

# АВТОГИГАНТ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

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

ГОД  
издания  
XI  
Выходит  
два раза  
в неделю

№ 92 (3293) | 3 июня 1941 г. Вторник | Цена 15 коп.

## Подпиской на Заем Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года) укрепим хозяйственную и оборонную мощь СССР!

☆☆

### О выпуске Государственного Займа Третьей Пятилетки (Выпуск четвертого года)

Постановление Совета Народных Комиссаров Союза ССР

В целях привлечения сбережений населения на выполнение задач хозяйственно-культурного строительства, усиления государственных резервов и дальнейшего укрепления оборонной мощи Советского Союза, Совет Народных Комиссаров Союза ССР постановляет:

1. Выпустить Государственный Заем Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года) на сумму 9 миллиардов 500 миллионов рублей.

2. Заем выпустить сроком на двадцать лет — с 1 ноября 1941 года по 1 ноября 1961 года, из 4-х процентов годовых.

3. Облигации займа и доходы от них, в том числе выигрыши, освободить от обложения государственными и местными налогами и сборами.

4. Утвердить представленные Народным Комиссариатом финансов Союза ССР Условия Выпуска Государственного Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года).

Председатель Совета Народных Комиссаров  
Союза ССР **И. СТАЛИН.**

Управляющий делами Совета Народных  
Комиссаров СССР **Я. ЧАДАЕВ.**

Москва. Кремль. 2 июня 1941 года.

## ЗАЕМ ТРЕТЬЕЙ ПЯТИЛЕТКИ

Сегодня мы публикуем постановление Совета Народных Комиссаров Союза ССР о выпуске Государственного Займа Третьей Сталинской Пятилетки (выпуск четвертого года) на сумму 9,5 миллиардов рублей. Заем, как говорится в постановлении, направлен на дальнейший расцвет хозяйства и культуры народов Советского Союза, на укрепление могущества социалистической родины.

Вчера советский народ с горячим одобрением прослушал по радио известие о выпуске нового займа. Вместе со всем советским народом трудящиеся автозавода горячо откликнулись на постановление правительства и начали дружную, организованную подписку.

Огромное воодушевление, с которым повсеместно встречено постановление правительства — свидетельство горячих патристических чувств советского народа, его любви и преданности любимой родине, коммунистической партии.

Советский народ хорошо знает, что наши государственные займы, не казначейские займы, которые выпускают капиталистические государства, где трудящиеся вынуждены давать свои средства на покрытие бюджетных дефицитов, на содержание буржуазного аппарата угнетения масс, на подготовку и ведение империалистических войн.

Советский народ знает, что наши займы служат интересам народа, они представляют собой добровольный источник средств государственного бюджета, цель которого содействовать более быстрым темпам хозяйственного, культурного и оборонного строительства, более быстрому осуществлению основной экономической задачи СССР — догнать и перегнать капиталистические страны также в технико-экономическом отношении.

Советские займы — по-настоящему народные займы. Они пользуются у населения огромной популярностью. На первый заем индустриализации в 1927 году подписались шесть миллионов трудящихся на 200 миллионов рублей, а на заем третьей пятилетки (выпуск третьего года) около 60 миллионов человек на 9433 миллиона рублей.

Автозаводцы вместе со всеми трудящимися активно участвуют в подписке на заем. За последние девять

лет трудящиеся нашего района дали государству 82 миллиона рублей. Только займа третьей пятилетки (выпуск третьего года) в районе было реализовано на 16300 тысяч рублей.

В истории социалистического строительства государственные займы сыграли исключительную роль. Грандиозная программа хозяйственного и культурного строительства страны социализма осуществлена без займов извне. Трудящиеся предоставили взаимный государству свои средства. В 1941 году, четвертом году третьей сталинской пятилетки, государственным планом, одобренным XVIII Всесоюзной партконференцией, намечена программа дальнейшего роста хозяйственного, культурного и оборонного строительства.

Программа капитальных вложений определена в 57 миллиардов рублей — в полтора раза больше, чем в прошлом году. В этом году вступит в строй 1576 промышленных предприятий, а всего будет построено и реконструировано 2955 предприятий. Выпуск валовой продукции промышленности увеличится против прошлого года на 17—18 процентов. Вырастет производство чугуна, стали, проката, добыча нефти и угля, продукция машиностроительной, текстильной и других отраслей промышленности. Еще выше поднимется материально-культурный уровень народов СССР, фонды заработной платы рабочих и служащих увеличатся по сравнению с прошлым годом на 14 миллиардов рублей.

Цифры государственного бюджета, утвержденного VIII сессией Верховного Совета СССР, говорят о том, что наша страна располагает большими финансовыми ресурсами, с помощью которых будут успешно решены эти задачи. Бюджет предусматривает большие расходы на дальнейшее развитие нашей промышленности, транспорта, сельского хозяйства, народного образования, здравоохранения, жилищно-коммунального хозяйства. Огромные средства предусмотрены на укрепление обороны страны, Красной Армии и Военно-Морского Флота, охраняющих неприступность советских рубежей.

Мы строим фабрики и заводы, мы строим счастливую жизнь на свои собственные средства без какой бы то ни было помощи извне. Нам нужно

больше пушек, снарядов, танков, самолетов для защиты родины! Нам нужно больше металла, угля, машин для дальнейшего процветания социалистического государства. Этим целям служат наши советские займы, — говорит вчера на митинге начальник кузовного корпуса орденосеца т. Парышев.

