих цехах откладываются на утро, не чувствуется в это время напряженной борьбы за график.

Проверка работы в ночных сменах показала неприглядную картину. Станки, как правило, выключаются раньше установленного срока на 15—20 минут. По самым скромным подсчетам, ночные смены ежедневно недорабатывают от двух до двух с половиной тысяч рабочих часов. Иными словами, завод ежедневно недодает стране 6—7 автомобилей.

Во время очередной проверки моторного цеха № 2 было обнаружено, что на участке мастера Рувинского 17 человек кончили работу за 20 минут раньше срока. В модельном цехе 21 человек во главе с мастером Шитовым за двадцать минут до гудка были готовы к уходу с работы. Немало таких же примеров и в других цехах.

В ночных сменах совершенно отсутствует политико-массовая работа. В обеденные перерывы рабочие предоставлены самим себе. Красные уголки постоянно закрыты. В цеховых комитетах и партийных бюро, как правило, не бывает ответственных дежурных. Неудивительно поэтому, что в этих сменах нарушения трудовой дисциплины велики.

Коллектив автозаводцев — инициатор предмайского социалистического соревнования в Горьковской области. Он взял на себя ряд ответственных обязательств. Однако они могут быть выполнены лишь в том случае, когда на заводе будет железная трудовая дисциплина.

М. КАДЕМИН, заместитель начальника отдела кадров завода.



Отделение заднего моста цеха шасси держит в своих руках переходящее красное знамя за систематическое выполнение плана. НА СНИМКЕ: стахановцы отделения заднего моста. В первом ряду (слева направо): Н. Н. МАРЧЕНКО — шлифовщик, К. С. ПУЧКО — шлифовщик, Ф. Т. СМЕРНОВ — наладчик, Я. У. ПЕТУХОВ — мастер, В. Т. ФЕДОРЫЧЕВ — начальник отделения, М. С. СУРКОВА — сверловщица. Во втором ряду — М. Г. РОМАНОВА — токар-много-станочница, М. А. ТРУБЕЦКОВА — станочница, П. М. МАСЛЕННИКОВА — шлифовщица, П. Г. ЧИЛОГАЕВА — фрезеровщица и В. С. АГЕЕВ — наладчик.

Фото В. ХРАМЦОВА.

НЕ ПОДАЮТ ЗАГОТОВОК

Термический участок рессорной мастерской кузнечно-рессорного корпуса систематически не выполняет дневную программу. Происходит это потому, что заготовительный участок своевременно не обеспечивает нас заготовками.

Вот как работали мы 16 апреля. Печь № 1001 простояла шесть часов из-за неподачи первых пяти листов рессоры. Между тем простоя легко можно было избежать. Листы в это время прокатывались. Прокатка велась на одном прессе. Стоило лишь занять этой работой другие прессы и мы полностью были бы обеспечены деталями.

Огромные простои термический участок имеет по вине планово-распределительного бюро. Это бюро работает неудовлетворительно. В результате наш участок завален некомплектными рессорами. Так, например, мы имеем около пяти тысяч листов № 11 и 12, а 13-го номера листа не имеем ни одного. 18 апреля пришлось остановить две печи только потому, что не было ни одного листа № 7 и 13, тогда как 11-го и 12-го листа было по 3 тысячи штук.

Если бы металл резали с учетом комплектности, а не так, как обычно, заготовительному отделению легче выполнить свой план, то подобных явлений не было бы.

Весьма странно, что со всеми этими безобразиями мирится начальник участка тов. Молчанов. Он ни разу не поставил вопрос о причинах плохой работы участка перед начальником мастерской и начальником корпуса. Его, видимо, не волнует, что коллектив участка не выполняет план и плетется в хвосте предмайского социалистического соревнования.

Надо надеяться, что начальник кузнечно-рессорного корпуса тов. Сомов заинтересуется порядками в рессорной мастерской.

ХОХРИН, мастер термического участка рессорной мастерской.

Штамп для малолитражки дать в срок

Дело всего коллектива автозаводцев

Коллектив кузовного корпуса с 1 августа 1941 года должен начать массовый выпуск кузовов малолитражной машины. К этому времени заводу предстоит изготовить более 500 различных штампов, большое количество сборочного инструмента и приспособлений. Кроме того, потребуется сконструировать специальный участок для сборки узлов кузова.

