

АВТОГИГАНТ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

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

№ 93 (3294)

7 июня 1941 г. Суббота

Цена 15 коп

ГОД

издания

XI

Выходит
два раза
в неделю

Демонстрация советского патриотизма

Выпуск правительством Государственного Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года) вызвал среди трудящихся Советского Союза огромную волну патриотического подъема. Повсеместно рабочие, служащие, советская интеллигенция, колхозники горячо одобрили выпуск нового займа. Подписка на заем всюду вылилась в мощную демонстрацию преданности родине, преданности делу партии Ленина — Сталина. Нынешняя подписка на заем — еще одно яркое доказательство железного единства советского народа, его готовности и дальше всемерно укреплять могущество своего социалистического государства.

Первые четыре дня реализации займа показывают, что подписка в этом году проходит значительно дружнее и организованнее. Это со всей убедительностью видно на примере нашего завода. На прошедших во всех цехах и отделах завода митингах рабочие, служащие и инженерно-технические работники единодушно заявили о своей готовности поддержать это мероприятие нашего государства. С полным сознанием своего долга перед родиной отдают трудящиеся свой месячный и трехнедельный заработок.

Подписываясь на месячный заработок, знатный стахановец оборотного цеха тов. Мазыев заявил: «От каждого из нас требуется честная, самоотверженная работа на благо родины и готовность помогать государству всегда, когда оно нуждается в этой помощи». Эти чувства и мысли высказывал каждый честный труженик, подписываясь на заем. Уборщица колесного цеха Туглима, подписываясь на заем с волнением и гордостью заявила: «Мой сын служит в рядах Рабоче-Крестьянской Красной Армии. Я подписываюсь на заем для того, чтобы в его руках, чтобы в руках всех бойцов нашей Красной Армии было крепкое оружие, чтобы это оружие было пушечным в ход в любую минуту, когда это потребуются».

О беспредельной любви трудящихся к социалистической родине, об их заботе о дальнейшем укреплении экономической и военной мощи СССР убедительно говорят результаты подписки на заем за первые три-четыре дня. В нашем районе сумма подписки достигла вчера 18.211 тыс. рублей.

Коллектив нашего завода находится в первых рядах подписчиков на новый заем. Общая сумма подписки и средняя сумма, приходящаяся на одного подписчика, значительно выросли по сравнению с прошлым годом. Трудящиеся нашего завода за четыре дня реализации займа дали займы советскому государству 10.300 тыс. рублей, что составляет выше среднего трехнедельного фонда заработной платы по заводу.

Ряд цехов и отделов еще позавчера полностью закончил реализацию займа. Работники первого моторного цеха все, как один, подписались на новый заем и сумма подписки составила 88 проц. к месячному фонду заработной платы. Полностью охвачены подпиской все работающие в отделе смежных про-

изводств, где сумма подписки составила 97,2 процента к месячному фонду. Коллектив рабочих, ИТР и служащих цеха нормалей также полностью закончил подписку, дав 88,3 процента к месячному фонду. Успешно проходит подписка в отделе технического контроля, в колесном, железнодорожном и других цехах.

Успех реализации займа на нашем заводе есть результат большой политической сознательности трудящихся и результат агитационной и организационной работы, которую провели партийные, хозяйственные, профсоюзные и комсомольские организации. В ряде цехов агитация была конкретной и боевой. На доходчивых примерах из жизни агитаторы рассказывали куда идут советские займы. Большую роль в агитационной работе играли столичные газеты и «Молнии».

Агитация за наши займы — благородная и почетная работа для каждого партийного и непартийного большевика. В каждой парторганизации можно назвать десятки энтузиастов по распространению займа, которые в эти дни проделали огромную работу. В модельном цехе беспартийные стахановцы-слесари Каменев, Алябин, Чесноков явились хорошими организаторами подписки. В литейном цехе № 3 впервые выступили как агитаторы на заем беспартийный бухгалтер Таранов, помощник механика Лопинов и другие. Большую работу провели беспартийные агитаторы — мастера первого моторного цеха: Мельников, Пинчук, Моисеев, колесного цеха: Орехов, Наумов, Политаров и другие. Почти во всех цехах и отделах за эти дни в списках агитаторов появились новые фамилии.