Мы всегда должны быть готовы к борьбе с врагами социалистической родины, — заявил стахановец кузовных № 2 тов. Граф. — Я хорошо подготовлен в военном отношении. Умею метко стрелять. Работаю по-стахановски. Полностью выполняю свои обязанности перед родиной, а на новый заем, который идет на дальнейшее укрепление оборонной мощи нашего государства, подписываюсь на 1000 рублей при среднем месячном заработке в 670 рублей.

Горячие слова советских патриотов, произнесенные вчера на митингах, расходятся с делом. Трудящиеся начали активную подписку на заем. Вчера многие из работающих во вторых сменах дали займа государству свой месячный заработок. По предварительным данным вчера на нашем заводе сумма подписки составила два миллиона рублей. Около четырех тысяч автозаводцев уже оформили подписку на новый заем.

Размещение займа — задача огромной политической и хозяйственной важности. Дело чести партийных, профсоюзных, комсомольских организаций, комитетов содействия госкредиту и финансов активистов разместить новый заем в кратчайший срок, организованно и на высоком политическом уровне.

Нужно довести до каждого рабочего, служащего условия подписки на новый заем, добиться, чтобы каждый член нашего коллектива выполнил свой высший патристический долг, был подписчиком на новый Заем Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года).

Дружной подпиской на Заем Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года) продемонстрируем свою готовность бороться за выполнение и перевыполнение народнохозяйственного плана 1941 года — плана новых побед коммунизма!



## На благо социалистической родины

О выпуске нового займа рабочие второй смены кузовного корпуса узнали во время обеденного перерыва. Вскоре по этому вопросу состоялся митинг.

Первым выступил начальник корпуса орденосеца Г. Парышев. Внимательно слушают собравшиеся оратора.

Выпуск каждого займа советский народ встречает с большим удовлетворением, — говорит он, — трудящиеся Советского Союза знают, что, давая займа государству свои средства, они тем самым еще более укрепляют хозяйственное и оборонное могущество социалистической родины.

Мы строим фабрики и заводы, мы строим счастливую жизнь на свои собственные средства без какой бы то ни было помощи извне.

Нам нужно больше пушек, снарядов, танков, самолетов для защиты родины! Нам нужно больше металла, угля, машин для дальнейшего процветания социалистического государства. Этим целям служат наши советские займы.

От имени рабочих и инженерно-технических работников штампово-инструментального хозяйства корпуса выступил старый производственник мастеров Логвин, который заявил, что коллектив ШИХА подписывается на месячный заработок и вызывает последовать их примеру всех рабочих и инженерно-технических работников кузовного корпуса.

Вызов принимают коллективы механика, мастерской штамповки, планово-экономического сектора и т. д.

В единодушно принятой резолюции кузовники горячо приветствуют постановление правительства о выпуске нового займа и берут обязательство все, как один, подписаться на заем.

Сразу же после митинга развернулась подписка на заем. Кузовники охотно дают свой заработок взаимному государству. Из 175 человек, работающих во второй смене, вчера было охвачено подпиской 160 человек на сумму свыше 80 тыс. рублей.

Р. ГУРЕВИЧ.

## В мастерских инструментально-штампового отдела

После гудка, известившего об окончании работы первой смены, в пролет, где расположен слесарный участок мастерской холодных штампов инструментально-штампового отдела, идут слесари, фрезеровщики, строгальщики, калевальщики на митинг, посвященный выпуску Государственного Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года).

После вступительной речи, секретаря партбюро тов. Сиренева выступают стахановцы, которые горячо одобряют мероприятие Советского Правительства, тут же подписываются на заем и вызывают последовать примеру своих товарищей.

Бригадир слесарей, стахановец тов. Астащенко, чья бригада показала исключительные образцы высокой производительности труда на изготовлении крупных штампов, выступая на митинге, сказал:

Десять лет назад я пришел на площадку завода невалифицированным рабочим. Болота, да кустарники были на этом месте. А теперь стоит красавец-завод. В этот завод и мой труд и мои деньги вложены. Я десять лет подписывался на государственные зай-

мы и сейчас даю займа государству свой месячный заработок.

Тов. Астащенко вызвал последовать его примеру всех рабочих мастерской. После него выступил бригадир слесарей тов. Буданов, который, приняв вызов тов. Астащенко, при месячном заработке 900 рублей, подписался на 1000 руб.

Митинги, посвященные решению правительства о выпуске нового займа, прошли вчера во всех мастерских инструментально-штампового отдела. Штамповики и инструментальщики горячо одобряют решение правительства, изъявляют желание дать займа государству свой месячный заработок.

Тут же после митингов в мастерских началась подписка на новый заем. В мастерской режущего инструмента первыми подписались на месячный оклад стахановцы: мастер Литвинов, заточник, профорг смены тов. Земсков, плановик тов. Масюк и другие. В материально-заготовительной мастерской в первые полчаса подписались 35 человек, которые дали займа государству около 18 тысяч рублей.

В. ТРАВНИЦКИЙ.







## Социалистическое соревнование на лучшего мастера машиностроительных заводов области

## ПЕРЕНИМАЙТЕ ОПЫТ ЛУЧШИХ МАСТЕРОВ ЗАВОДА

## Работать строго по суточному графику

Апрельскую программу моей линии средней штамповки кузовного корпуса выполнила на 125,5 процента. Суточный график соблюдался все 26 рабочих дней.

Коллектив работал дружно и организованно. В результате добросовестного отношения к труду и бережного использования оборудования и материалов, мы снизили брак до 0,02 проц. против 0,09 проц. в марте и сэкономили 250 рублей из фонда заработной платы.