Однако, все эти мероприятия еще не решают массового выпуска кузовов малолитражки. Одной из главных сейчас задач является подготовка к переизданию старого кузовного цеха в новый, отстраивающийся корпус. Осуществить это мы должны согласно графику не позднее третьего квартала текущего года.

В настоящее время нам приходится претерпевать ряд трудностей. Штамповка деталей малолитражки производится в одном цехе, а сборка узлов — в другом. Это усложняет технический контроль и не дает возможности оперативно устранить появляющиеся на пути недостатки.

Коллектив мастерской холодных штампов (начальник тов. Брук) инструментально-штампового отдела неплохо справился с изготовлением весьма сложных и крупных штампов. Наладка штампа брызговики малолитражки прошла успешно. Первые вытиски получились хорошего качества. Но с наладкой штампа крышки кузова вопрос остается нерешенным. Дело в том, что монтажный цех до сих пор не торопится с заменой электропроводки для прессы тройного действия. Позволятельно списать начальнику монтажного цеха тов. Бызова, когда же он, наконец, будет выполнять приказы и распоряжения дирекции завода?

Не все идет гладко и в мастерской холодных штампов. График изготовления и наладки штампов здесь не выдерживается по причине отсутствия литья, который во-время не подает литейный цех № 3 (начальник тов. Куз-

нецов). Отставание литейщиков совершенно непереносимо. Между прочим, дирекция завода, зная об этом, ничего не предпринимает к тому, чтобы улучшить работу литейного цеха.

Мастерская холодных штампов не занимается выпуском приспособлений. Из 26 штук сварочных, сборочных и контрольных приспособлений нет ни одного готового. В мастерской должны были уже приступить к производству 48 электродов и 28 мелких фиксаторов, но и по этому заказу штамповщиками ничего не делается.

Серьезным недостатком в подготовке выпуска кузовов малолитражки является то, что до сих пор нет обобщенного согласованного графика между цехами и отделами, занимающимися малолитражкой. Мы, кузовники, делаем одно, а штамповщики — другое, в то время как изготовление штампов, приспособлений не должно иметь разрыва во времени с наладкой и в целом с подготовкой производства. Отсутствие связи и согласованности в работе может серьезно сказаться на всем ходе подготовки массового выпуска кузовов.

По плану намечается новый кузовной корпус сдать под монтаж к 1 июля. В оставшееся время строителям предстоит освоить два с половиной миллиона рублей. Однако строительство идет очень медленно. Вместо 400 человек на объекте, как правило, работает не больше 50—60 человек. Такие темпы строителей могут сорвать установленный срок сдачи кузовного корпуса под монтаж.

Все эти недостатки заслуживают особого внимания дирекции завода. К сожалению, она весьма слабо интересуется судьбой кузова малолитражной машины. В свое время над этим правительственным заданием шефствовала заводская комсомольская организация, но теперь она почему-то оказывается в роли наблюдателя.

С. РУСАНОВ, инженер кузовного корпуса.

Нет условий для нормальной работы

Коллектив технологического сектора прессового цеха работает в невыносимых условиях. Помещение сектора расположено поблизости амальганделя. Все обработанные газы, по какому-то странному календарю вентиляционной системы, заполняют нашу контору и создают атмосферу, в которой невозможно долго оставаться.

Мы неоднократно обращались к начальнику цеха и охране труда с требо-

ванием переселить сектор в другое помещение. Но наши требования не оказали действия. Не проявляет заботы о своих сотрудниках и начальник прессового сектора технологического отдела тов. Вайнштейн.

Технологи прессового сектора **КОРОБКОВ, КОРОСТЕЛОВА, ГОРЯЧКИНА, ФАДЕЕВ, КУЗЬМИНА, ПОПОВА** и др.

Стахановский опыт

МОЯ РАБОТА НА ТОКАРНОМ СТАНКЕ

Я — токар универсал. Работаю в ремонтной базе инструментально-штампового отдела. Мы ремонтируем станки, делаем запасные части к ним. Работы приходится выполнять сложные, ответственные. На своем токарном станке я изготавливаю различные штифты, червяки для станков и другие детали. Работа точная, требует сноровки, твердых расчетов и знания дела. На обработке этих деталей я даю 160—200, а иногда и больше процентов нормы.