Задача состоит в том, чтобы закрепить этот успех агитационной работы и направить политическую активность масс на успешное решение задач, поставленных XVIII партконференцией, на выполнение и перевыполнение полугодовой производственной программы.

За четыре дня реализации займа на нашем заводе партийными организациями большинства цехов и отделов завода проделана большая работа, но сделано еще далеко не все. Не все работающие и в первую очередь отпуски и командировочные охвачены подпиской на заем. Большую работу предстоит провести на бывших избирательных участках по реализации займа среди домохозяек, инвалидов и пенсионеров. Поэтому нет еще никаких оснований успокаиваться и ослаблять внимание к реализации займа. Партийные, профсоюзные и комсомольские организации обязаны в эти дни поработать так, чтобы не осталось ни одного отстающего цеха, участка и отдела на заводе. Ни одного трудящегося без облигации займа! Под этим лозунгом должна сейчас проходить работа комиссий содействия и многочисленного актива организаторов подписки.

Друзьями завершением подписки на Заем Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года) еще раз продемонстрируем свою готовность укрепить могущество нашей социалистической родины.

Тыл производства отстает

Участку разных частей прессового цеха месячный график был дан во время. Начальник и мастера тщательно обсудили его в своем коллективе. Учили бухгалтеров каждую мелочь. Рассказали рабочим об их задачах в текущем месяце. График вывешен на видном месте.

Все рабочие, работники, бригадиры и наладчики мобилизованы и подготовлены к тому, чтобы с первых дней июня работать ритмично. Однако, в поточном производстве одного желатина работать хорошо еще недостаточно — нужен металл и детали. Руководство участка учло ошибки прошлых месяцев и постаралось свои графики согласовать с организациями снабжения и цехами, поставляющими детали.

К сожалению, вся подготовка пошла насмарку. Суточный график не выполняется, на линиях огромные простои и сверхурочные работы. Зав. планово-распределительным бюро контрольного цеха тов. Мамонтов только 5-го июня спохватился и забил тревогу о том, что у него нет металла на деталь 111905 (поперечина держателя охладителя). Такое же положение и в цехе автожестов (зав. ПРБ тов. Левицкий). Здесь не оказалось металла на деталь М-4015.

5-го июня участок простоял 1 час из-за отсутствия детали АА-2845 (кронштейн). Наши работники вынуждены были сходить в цех шасси и выяснить причину задержки поставки детали. На месте оказалось, что на линии с самого утра лежало более 200 обработанных кронштейнов. Престой можно было предотвратить, если бы диспетчеры цеха шасси работали более оперативно.

Пора, наконец, производственному отделу завода заставить отделы снабжения и цехи-поставщики не на словах, а на деле выполнять приказ директора завода за № 237 о работе по суточному графику.

И. СОЧНЕВ, старший планировщик.

Нет основного — деталей

Планировщик т. Лунин заблаговременно поблагодарил о том, чтобы обеспечить участок разных частей радиаторного цеха месячным графиком. Сейчас каждый мастер и рабочий знает, сколько и каких деталей требуется на сегодня изготовить и сдать.

В течение первых двух дней текущего месяца график на этом участке выполнялся, но с 4 июня кривая пошла книзу. На сегодня коллектив уже отстал на 1,5 процента от заданного темпа.

Беда вся в том, что термический цех № 1 не выдерживает согласованный график и подает детали в недостаточном количестве. За эти дни участок недополучил 434 штуки крюков буксирного прибора и 1927 штук кронштейнов рам. Отсутствие этих деталей на линиях мастеров тт. Котова и Новикова создает мастеров простоя.

На этом участке есть замечательные мастера высокой производительности труда, как тт. Кабакова, Захарова. Они систематически дают полторы-две нормы в смену. Наладчик тов. Вилкин оперативно обслуживает оборудование. По его вине никогда не бывает простоев.

Коллектив участка разных частей обязался месячный план выполнить к 26 июня — к третьей годовице выборов Верховного Совета РСФСР. Задача термистов — улучшить подачу деталей и строго соблюдать установленный график.

И. ШМИДТ, сотрудник радиаторного цеха.