Каждый рабочий честно соблюдает закон о трудовой дисциплине. Ни в марте, ни в апреле у нас не было ни одного случая прогула или опоздания на работу.

За эти показатели коллективу присуждено заводское переходящее красное знамя. Мы решили не уступать первенства в соревновании между линиями и бригадами завода до конца года.

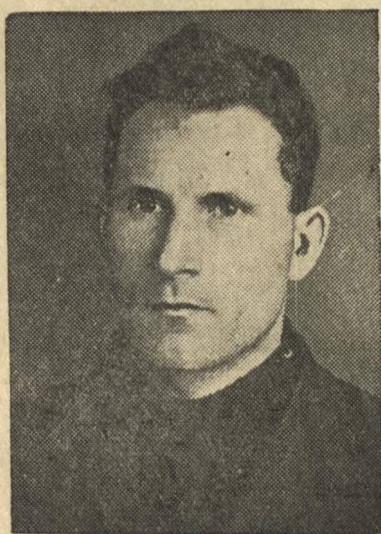
Я со своим коллективом вступил в соревнование на лучшего мастера машиностроительных заводов области и обязался полностью осуществить общие условия соревнования мастеров, а также обеспечить выполнение майской программы к 27 числу и свести брак до минимума. Вызвав на соревнование других мастеров, в частности мастера линии крупной штамповки тов. Ромоданова, я приступил к реализации своих обязательств. «Соперников» в соревновании много, поэтому приходится работать с удвоенной энергией.

Вот итоги работы моей линии за 20 дней мая. График соблюдался все 20 рабочих дней по всем 27 наименованиям деталей. Месячная программа выполнена. Не снижены темпы и в последующие дни. Нормы выработки перевыполняют все 15 рабочих-сдельщиков. Из 22 работающих на линии 17 человек охвачено индивидуальным соревнованием, 18 стахановцев и 2 ударника. Работа идет, как никогда. Каждый трудится честно и проявляет много инициативы и настойчивости.

Как у нас организована работа по суточному графику?

В первую очередь мы организовали строгий повседневный учет того, что нам нужно для производства и что вышло из производства. Кроме того, мы учитываем и используем новые резервы для улучшения работы.

Суточный график на месяц мы получаем заранее. Кроме того каждую субботу мы получаем суточный график на неделю. Учет выполнения графиков ведется не только в цехах сданной продукции, но и в нормочасах. На линии



есть также книга рапортов об итогах работы за каждый день.

При составлении графиков учитывается состояние оборудования, обеспеченность штампами и металлом. Наши графики заранее получают работники по снабжению металлом, ремонтники и руководители штампово-инструментального хозяйства корпуса. От них мы получаем все необходимое вовремя. Обеспеченность металлом нам ясна на весь месяц. Обеспечение штампами на день начинается за три дня до установки их на прессы.

Такой учет и графическое планирование позволяют без суеты и нервозности организовывать производство. Каждый рабочий находится на своем месте, полностью и рационально использует машинное время.

Трудовой день начинается ровно в 8 часов. Рабочие накануне узнают место своей работы, получают задание и инструктаж. Во время смены мне остается только следить за ходом работы. А перед окончанием смены я опять составляю список рабочих с указанием для каждого: места работы и задания. Список кладу под стекло своей рабочей тумбочки. Кончилась смена — рабочие читают список и каждый узнает, что он будет делать завтра. Тут же выясняются все неясные вопросы, некоторые рабочие получают инструктаж.

Я и установщики на линию приходим за полчаса до начала смены для того, чтобы проверить готовность к работе.

Раз в неделю я провожу производственные совещания с вопросом: итоги работы и задачи на следующую неделю.

**А. В. РЫБИН**, мастер линии средней штамповки кузовного корпуса.

## Борьба за чистоту — начало нашего успеха

Будучи уверенным в силе своего коллектива, в его творческой инициативе — я смело вступил в социалистическое соревнование на звание лучшего мастера. В борьбе за выполнение всех условий соревнования, большое внимание уделяю я наведению и поддержанию чистоты на участке.

В моей смене все рабочие являются стахановцами и ударниками. Каждый из них обязался достигнуть во втором квартале высокой выработки и образцов чистоты. Опираясь на их сознательное отношение к труду, я добился уже положительных результатов по наведению чистоты. На моем участке оборудование (пульверизаторы, бачки краскопульты, воздухоочистители и т. д.), как правило, очищается от краски специальным раствором. Стены окрасочных камер смазываются тавотом, чтобы легче было снимать осевшую на них краску. Установленные вдоль конвейера подмости для переходов обмываются водой, пол смачивается и протирается щетками. Браны, из которых берется вода для очистки и полировки кузовов, очищаются шкуркой. Отходы складываются в установленные

для них ящики. Забраванные детали убираются с участка.

Ежедневно, после работы я вместе с профгруппой осматриваю, в каком состоянии по чистоте сдаются рабочие места. Если нахожу, что кто-то из рабочих плохо борется за чистоту — делаю ему замечание, а на другой день до работы профгруппа ставит на обсуждение коллектива смену о невыполнении этих обязательств. Лишь после моего осмотра рабочих мест, смена уходит домой. Такой порядок я завел по опыту коллектива мастерской профильных деталей кузовного корпуса, достигшего весьма хороших показателей по чистоте.

Следует отметить активную работу профгруппы тов. Голыгина. Он помогает мне мобилизовать коллектив на перевыполнение норм выработки всеми рабочими и графика окраски кузовов для машины М-1, намечать и проводить вместе с коллективом мероприятия по повышению производительности труда. А это как раз то, что нужно в соревновании на звание лучшего мастера.