Как я добиваюсь этого?

Главное, что обеспечивает успех — это подготовка к работе, организация рабочего места. Я стараюсь, чтобы все было под руками. С вечера хлопочу о заказах на завтра, соответственно с этим подбираю инструмент. Утром за 5—8 минут еще раз проверяю, все ли в порядке, удаляю лишнюю смазку с рабочих частей станка и вместе с гудком приступаю к делу.

Каждый токар знает, что успех в работе часто решает инструмент. У меня имеется всегда большой подбор инструментов, которые находятся в порядке: резцы заточены, заточены и я всегда знаю, где взять тот или иной инструмент. Заточке я уделяю большое внимание. Резцы, которые беру из инструментальной кладовой, заточены обычно с углом резания, не зависящим от материала. И для стали, и для чугуна — заточка одна. Токарю самому приходится заточивать инструмент,

применительно к обрабатываемому материалу. Если, например, для чугуна задний угол резца должен быть заточен под углом 2—4 градуса, то в кладовой ты получишь резец, заточенный под углом 6—8 градусов. Этот угол приходится исправлять самому. То же самое можно сказать и об инструментах для других видов материала. Когда заточил резец как пужо — работать легче, стружка из-под резца идет легко и резец стоит значительно дольше. А ведь большинство токарей этого не делает. Какой дадут им в кладовой инструмент, тем они и работают. Поэтому часто и недоумевают токари, почему, дескать, дело не ладится?

Токарям универсалам приходится ежедневно выполнять работы, не похожие одна на другую. Так что прежде чем приступить к обработке, приходится думать, с какого конца начать. Без рационализации здесь не обойдется.

Дали мне однажды обработать поршень для кузнечного молота. Деталь большая, около метра длиной. В этой детали я должен был расточить отверстие диаметром около 240 миллиметров и длиной 780 миллиметров. Надо было воспользоваться такими приемами, чтобы лучше и быстрее сделать расточку отверстия. Для того, чтобы не было дрожания, биения детали, я сконструировал неподвижную стойку — дюнет. Один конец поршня я закрепил в патроне, а тот, с которого должна бы-

ти обработка — в сконструированной мной стойке. Это небольшое мероприятие позволило мне быстро и высококачественно обработать изделие.

Несколько слов о режимах резания. Некоторые токари при обработке длинных деталей стараются подачу дать поменьше, а оборотов — побольше. Этим они как будто ускоряют процесс обработки. Однако такие режимы кроме брака ничего не дадут: резец идет неровно, поверхность обрабатываемого изделия получается волнистой и изделие испорчено.

Я обычно даю меньше оборотов станку, а подачу делаю больше. У меня и резец проходит ровнее и деталь обрабатывается скорее. При чем, при обработке длинных деталей с ходовым люнетом кулачки люнета я пускаю обычно сзади резца, а при второй стружке кулачки люнета идут уже вперед резца. Это ускоряет процесс обработки.

За свою многолетнюю работу я настолько освоил, изучил свой токарный станок, что знаю все, даже самые мельчайшие его «капризы». Поэтому станок меня никогда не подводит, работа на нем, я систематически перевыполняю установленные нормы выработки.

Н. СОКОЛОВ, токар ремонтной базы инструментально-штампового отдела.

НАРУШАЮТ ГРАФИК ПОСТАВКИ ДЕТАЛЕЙ

В прессовом цехе нет ни одной линии, коллектив которой не участвовал бы в предмайском социалистическом соревновании. На линиях и участках появились доски показателей, отражающие успехи и недостатки рабочих, работников и в целом коллективов.

Особенно хорошо начали работать с первых дней месяца участок сборки тормозов, где начальник тов. Доронин, участок сборки тормозных барабанов (начальник тов. Сечин), участок штамповки крыльев (начальник тов. Шмелев) и участок разных частей (начальник тов. Бордон).