РЕАЛИЗАЦИЯ ЗАЙМА НА АВТОЗАВОДЕ

Ряд цехов и отделов автозавода с большим успехом ведет работу по реализации займа. В цехе нормалей, первом моторном и управлении смежных производств подписка закончена. В главной конторе, модельно-штамповом цехе, литейном цехе № 2, литейном цехе № 3, технологическом отделе, радиаторном, колесном, прессовом цехах, конструкторско-экспериментальном отделе, отделе главного металлурга и других работа близка к завершению.

Всего на автозаводе к 6 часам вечера 6 июня реализовано займа на сумму 10.300.415 руб., что составляет 75,12 проц. к месячному фонду заработной платы. Подпиской охвачено 89,96 проц. работающих. В прошлом году на четвертый день реализации Займа Третьей Пятилетки (выпуск 3 года) сумма подписки составляла 9.910.975 рублей.

Всего в Автозаводском районе займа реализовано на сумму 18.211 тыс. руб. Сумма подписки организованного населения — 18.076.840 руб., что составляет 86,7 проц. к месячному фонду заработной платы. В прошлом году на четвертый день реализации Займа Третьей Пятилетки (выпуск 3 года) сумма подписки выражалась в 14.479.495 рублей.

Цехи-поставщики и органы снабжения не выполняют приказа директора № 237

УЛУЧШИТЬ СНАБЖЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОМ

Коллектив участка пружинных колесных валов программы мая выполнил досрочно. Сразу же началась деятельность по подготовке к июню. О плане за этот месяц знает каждый рабочий. На доске он видит задание на месяц, неделю и каждый день. Все это обеспечило нам возможность начать плановую работу с первых дней июня.

Социалистическое соревнование, организованное на участке, заставляет станочников работать сегодня лучше, чем вчера: у нас все, без исключения, соревнуется между собой. Как правило, раз в неделю проводится проверка выполнения социалистических обязательств.

Изо дня в день станочники набирают темпы и повышают производительность труда. Многостаночники тт. Сириновский и Бобков выполняют сменное задание на 170 и более процентов. Стахановец Дрожилов на очень сложной операции — шлифовка платных шеек — поднял выработку на 120 процентов и стал сдавать продукцию только отличного качества.

Производственный подъем стахановцев и ударников нашего коллектива был подхвачен и работниками механика участка. Я должен сказать, что за прошлый месяц и первые дни июня мы не имеем ни одного случая простоя из-за нехватки инструмента. Механик участка тов. Фролов ежедневно интересуется выполнением суточного графика, работой оборудования. Он помогает мне возмещать рабочим в духе бережливости к оборудованию и другим материальным ценностям.

Коллектив горит желанием добиться в этом месяце лучших производственных показателей, однако на пути мы встречаем препятствия. Качественное хозяйство (начальник тов. Галицкий) до сих пор снабжает нас плохими инструментами, а работники штампово-инструментального хозяйства (начальник тов. Матюшенко) подают центра нежного качества. При наличии хорошего инструмента мы в состоянии не только выполнить, но и перевыполнить программу июня.

ТИМОХИН, мастер участка второго моторного цеха.

Почему участок работает плохо?

В моторном цехе № 2 участок поршня и пальца в текущем году из месяца в месяц не выполняет плана. Правда, сюда регулярно доставляется график, но о нем знают лишь мастера и начальники участка. Рабочие, не имея и не зная сменного задания на станок, операцию, не могут правильно ориентироваться в производственном процессе, бороться за выполнение программы всего участка.

Например, станочница тов. Котова не знает, сколько ей надо за смену сделать деталей по графику, ориентирует себя по одному показателю — заработку. Обработала 100 поршней, значит заработала 37 копеек. Также ничего не знает о суточном графике и многостаночница тов. Вакула.

Для того, чтобы график был доведен до каждого рабочего, особых трудов не требуется. Начальник участка тов. Семенов должен лишь обязать мастеров составлять понятный каждому рабочему документ, в котором указывать фамилию исполнителя, номер детали и количество выработки за смену. Однако тов. Семенов отягощен неразрешимой «проблемой». Он не знает, где достать

бумаги и поэтому не может обеспечить линии графиками.

Теперь становится понятным, почему участок работает плохо. Мастера во главе с начальником совершенно не заботятся о подготовке производства к ритмичной и планомерной работе. До сих пор здесь не знают, какова загрузка оборудования, не занялись упорядочением технологии. Мастера все еще по памяти устанавливают цикл обработки деталей.