**ЛУКЬЯНОВ**, мастер стахановского участка окраски сборочного цеха.

## ЗА ОТЛИЧНУЮ, ДЕШЕВУЮ ПРОДУКЦИЮ

Исторические решения XVIII Всесоюзной партийной конференции помогли мне в корне перестроить работу на линии прокладок радиаторного цеха, где я работал мастером. Эти решения заставили меня серьезно подумать над тем, как лучше организовать труд рабочих, как добиться, чтобы изготовляемая продукция была хорошего качества и не превышала установленный планом себестоимости.

Я начал с того, что помог коллективу основательно изучить материалы партийной конференции. На организационных вместе с профгруппой беззастенчиво я подробно рассказывал рабочим и работницам о значении графика в производстве, о вреде штурмовщины, о том, что расхлябанность и недисциплинированность порождают брак, а это в конечном счете отражается на экономических показателях работы всего коллектива.

В прошлом прокладку всасывающих выхлопных труб браковались большими партиями, а брак в работе происходил там, где невнимательно относились к оборудованию, небрежно обращались с инструментом, приспособлениями, не следят за чистотой. Так было и с прокладками. Загибка колец, куда вставлялся прокладок, производилась небрежно, а это неизбежно вызывало брак. Пришлось заняться обучением рабочих. Длительное наблюдение за загибкой колец и ежедневный инструктаж работающих помогли мне совершенно изжить брак.

По детали 702354 (розетки) брак доходил до 30—40 процентов. Это у нас считалось нормальным явлением и никто не пытался изучить причины, порождающие брак. Однако коллектив не мог дальше мириться с превращением ценного металла (датуны) в отходы. Мы тщательно занялись проверкой состояния штампов. В итоге оказалось, что штампы были сделаны с большими отклонениями от чертежей. Вместе со слесарем тов. Везломцевым я занялся за восстановление штампов. Труды были не напрасными, брака по розеткам теперь мы не имеем.

Другой пример. Деталь М-9426 изготовлялась из целого листа железа асбеста. В настоящее время по моему предложению эта деталь делается из отходов от деталей прокладок блока, и стоимость ее вместо 48 коп. снизилась до 8 коп.

Большое внимание я уделяю экономии вспомогательных материалов. Приучаю рабочих бережно расходовать керосин, масло, обтирочный материал и т. п. Перед штамповкой усиленно прокладок блока смазываются керосином. В течение одной смены на смазку этих деталей расходовалось более десяти литров керосина. Наблюдения показали, что добрая половина керосина рабочими просто разливалась на пол. Пришлось навести должный порядок и на этом участке. Теперь выдается пять литров керосина. Смазка деталей производится над специальной ванной. Утечки керосина не стало. В течение трех месяцев ни один рабочий не жаловался на недостаток в керосине.

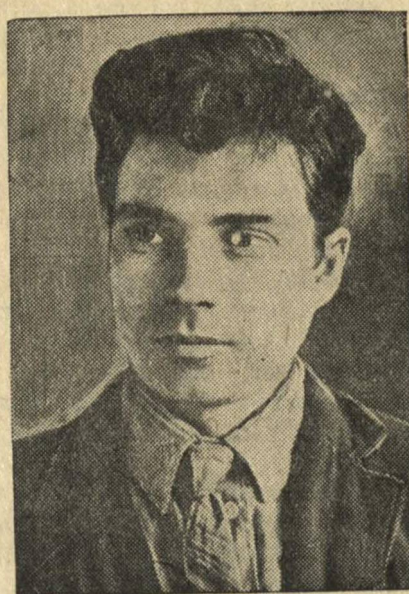
Или другая рабочая сила на линии очень сильно влияет на себестоимость. Пересмотрев свой штат, я убедился, что вместо 26 рабочих с заданной программой вполне могут справиться 22 человека. Лишних людей я перенес на другие участки, где в них была нужда. Таким образом была достигнута некоторая экономия и по фонду заработной платы.

Я ежедневно занимаюсь не только вопросами экономики, но и стремлюсь, чтобы суточный график выполнялся каждым рабочим в отдельности. План марта мы выполнили на 136 процентов, апреля — на 110,6 проц., мая на 28 число выполнили на 102,4 проц. Вся продукция нашей линии сдается только комплектом. Среднемесячная производительность труда одного рабочего составила 118,1 проц. та.

Четкой работы линии мы добились благодаря хорошей организации труда рабочих и живого действенного социалистического соревнования.

**И. КРАПИВИН**, старший мастер линии прокладок радиаторного цеха.

## Обязательства в действии



С большим желанием я вступил в социалистическое соревнование на лучшего мастера машиностроительных заводов Горьковской области.

В апреле коллектив моей линии заливки поршней литейного цеха ковки чугуна выполнил предмайские обязательства и завоевал первенство в соревновании между линиями и бригадами завода. Месячную программу мы выполнили на 116,1 проц. Вместо четырех наименований деталей на линии изготовлялось шесть. Выработка на одного рабочего составила 162,6 процента. График выдерживался все 26 рабочих дней, несмотря на то, что вместо 35 человек по плану на линии работали только 25. Брак был снижен до 1,95 проц. против 4 процентов допустимого. Все рабочие трудились честно и добросовестно, не допустили ни одного случая недисциплинированности — прогула или опоздания на работу.

Нашему коллективу присуждено заводское переходящее красное знамя и мы решили не отдавать его теперь никому.

Вступив в соревнование мастеров, я поставил перед собой задачу: добиться выполнения всех заданий в установленные сроки, то есть работать строго по графику. Для этого надо, чтобы все выполняющие выполняли и перевыполняли нормы, не делали брака и соблюдали трудовую дисциплину.