В этих коллективах, как правило, проводятся десятиминутные производственные совещания. Каждый рабочий не только знает свое личное задание, но он знаком и с графиком всей линии, участка. Систематическая проверка выполнения социалистических обязательств подтягивает отстающих, заставляет передовиков брать шефство над теми, кто не справляется с нормой выработки.

В прошлом амальгандельное отделение было одним из отстающих в цехе. Оно ежедневно срывало ритм сборочных конвейеров и тем самым снижало показатели всего цеха. Нам пришлось обновить руководство в этом отделении. Сейчас здесь работает инициативный начальник тов. Муравьев. Он прежде всего занялся наведением культуры на производстве. На рабочих местах навел должный порядок и чистоту. В итоге только одного этого мероприятия коллектив амальгандельного стал рабо-

тать по графику и даже на 0,8 процента идет выше плана.

Однако, так работали мы недолго. С 19 апреля в цехе резко изменилось положение. 19 апреля суточный план цехом был выполнен лишь на 99,3 процента, 21 апреля — на 87,7 проц., 22 апреля на 81 проц.

Ухудшение работы прессового цеха во второй половине апреля объясняется прежде всего тем, что цех-поставщик перестал соблюдать суточный график подачи необходимых нам деталей.

Например, цех шасси по графику ежедневно должен подавать 5702 гайки. Фактически же мы получаем незначительные партии. 19 апреля было подано в цех всего лишь 1600 гайек, 21 апреля — 5800 штук, 22 апреля — 1400 штук, 23 апреля — 4300 штук и 24 апреля только 1400 штук. Перерыв ступиц мы должны каждый день получать по 608 штук, а подается нам от 180 до 400 штук. На голландном пайке наз держит и завод «Красная Этна». Он должен по суточному плану подавать 51 тысячу заклепок, в действительности же подает 50—60 процентов этого плана. 23 апреля участки простояли из-за отсутствия гайек, заклепок и ступиц 472 человека-часа, и в то же время, чтобы не сорвать работу конвейеров, отработали сверхурочно 94 человека-часа.

Такое явление явно ненормально, производственному отделу завода надо наладить снабжение нашего цеха.

И. ЛОГИНЧЕВ, заместитель начальника прессового цеха.

ВЫДАЧА ОБЛИГАЦИЙ ПОДПИСЧИКАМ

Реализация займа третьей пятилетки (выпуск 3 года) повсеместно прошла с огромным успехом. Сейчас подписчики заканчивают расчеты по займу. В связи с этим идет выдача подписчикам облигаций займа.

Автозаводу районной сберегательной кассы выдано облигаций на 9.992 тыс. руб. — на всю сумму подписки. Раньше всех начали выдачу облигаций заводоуправление, автотранспортный цех, механический цех № 2, затем инструментально-штамповый отдел, газоснаб и другие цехи и отделы завода.

Многие цеховые комсомолы и счетные работники организовали выдачу облигаций в праздничной обстановке. Выдача облигаций сопровождается разъяснительной работой по государственным займам, проверкой выписки по тиражам ранее выпущенных займов. В некоторых цехах, как, например, в механическом цехе № 2, облигации подписчикам, выехавшим на время отпуска из пределов района, пересылаются по почте, а больным доставляются на дом.

Выдача облигаций идет четко и организовано. Сейчас эта работа подходит к концу.

Первый тираж займа третьей пятилетки (выпуск 3 года) состоится 7-го и 8-го июня в г. Петрозаводске.

Н. ПРОНИН, заведующий районной сберкассой.