На участке попрежнему грязно. Очистка станков от стружки, линий от заготовок производится нерегулярно, а это нередко является основной причиной невыполнения суточного задания. Начальник участка, мастера и наладчики должны в корне перестроить свою деятельность. Коллектив сможет хорошо работать лишь в том случае, когда командиры производства будут глубже выныкать в технику и экономику, когда они будут по-настоящему заботиться о том, чтобы приказ директора за № 237 безусловно выполнялся.

В. МЕЛЬНИКОВ, сотрудник отдела труда и заработной платы заводоуправления.

СВОДКА

о соревновании цехов

По графику на 6 июня, за 4 рабочих дня цехи и весь завод должны дать 16 проц. месячного плана выпуска товарной продукции.

Место, занимаемое в соревновании	Название цеха (корпуса)	Фамилия нач. цеха (корпуса), секретаря партбюро и предцехкома	% выполнения месячного плана	% выполнения выпуска за 4 дня	Кол-во дней с перевыполнением плана
1	Кузовной	Парышев, Вилков, Наумов.	17,7	17,7	4
2	Литейный, сер. чуг.	Павлов, Ширяков, Крупин.	16,9	—	—
3	Модельный	Рухадзе, Миронов, Федосеев.	16,6	—	2
4	Сборочный	Троицкий, Кожин, Ивлев.	16,3	15,7	4
5	Арматурный	Гусев, Мордашов, Железнов.	15,2	9,7	—
6	Шасси	Сазанов, Ларионов, Шустиков.	14,3	13,8	—
7	ДОП № 1	Бурдыгин, Ислентьев, Климов.	14,1	—	—
8	Прессовый	Гуськов, Колпаков, Яушев.	14,1	12,5	—
9	Литейный № 3	Кузнецов, Каменецкий, Гаранин.	13,9	—	1
10	Кузнечный	Сомов, Денисов, Ишутинов.	13,9	5,2	1
11	Литейный, ков. чуг.	Акимов, Забелин, Образцов.	13,7	—	—
12	Термический № 2	Куркин, Васильченко, Ежов.	12,9	6,9	—
13	Моторный № 2	Моисеев, Дегтев, Шаров.	12,9	10,5	—
14	Механический № 2	Воронцов, Гурьев, Калыгин.	12,7	6,1	—
15	Радиаторный	Донцов, Малыгин, Румянцев.	1,7	6,1	—
16	Ширпотреб	Собашников, Безбородкин, Фокин.	10,3	—	—
17	Моторный № 3	Комиссаров, Храмов, Фатов.	5,9	6,2	—
18	Колесный	Горячев, Невин, Юрлов.	5,2	1,5	—
19	ИШО	Глинер, Селюнин, Головинкин.	3,9	—	—
20	ОГМ	Кокин, Дворников, Лобанов.	2,9	—	—

Начальник плано-экономического отдела завода МАНЕВИЧ.

РЕГИСТРАТОРЫ НАРУШЕНИЙ ГРАФИКА

С большой настойчивостью борется коллектив кузовного корпуса за выполнение суточного графика, за досрочное выполнение полугодовой программы.

Однако их работу каждый час дезорганизуют цехи-поставщики и газонаб. В мае не было ни одного дня, чтобы арматурный, прессовый цехи, цех шасси и другие подавали детали по согласованному с ними графику.

Никаких улучшений не заметно и в июне. С первых же дней месяца кузовщики с огромными трудностями получают детали. За четыре дня июня было 22 случая срыва графика из-за неподдачи деталей арматурщиками, прессовщиками, цехом автомашин и другими. В списке дефицита находятся одни и те же детали. Арматурный цех плохо подает детали №№ 110770, 1316, 110165, 5249, 110110, 110240 и другие; прессовый — детали

№№ 4804, 4808, 110325; цех шасси — №№ 7571, 8293; механический № 2 деталь № 110280. Этими деталями, конечно, не ограничивается дефицит: он значительно больше.