Программу мая я обязался со своим коллективом закончить к 28 числу. В

первые дни месяца график срывался, но с 12 мая дело пошло лучше: суточный темп ежедневно перевыполнялся по всем четырем наименованиям деталей. Но мы до сих пор ощущаем недостаток фрез для обрезки литых поршней. Наши плавильная и раздаточная печи сейчас перегружены. Руководство цеха должно оказывать нам больше помощи в работе.

Мы выполняем обязательство и о снижении брака в мае до 1,6 проц. против 1,95 проц. в апреле. За прошедший месяц брак у нас составил 1,7 процента.

В ближайшие дни наша линия в основном освободится от исправного брака благодаря реализации моего рационализаторского предложения, которое заключается в следующем.

У нас есть ванна для замочки стержней. Во время замочки горячая графитовая краска разбрызгивается и попадает на готовые детали, которые приходится мыть раствором с песком с помощью кисточки, и только после этого сдавать на приемку в ОТК. Мойка деталей представляет отдельную операцию, которую выполняет специальный рабочий.

Я предложил устроить отражение ванны, что уже делается. Изоляция ванны позволит свободно производить мойку стержней, без опасения, что брызги краски попадут на готовые детали и испортят их. До сих пор портилось и шло в исправимый брак 15 процентов деталей.

В цехе моторов № 2, куда идут на обработку наши поршни, я предлагаю организовать устранение газовых раковин в паллах деталей. Для этого надо установить сверловочный станок. Брак по раковинам снизится, по моим подсчетам, на 85 процентов.

Для того, чтобы удерживать заводское переходящее красное знамя и занять первенство в соревновании мастеров, я должен добиться ритмичной работы линии и перевыполнения норм выработки всеми рабочими (сейчас с нормой не справляются три человека из двадцати трех сдельщиков). Моя линия должна быть и будет стахановской.

**А. П. САФРОНОВ**, мастер линии заливки поршней литейного цеха ковки чугуна.

## Все бригады будут стахановскими

Новый подъем социалистического соревнования помог коллективу сборки грузовых платформ деревообрабатывающего цеха организовать равномерную работу без штурмовщины и рывков.

Лучших результатов в нашем коллективе добилась бригада сборщиков тов. Тюкаева. Бригадир тов. Тюкаев, как правило, приходит в цех за 20—30 минут до гудка. Это время он использует для осмотра оборудования, проверки наличия на рабочих местах необходимых деталей, полуфабрикатов и т. п. Предусмотрительность бригадира обеспечивает коллективу возможность работать полностью все 480 минут в смену.

Раньше в бригаде тов. Тюкаева было шесть человек, но после пересмотра технических норм он оставил у себя только пять рабочих. Темп сборки платформ не только не снизился, а, наоборот, резко увеличился. Сейчас бригада при задании 83 платформы собирает в смену 100—110 штук.

На участке образцов чистота и порядок. Однако в прошлом участке убирался перед большими праздниками. Бывало, в течение дня вывозились груды разных отходов, а сейчас участок

убирается каждый день и уборка занимает всего десять минут.

Ежедневно в конце смены бригада подводит итоги своей работы в присутствии мастера, детально знакомится с заданием следующего дня. Это мероприятие помогает мне и бригадире вовремя предупреждать различного рода неполадки.

В предмайском соревновании бригада тов. Тюкаева добилась исключительных производственных успехов. Работала она в апреле все 26 рабочих дней строго по графику, месячное задание выполнила на 134,1 проц. при 100-процентной комплектности. Сборщики по праву завоевали переходящее красное знамя завода.

Моя задача, как мастера, заключается сейчас в том, чтобы добиться хорошей слаженной работы и в остальных бригадах. Я постараюсь распространить опыт тюкаевцев и добьюсь всем коллективом выполнения взятых социалистических обязательств в соревновании на звание передового участка машиностроительных предприятий Горьковской области.

**В. ТАРАСОВ**, мастер сборки грузовых платформ.

Полосу организовали рабкоры газеты «Автогигант» тт. КОЗЬМЕНКО и РУДАНОВ — сотрудники отдела организации труда и заработной платы, ШМИДТ — плановик радиаторного цеха, БУРНОВ — плановик деревообрабатывающего цеха.



## УСОВЕРШЕНСТВОВАТЬ ПРОЦЕССЫ МЕТАЛЛОПОКРЫТИЯ

Покрывание металлами с целью защиты от коррозии и декоративной отделки деталей автомобиля имеет очень большое значение для нашего завода. Автозавод имеет отделения металлопокрытий, являющиеся крупнейшими в Союзе.

Внедрение новых методов работы, замена дефицитных материалов, рационализация инструмента — такие задачи поставлены перед работниками отделений металлопокрытий. Но новинки техники в области металлопокрытий внедряются у нас очень медленно. Так, например, для полировки деталей перед металлопокрытием на заводе изготовляется всего один тип полировочных и глиняночных бязевых кругов, тогда как применение кругов сборных и с воздушной вентиляцией сокращает расход бязи на 25 проц. и увеличивает срок службы кругов. Но отделение изготовления подвесок и кругов инструментально-штампового отдела и руководство отдела не занимаются этим делом, хотя изготовление кругов крайне необходимо.