Подготовка значкистов ПВХО

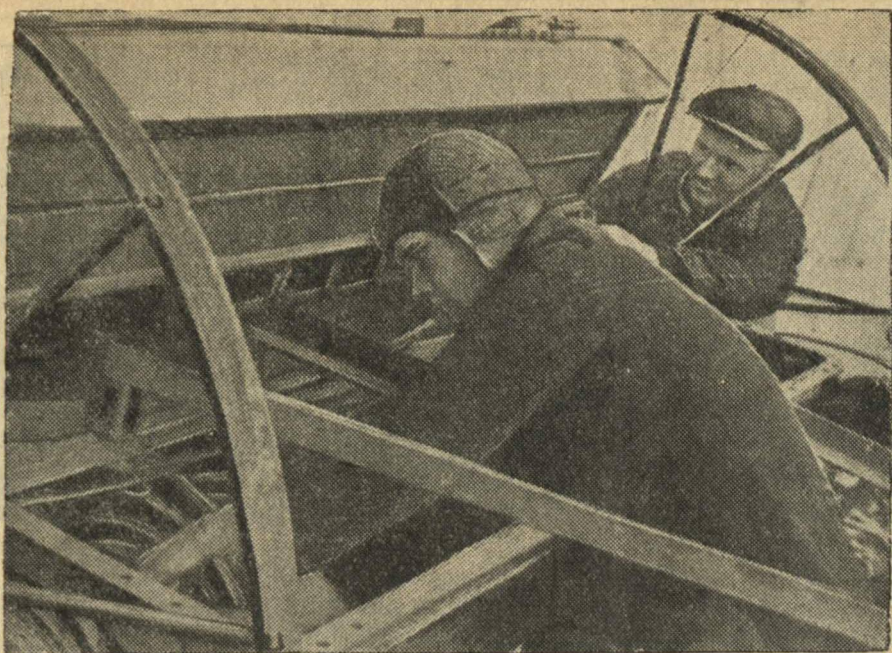
Осоавиахимовские организации цехов и отделов завода готовятся встретить день 1 Мая еще более усиленной подготовкой хорошо обученных значкистов.

В отделе главного энергетика заканчивают обучение и на днях сдадут зачеты 22 значкиста ПВХО. Заканчивают работу курсы инструкторов ПВХО, организованные в автотехникуме. В отделе технического контроля к сдаче зачетов на значок ПВХО готовятся 50 человек.

Хорошо налажена работа в оборочном цехе. Здесь решено подготовить к 1 Мая 200 значкистов ПВХО. За последнее время уже подготовлено около 160 значкистов. Работает еще один кружок, в котором под руководством инструктора тов. Цветкова занимаются 28 человек.

Оборонные подарки к 1 Мая готовят и другие осоавиахимовские организации цехов.

Ф. ЕГОРКИН, инструктор заводского совета Осоавиахима.



Подготовка к севу в подсобном хозяйстве автозавода. НА СНИМКЕ (слева направо): тракторист А. Н. ГОЛОВИН и механик М. А. МАСЛОВ за сборкой сеялки. Фото Б. ЧАРНОЙ.

ВОЕННАЯ УЧЕБА ПРИЗЫВНИКОВ

Призывники автозавода старательно овладевают военными знаниями. Очень многие призывники имеют по 3—4 оборонных значка, а некоторые и больше, приобретают ценные военные специальности.

Работник отдела технического контроля, призывник товарищ Этинзон имеет пять оборонных значков. Он и сам в качестве общественного инструктора ПВХО действительно занимается подготовкой значкистов ПВХО. Его силами обучено более 50 значкистов. Слесарь монтажного цеха тов. Курдин, рабочий механического цеха № 2 тов. Токарев и многие другие имеют по четыре значка.

Сейчас более 40 процентов призывников автозавода являются ворошиловскими стрелками, 98 процентов — значкистами ПВХО, 92 процента — значкистами ГСО. Почти все призывники оза-

накомлены с уставом внутренней службы Красной Армии и порядком несения караульной службы, прошли элементарную строевую подготовку.

Сейчас большая группа призывников готовится к сдаче норм на значок ворошиловского стрелка, другие овладевают специальной радиста в кружках, третьи учатся в военно-морском клубе Осоавиахима.

С приближением международного пролетарского праздника — 1 Мая — призывники учатся еще более старательно, а осоавиахимовские организации прилагают все усилия к тому, чтобы удержать в своих руках городское переходящее красное знамя, врученное Автозаводскому району накануне XXIII годовщины Красной Армии за успехи, достигнутые в подготовке призывников.

В. ФИЛИППОВ, председатель райсовета Осоавиахима.

Повышение твердости шеек коленчатого вала

На Харьковском автотракторном заводе по предложению инженера Урина широко применяется поверхностная закалка шеек коленчатых валов путем нагрева их ацетилено-кислородным пламенем.

Поверхностная закалка шеек таким способом заключается в быстром нагреве поверхности шейки до необходимой температуры и последующем быстром охлаждении сильной струей воды. Как показала практика, в результате применения такого метода обработки шеек коленчатого вала автомобилей и тракторов износоустойчивость шеек увеличивается в 2—2,5 раза, а следовательно увеличивается срок службы коленчатого вала.

На Харьковском автотракторном заводе закалку шеек проводят на обычном токарном станке, с помощью специального, дающего широкое пламя наконечника, надеваемого на обычную газовую горелку и охладителя.

Для получения ацетилена использу-

ют обычный генератор (например, «Рекорд»), а для подачи охлаждающей воды в охладитель применяют насос.

Наконечник горелки изготовлен из красной меди, ширина его 70 мм. С одной стороны наконечник имеет узкую щель для образования языка пламени. Для получения однородной твердости поверхности и равномерной глубины закаленного слоя, горелка должна нагревать шейки до температуры закалки и ровно, без перебоев.

Охладитель выполнен также из красной меди. На внутренней поверхности его имеется 69 отверстий диаметром 1,25 мм. для подвода охлаждающей воды к шейке. Температура воды для охлаждения горячей шейки должна быть в пределах 45—55°C.

Скорость вращения вала при поверхностной закалке равна 0,5 оборота в минуту. Твердость закаленных шеек коленчатого вала равна 540—600 единиц по Бринеллю.

Ф. НИКИТИН, инженер.

Ученики ремесленного училища готовятся к Первомайскому параду

С первых дней учебы в ремесленном училище развернулась большая и плодотворная работа с учащимися. За очень короткий срок в училище были организованы кружки художественной самодеятельности: духовой оркестр, ансамбль народной песни и пляски, струнный оркестр. Организации и руководству этими кружками много внимания уделяют тт. Никитов, Фомин, Цилецкий.

Большая военно-физкультурная работа проводится воспитателем тов. Кирсановым.

Сейчас весь коллектив ремесленного училища упорно работает над тем, что-

бы хорошо подготовиться к Первомайскому параду.

Учащиеся разбиты на взводы, роты, батальоны, в которых проводятся занятия по строевой подготовке, проведено три общешкольных парадных тренировки. Дополнительно к этому по распоряжению областного управления трудовых резервов выделена одна рота для участия в общешкольном параде гор. Горького.

Внутри училища развернуто социалистическое соревнование на лучшую подготовку к Первомайскому параду.

СОЛНЦЕВ, командир роты, **ЦИЛЕЦКИЙ**, политрук.

ИЗ ПЛАНА

демонстрации трудящихся Автозаводского района г. Горького в день международного пролетарского праздника — 1-е Мая

Демонстрация трудящихся Автозаводского района г. Горького 1-го Мая 1941 года будет проходить в Соцгороде на проспекте им. Молотова.

Начало демонстрации в 12 часов дня. Пункты сбора и маршрут следования колонны.

Колонна № 1 — (учащиеся ремесленного училища № 1). Пункт сбора — здание училища (шоссе Энтузиастов). К 10 час. 30 мин. колонна приходит на проспект им. Молотова и выстраивается головной частью у пересечения ул. Челюскинцев. В 11 час. 30 мин. на проспекте им. Молотова состоится парад учащихся ремесленного училища.

Ответственный руководитель колонны № 1 тов. Кирсанов.

Колонна № 2 — (учащиеся начальных, неполно-средних и средних школ района). Учащиеся школ района к 9 час. 30 мин. утра собираются по своим школам и к 10 час. 30 мин. приходят на улицу Жданова, где будет формироваться колонна № 2.

Ответственный руководитель колонны тов. Войчук.

Примечание: Учащиеся школ пос. Гнилицы, Стригино, Нагулино принимают участие в демонстрации в пос. Гнилицы.

Колонна № 3 — (рабочие, служащие, инженерно-технические работники Горьковского автозавода им. Молотова). Пункт сбора в 10 час. утра — шоссе Энтузиастов. Порядок построения колонны определяет заводская Первомайская комиссия. В 11 час. 55 мин. колонна приходит на проспект Молотова и головной частью выстраивается у здания редакции газеты «Автогигант» и принимает участие в демонстрации вслед за колонной № 2.