Полировка деталей является наиболее трудоемкой операцией, она производится вручную, а механизация полировки внедряется слабо. Имеющиеся на заводе автоматы для полировки и глинянки освоены не полностью. Так, например, на автомате фирмы «Адамс и Зоммер» для полировки бамперов в отделении покрытия металлами рессорной мастерской с 1935 г. ведется только одна операция — обдирка, тогда как автомат может производить 5 операций. Для некоторых мелких деталей можно с успехом вместо ручной полировки применять галтовку в барабанах с абразивом или стальными шариками. Сектору металлопокрытий технологического отдела совместно с работниками отделений надо провести необходимые эксперименты, разработать требуемые приспособления и сдвинуть дело механизации ручных полировочных работ с мертвой точки. Это даст большую экономию, т. к. стоимость полировки составляет 70—80 процентов стоимости всех работ по покрытию деталей.

Современным методом обезжиривания перед покрытием металлом является обезжиривание в трихлорэтилене. Этот метод применяется в США, в Германии, а у нас в СССР — на автозаводе имени Сталина, им. КИМ и других заводах. У нас же с октября 1940 года в отделении металлопокрытий не смонтирована имеющаяся импортная камера для обезжиривания. Введение обезжиривания в трихлорэтилен резко снизило бы брак по покрытию.

Так же медленно идет внедрение пескоструйной обработки с целью экономии серной кислоты. Изготовленный в 1940 году аппарат для пескоструйной обработки бункера газогенераторной машины перед покрытием до сих пор не смонтирован.

Большинство деталей в арматурном цехе пинкуется на стационарных ручных ваннах, тогда как в течение ряда лет бездействуют универсальные автоматы фирмы «Микер» и шнек фирмы «Пфангаузер». Для пуска указанного оборудования необходимо произвести небольшие монтажные работы, которые арматурный цех мог бы сделать своими силами.

Важное значение имеет для автозавода изыскание заменителей. Замена дефицитных материалов менее дефицитными, экономия и замена никеля и других цветных металлов — такова задача. Большие возможности в ее решении дает применение цинкования. Цинкование с последующим крацевкой, лакировкой или фосфатированием и оксидированием может заменить никелирование для ряда автомобильных деталей.

Для ряда деталей из цинкового сплава может вместо никелирования применяться оксидирование. Для стальных деталей ширпотреба сектору металлопокрытий необходимо ускорить начатую работу по внедрению антикоррозионного азотирования. Для многих деталей вместо цинкования можно применить воронение или фосфатирование. Воронение необходимо применять также для защиты от коррозии деталей, идущих в запасные части (не проходящих покрытие металлами).

Ведущую роль в вопросе внедрения заменителей должен занять конструкторско-экспериментальный отдел (КЭО), который, обобщая заграничный и отечественный опыт по заменителям, должен при конструировании деталей учитывать необходимость жесткой экономии никеля и цветных металлов. Но в настоящее время начальником сектора металлопокрытий работа по заменителям слабо поддерживается КЭО.

На автозаводе около 70 проц. покрываемой поверхности деталей подвергается цинкованию. За последние годы качество цинкового покрытия значительно улучшено. На ряде заводов СССР получают блестящие цинковые осадки, не уступающие по внешнему виду кадмиевым. Одновременно с проведением работ по получению блестящих цинковых осадков на автозаводе надо улучшить промывку и сушку оцинкованных деталей после покрытия. Потери, пятна и другие внешние дефекты — результат промывки в грязной воде и плохой сушки. Надо ввести промывку всех оцинкованных деталей в растворе хромового ангидрида, что увеличит их коррозионную стойкость. Для сушки деталей необходимо изготовить воздухоподогреватели силами отделений металлопокрытий.

Исправление всех этих недостатков, усиление работы по введению заменителей даст заводу большую экономию и освободит для более важных целей дефицитные материалы.

Я. ЛЕДЕР, инженер.

### Письма с одного участка

## 2. Борьба за улучшение экономических показателей

Участок блока цеха моторов № 2, переведенный с 1 июня на хозрасчет, ежемесячно расходует материальных ценностей на 1.100 тыс. рублей. Кроме того, здесь расходуется 45 тыс. рублей по фондам заработной платы.

В сумме расходных материальных ценностей только потери от брака составляют 100 тыс. руб. и расход различных вспомогательных материалов — 15 тыс. рублей.

В связи с переводом на хозрасчет, перед коллективом участка поставлена задача — всесторонне улучшить свои экономические показатели. При должном внимании к вопросам экономии, при условии правильной организации работы, приведенные выше затраты на производство блоков можно значительно снизить.

Коллективу участка сейчас дано задание выпускать блок после механической обработки по себестоимости, не выше 58 руб. 50 коп.

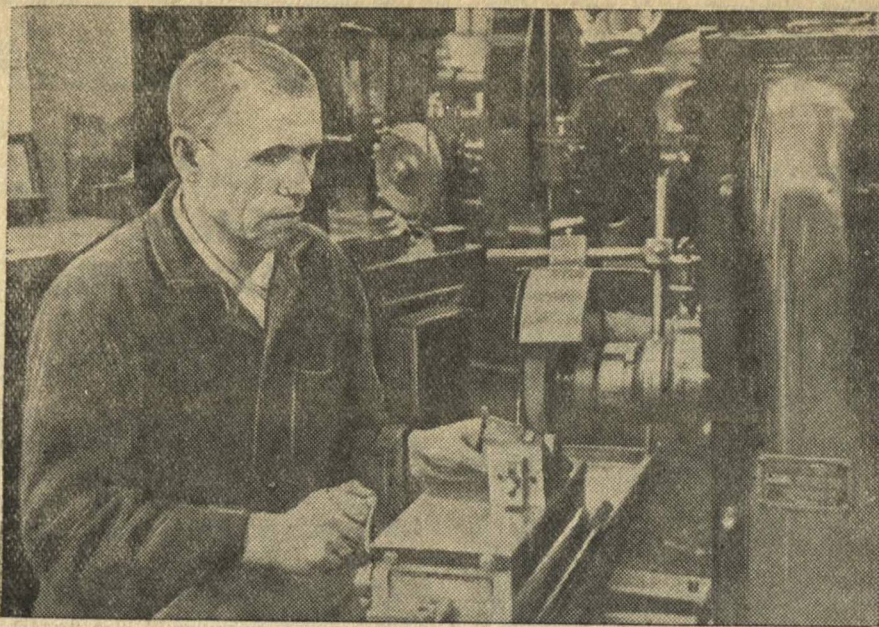
Указанная стоимость блока складывается из следующих показателей: стоимость полуфабриката 46 руб. 64 коп.; зарплата 3 руб. 15 коп.; потери от брака 7 руб. 40 коп.; инструмент 74 коп.; керосин 58 коп.