Ответственный руководитель колонны тов. Сергеев.

Колонна № 4 — (учащиеся школы ФЗО, рабочие, служащие, инженерно-технические работники строительных контор треста Стройгаз). Пункт сбора в 9 час. 30 мин. утра у клуба пос. Строителей.

Изменение часов торговли

в предпраздничные и праздничные дни

В целях лучшего обслуживания населения в предпраздничные и праздничные дни исполком райсовета изменил часы работы магазинов. Продуктовые магазины с 25 апреля удлиняют торговлю на два часа. Промтоварные магазины и секции удлиняют торговлю на два часа с 28 апреля. Специализированные хлебные магазины и отдельные хлебные секции будут работать на два часа дольше 28 и 29 апреля. 30 апреля в специализиро-

ванных хлебных магазинах торговля производится до 12 часов ночи. 30 апреля магазины №№ 15, 2, 3, 55, 30, 19, 36, 10, 27, 13, 47, 49, 32, 37 работают на четыре часа дольше против обычного.

1 мая все продовольственные и хлебные магазины производят торговлю с 4 часов дня до 12 часов ночи. Торговля 2 мая производится обычным порядком. 1-го мая рынок не торгует.

ИЗВЕЩЕНИЯ

27 апреля, в 10 часов утра, в зале райисполкома состоится вторая лекция из цикла лекций по политической экономии на тему: «Основные идеи 1 тома «Капитала» Маркса».

Лектор — тов. Скобелев. Вход на лекцию по билетам абонентной книжки. Желающие могут приобрести разовые билеты при входе на лекцию. Цена разового билета — 1 рубль. Райком ВКП(б).

В воскресенье, 27 апреля, в 10 час. утра, очередные занятия в Воскресном университете.

Факультет истории ВКП(б). Лекция о работе И. В. Сталина

«Еще раз о социал-демократическом уклоне в нашей партии». Лектор доцент С. Л. Михельсон. Помещение — читальный зал клуба Соцгорода.

Факультет философии. Лекция: «Коммунистическая нравственность». Лектор доцент Г. Д. Обичкин. Помещение — райпарткабинет.

Факультет всеобщей истории. Лекция: «Первый Интернационал». Лектор С. Н. Фомичев. Помещение — райпарткабинет.

Для желающих продаются разовые билеты.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

Ответственный редактор А. М. НЕДОСУГОВ.

В клубах и театрах

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ. Сегодня — гастроль Вольфа Мессинг (Вильнюс) — отдавание и передача мыслей. Начало в 9 час. вечера. Танцы до начала и по окончании до 12 час. 30 мин. ночи. Билеты продаются. 27 апреля кинофильм «Случай в вулкане». Начало сеансов в 4, 5 час. 30 мин. и 7 час. С 28 апреля новый большой исторический фильм «Богдан Хмельницкий». Сеансы в 5 час. 30 мин. и 10 час. 15 мин. Открыта предварительная продажа билетов по 3 мая включительно. 1 мая — Первомайский вечер-концерт. В программе эстрадный концерт. Танцы до 3 час. ночи. Начало в 9 час. Билеты продают-

ся. 5, 6, и 7 мая цветной фильм «Груня Корнакова» («Соловей-соловушка»). **ГОРЬКДРАМАТЕАТР** им. В. П. ЧКАЛОВА (Кино-концертный зал автозавода им. Молотова). 27 апреля (утро и вечер) «Василия Мелентьева». Начало утром — в 12 час., вечером — в 8 час. 30 мин. Играет джаз-оркестр. Танцы с 7 час. до 8 час. 30 мин.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КЛУБ. 26, 27 апреля — кино. Исторический звуковой художественный фильм «Суворов». Начало сеансов 26 апреля в 6, 8, 10 час., для детей в 4 час. 27 апреля в 3, 5 и 7 час. вечера. 27 апреля спектакль театрального коллектива «Разлом». Начало в 8 час. 45 мин.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЛЕТНЕГО СПОРТИВНОГО СЕЗОНА

(С заводской конференции спортивного общества «Торпедо»)

На днях состоялась заводская конференция добровольного спортивного общества «Торпедо». На конференции обсуждался доклад председателя заводского совета «Торпедо» тов. Прудовского о состоянии физкультурной работы на заводе за последние год-полтора.