Чтобы обеспечить снижение заданной плановой себестоимости участку необходимо прежде всего работать по профилю, установленному директором завода. Команды производства должны ежедневно до начала работы подготавливать производственные инструменты, чтобы рабочие — станочники работали высокопроизводительнее все 480 минут.

В этом отношении решающая роль принадлежит начальникам и мастерам. От их умения и оперативности зависит уровень и качество подготовки каждого рабочего места.

Работники инструментального хозяйства должны принять все меры к тому, чтобы иметь место за последнее время перебой в снабжении участка доброкачественным инструментом, были устранены. Служба механика обязана создать условия для бесперебойной работы всех станков, усилив наблюдение за состоянием оборудования перед началом работы каждой смены.

Огромное значение имеет точное соблюдение установленной технологии, устранение причин, вызывающих брак или дополнительные затраты на исправление нестандартной продукции. В



Я. И. БАЛАШОВ, слесарь-лекальщик экспериментальной мастерской инструментально-штампового отдела, выполняет норму выработки до 1/5 процентов. Фото В. ХРАМЦОВА.

### Запасные части

## На сборку моторов комбайнов идет брак

Цех моторов № 3 отстает с выполнением плана сборки и отгрузки моторов для комбайнов.

Это объясняется, главным образом, тем, что некоторые цехи-поставщики плохо выполняют свои обязательства по отношению к цеху моторов № 3.

Очень серьезные препятствия в работе возникают по вине цеха моторов № 2. Этот цех получает из 2-го механического цеха водяные помпы и устанавливает их на моторах комбайнов. Собранные моторы проходят испытание, во время которого можно, конечно, заметить, хорошо ли сделана помпа. Однако очень часто остается незамеченным, что помпы худые. Моторы с худыми помпами сдаются в цех моторов № 3.

27 мая рабочие этого цеха поставили на испытание 10 моторов. Оказа-

лось, что помпы 8 моторов худые. Стали проверять остальные моторы. Из 70 моторов годными оказались 32.

Бракующую продукцию сборщикам комбайновых моторов подсказывают уже не впервые. Однако, отдел технического контроля не призвал к порядку браковщиков из второго механического цеха, где помпы проходят механическую обработку, и из цеха моторов № 2.

Недоброкачественная продукция идет также из отдела смежных производств. Отсюда идут недоброкачественные гайки для штурера. Недавно пришлось забраковать тысячу гайк. Однако это не действовало на работников отдела и они продолжают засылать негодные гайки.

В. БОРИСОВ, рабочий цеха моторов № 3.

## Ценный металл вывозится на свалку

Экономное и правильное расходование материалов, металла, топлива — первейшая обязанность всех работников завода. Однако работники планового отдела кузницы № 2 гг. Хрущев и Графский думают, как видно, иначе.

Был, например, такой случай. 24 мая по распоряжению тов. Хрущева стали 1035, 1030 и 1045 заменены хромистой сталью ХА по 13 заказам. Таким путем израсходовано 803 килограмма стали, которая стоит в два раза дороже обычно применяемой стали и требует более длительной обработки. Бывают замены сталей 1035, 1030 и 1045 легированными сталями 5040, 5145 и 5120, которые стоят во много раз дороже и требуют длительной обработки.

Очень часто газнаб подает не тот металл, который требуется и который заказан кузницей № 2. Это также приводит к перерасходу металла. Осо-

бенно большие потери бывают из-за того, что подается металл не того профиля, который требуется кузнице, а первый попавшийся под руку. Вот поэтому много металла вывозится на свалку. Только в первом квартале из кузницы № 2 на свалку вывезено более 50 тонн «обрезков» высоколегированной стали.

Когда бухгалтеру ремонтно-механического цеха тов. Забелину заявили о беспорядках в расходовании металла, то он ответил: «Я ведь не проверяю, что вывозят. Хотя станок вывези, только оправдательный документ дай». Не трудно понять, что тов. Забелин отражает точку зрения руководителей ремонтно-механического цеха № 2 и кузницы № 2 в вопросе расходования металла.

ТОКТАРОВ, мастер, распределитель кузницы № 2.

этом направлении особенно серьезную работу предстоит сделать технологам и мастерам, да и всему коллективу участка.

Своевременная и правильная подготовка каждого рабочего места, каждой смены обеспечит ритмичную работу участка по установленному графику с наименьшими затратами сил и средств.

Снижение плановой себестоимости блока даст дополнительное накопление средств для завода. Директор завода распорядился 25 проц. суммы снижения плановой себестоимости отчислять в распоряжение начальника участка для премирования рабочих и инженерно-технических работников.