В деятельности «Торпедо», несомненно, есть успехи. Впервые за последние годы на заводе в 1940 году не только выполнено, но и перевыполнено задание по подготовке значкистов ГТО 1 степени. Спортсмены «Торпедо» с успехом выступали в различных легкоатлетических соревнованиях, в первенстве города по футболу, в поволжской парусной регате и ряде других соревнований. Заводский совет привлек к участию в работе ряда секций общественников, которые работают с большим желанием и ошутимой пользой.

В прошедший зимний сезон много сделано по развитию лыжного спорта. В частности, удачно проведен комсомольский лыжный кросс имени XXIII годовщины Красной Армии.

Однако тов. Прудовский кое-где сгладил острые углы, кое в чем не был достаточно откровенным. Ему, например, ничего не стоило заявить, что секция рыболовства и охоты является самой многочисленной, в ней состоит около 400 человек. Кому, как не тов. Прудовскому, известно, что эта секция фактически не существует.

В докладе мало было сказано о нелегкой работе многих цеховых советов «Торпедо», о слабом вовлечении в работу актива, о том, что заводский совет зачастую варится в своем соку. А ведь все эти обстоятельства и являются

причиной того, что существуют карликовые спортивные секции, что много молодежи завода стоит вне физкультурной работы.

Некоторые из участников конференции, выступив в прениях, поправили тов. Прудовского и рассказали об истинных причинах неудовлетворительной работы «Торпедо». Выступления в прениях существенным образом отличались от доклада еще и тем, что внимание в них было сосредоточено на самых острых, самых злободневных вопросах физкультурного движения.

Секретарь комитета комсомола цеха шасси тов. Звягинцев, комсомолец колесного цеха тов. Любунин, секретарь комитета комсомола отдела технического контроля тов. Кижуюнова рассказали об участии молодежи их цехов в гимнастических соревнованиях.

В «Автогиганте» уже писалось о том, что заводский комитет комсомола и совет «Торпедо» соревнования организуют вяло. Действительно, в них принимают участие только 2200 человек. Лишь в нескольких цехах и отделах, особенно в колесном, соревнования были сделаны действенным средством повышения физической подготовки молодежи. В других цехах заводский комитет комсомола и совет «Торпедо», оказывается, не нашли поддержки у молодежи.

Участники конференции правильно говорили о том, что гимнастические соревнования должны послужить началом большой работы по физическому воспитанию молодежи. Сейчас надо форсировать подготовку к летнему спортивному сезону, который откроется 18 мая массовым кроссом профсоюзных. В отделе технического контроля началось

комплектование молодежных легкоатлетических групп, выделены активисты — помощники инструкторов. Надо, чтобы эта работа была проведена и во всех других цехах, надо, чтобы автозаводские учились ходить в строю, бегать, метать гранату, прыгать, преодолевать препятствия, плавать, гребсти. Традиционный кросс профсоюзных, кросс имени Дня большевистской печати, который будет проведен в июне, дадут возможность широко популяризировать физкультуру, если только профсоюзные и комсомольские организации и совет «Торпедо» всерьез возьмутся за их проведение.

Конференцией намечены мероприятия, которые помогут добиться подлинного подъема в физкультурном движении на автозаводе. Дело за тем, чтобы не терять ни одного дня, принявшись за осуществление своих намерений, не ссылаясь на несуществующие объективные причины, умело использовать возможности.

К слову сказать, возможности эти в ряде случаев используются мало. Взять, например, такой факт. «Торпедо» имеет яхты и лодки. Имущество это очень ценное, но хранится оно небрежно. Яхты и лодки зимой лежали под снегом, а сейчас поливаются дождем, гниют и растрескиваются. И это можно было видеть каждую весну. Это, однако, не мешает работнику совета «Торпедо» тов. Бажанову везде и всюду говорить о невозможности продолжать подготовку парусников, если не будут построены новые суда, а председателю парусной секции «Торпедо» тов. Ломову даже выступить с аналогичным заявлением на заводской конференции физкультурников...

Телефоны редакции: 6-07-25 и 6-08-09.

Типография издательства «Автогиганта»