Если коллектив участка в июне добьется снижения себестоимости блока хотя бы только на 5 проц., то участку будет отчислено для премирования, примерно, 12.900 рублей.

Борьба за снижение себестоимости, за упрощение хозяйственного расчета будет для коллектива участка лучшим ответом на решения XVIII Всесоюзной партийной конференции.

А. РАССУДИН, экономист цеха моторов № 2.

\*\*\*

Майскую программу участок блока не выполнил. 2 июня, в первый день работы по-новому, на основе хозяйственного расчета, коллектив участка

встретился с большими трудностями, которые помешали ему сразу взять нужные тем в работе.

С утра в этот день начался простой из-за недостатка инструмента. До обеденного перерыва на участке был простой в течение часа только потому, что не было метчиков 57-У-248, в течение 40 минут из-за недостатка фрез 39-У-1980 и т. д.

По вине электриков цеха в течение двух часов бездействовал станок № 170.

В связи с переводом участка на хозяйственный расчет, с целью снижения брака, были приняты некоторые меры для упрощения работы литейного цеха серого чугуна. В уменьшение существующего ранее порядка исправления литейного брака занимаются теперь уже сами литейщики. Однако это мало помогло участку блока улучшить свою работу. Литейщики все еще недоброкачественно выполняют свою работу: литье подается плохо очищенным. Значительную часть своего времени рабочие участка блока затрачивают на то, чтобы доделывать работу литейщиков.

На днях на участке блока побывал начальник литейного цеха серого чугуна тов. Павлов. Он пообещал коренным образом улучшить работу литейщиков. Ближайшее будущее покажет, способны ли литейщики не на словах, а на деле улучшить работу.

### ФУТБОЛ

## Проигрыш команды „Торпедо“

В воскресенье, 1 июня, футболисты «Торпедо» несмотря на дождливую погоду, провели ряд интересных встреч по футболу.

В розыгрыше первенства г. Горького автозаводцы встретились с командами спортивного общества «Электрик». Детские команды сыграли со счетом 1 : 0 в пользу «Торпедо»; юношеские команды со счетом 2 : 1 в пользу «Электрика», а вторая мужская команда «Торпедо» в хорошем темпе выиграла матч со счетом 4 : 1.

Одновременно на стадионе «Торпедо» первая мужская команда «Торпедо» встретилась в товарищеском матче с сильной командой «Динамо» (Иваново), накануне выигравшей встречу у горьковской команды «Динамо» со счетом 5 : 0.

Первый тайм закончился со счетом 0 : 0 несмотря на то, что весь тайм команда «Торпедо» имела явное преимущество над динамовцами. Сказалась недостаточно четкая игра Воронина и Носкова.

Второй тайм начался тем, что на девятой минуте левый край команды «Динамо» Краснов бил в ворота автозаводцев первый мяч. Команда «Торпедо» отвечает нажимом и на девятнадцатой минуте центр нападения Воронин красивым ударом уравнивает счет.

Дождь делает состояние поля тяжелым для игры и требует от футболистов большой осторожности.

На 30 минуте тот же левый край «Динамо», оказавшийся без присмотра защитника «Торпедо» Штырова, легко по краю прошел в ворота «Торпедо» и, свободно войдя в мяч, принес своей команде победу.

Эта игра должна научить команду «Торпедо» уметь ликвидировать свои недостатки и учесть это в предстоящей 8 июня встрече с мастерами общества «Стахановец» (Сталино), выступающей в розыгрыше первенства СССР и занимающей шестое место.

А. СОРОЧКИН, председатель футбольной секции «Торпедо».

### Ответственный редактор

А. М. НЕДОСУГОВ.

### Центральный клуб

4 и 5 июня

Звуковой художественный фильм  
**ЗАКЛЮЧЕННЫЕ**  
Начало в 8 и 10 часов

6, 7 и 8 июня

Звуковой художественный фильм  
**ИДУШКА ГОЛОВЛЕВ**  
6-7/VI начало в 8 и 10 часов  
8/VI " в 4 и 6 часов

4, 5 и 6 июня

Кино для детей  
Новый звуковой фильм  
1) **В КУЛЬНОЙ СТРАНЕ**  
2) **СТАРЫЙ ДОМ**  
Начало в 6 час.

7 и 8 июня

Кино  
Звуковой художественный фильм  
**СЕМЕРО СМЕЛЫХ**  
7/VI начало в 6 час.  
8/VI " в 12-2 часа

### Кино-концертный зал

Сегодня и ежедневно

Новый художественный фильм  
**ФРОНТОВЫЕ ПОДРУГИ**  
Начало сеансов: в 4, 6, 8 и 10 час. веч.;  
5 и 6 июня — в 4 и 6 час.  
и остальные дни — в 4, 6, 8 и 10 час.

Вечера танцев  
7 и 8 июня с 10 ч. 15 мин. веч.

5 и 6 июня

СПЕКТАКЛЬ  
Горьковского драмтеатра  
им. В. П. Чкалова  
**МАШЕНЬКА**  
(пьеса Афиногенова, в 3 действиях, 7 карт.)  
Начало в 8 час. 30 мин. веч.  
Билеты продаются

Гастроли Московского государственного театра имени Ленинского комсомола

25 июня

К. Симонов  
**ИСТОРИЯ ОДНОЙ ЛЮБВИ**  
Комедия в 4 действиях  
Гл. роль исполняет артистка  
В. СЕРОВА  
(известная по популярным кино-фильмам  
«Девушка с характером» и «Весенний поток»)  
Начало в 8 час. 30 мин. веч.