Напряженная борьба кузовщиков за выполнение суточного графика, за ритмичную, планомерную работу не находит поддержки и в управлении производством завода, которое из рапортов на имя начальника управления тов. Пазинина, а также главного диспетчера завода тов. Баруздина отлучает о том, что поставщики срывают работу кузовного корпуса. Управление производством не принимает решительных мер для того, чтобы призвать к порядку цехи, дезорганизующие работу. Работники управления по-прежнему занимают пассивную наблюдательную и регистраторскую роль.

Р. ГУРЕВИЧ, работник кузовного корпуса.

УСПЕШНО ЗАВЕРШИМ РЕАЛИЗАЦИЮ ЗАЙМА ТРЕТЬЕЙ ПЯТИЛЕТКИ (выпуск четвертого года)

Агитаторы за работой

Можно без преувеличения сказать, что в жизни коллектива отдела главного металлурга мало бывает событий, которые вызвали бы такой же подъем, такое же оживление, какое вызвало постановление советского правительства о выпуске Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года). В дни реализации займа коллектив отдела еще раз проявил свою организованность и сплоченность, готовность всеми силами помогать укреплению могущества социалистической родины.

К 12 часам дня 6 июня в коллективе отдела, включая и центральную заводскую лабораторию (ЦЗЛ), подпиской на заем охвачено 92,8 проц. работающих. Сумма их подписки составляет 85,5 проц. к фонду месячной заработной платы. Подпиской не охвачена только группа работников, находящихся в отпусках и командировках. В ближайшее же время и эти работники будут охвачены подпиской. По реализации займа отдел главного металлурга вышел на одно из первых мест.

Как организовали мы массово-политическую работу в дни реализации займа? Партийная и профсоюзная организации позаботились о правильной постановке актива, направляли его силы на решающие участки работы, организовали групповую и индивидуальную агитацию.

Разумеется, ведущую роль в размещении займа сыграли коммунисты. Например, инженер-коммунист тов. Панин хорошо провел подписку в группе работников металлофизического сектора. В группе, где он работает, подписка составила более 100 процентов месячного фонда заработной платы. В очень короткий срок провели подписку инженер-коммунист тов. Ряхин в технологическом секторе литейного цеха серого чугуна, кандидат ВКП(б), техник тов. Каменская, организовавшая работу в секторе цветного литья и ряд других товарищей.

Эти и другие коммунисты использовали в своей работе лучшие, наиболее доходчивые способы агитации. Они проводили групповые и индивидуальные беседы, рассказывали о назначении средств, получаемых государством от займов, причем беседы свои подтверждали конкретными цифрами и фактами.

Агитаторы и организаторы подписки позаботились о том, чтобы популяризировать передовиков подписки. О них рассказывали во время бесед, о них коротко, но выразительно говорили «молнии». За 3 дня подписки у нас выпущено около двадцати «молний».

Большую помощь партийной организации оказал беспартийный актив, который мы своевременно включили в работу. Стоит рассказать, например, о технике металлофизического сектора тов. Гурьеве. Было время, когда тов. Гурьев считался человеком недостаточно активным. Действительно, он мало проявлял себя в общественной жизни. Но это было только до тех пор, пока тов. Гурьеву не стали давать определенных поручений. А когда тов. Гурьеву поручили работу агитатора, он проявил себя хорошим общественником, к делу относится серьезно и вдумчиво.

В дни реализации займа тов. Гурьев был одним из лучших агитаторов, умело подходил к каждому работнику. При его деятельном содействии для работников сектора была проведена беспартийным инженером тов. Вилевским содержательная беседа.

Деятельное участие в реализации займа принимали беспартийные активисты: инженер-литейщик т. Даниленко, работники модельно-конструкторского сектора тт. Графская и Хренков, инженер сектора неметаллических материалов тов. Котова и другие. Для них участие в реализации займа было серьезной школой, которая дала хорошие навыки общественно-политической жизни.

Уже 2 июня, в день сообщения о постановлении правительства о выпуске займа, многие наши работники изжили горячее желание подписаться на заем на месячный оклад. В каждый последующий день ряды подписчиков расширялись. Это еще раз свидетельствует о том, что наши внутренние займы целиком отвечают интересам народа, встречают и будут встречать одобрение и поддержку трудящихся.

Это также свидетельствует о том, что работа, проведенная парторганизацией отдела с целью лучшего разъяснения значения займа, с целью более организованного проведения подписки, дала свои плоды.

Наша задача сейчас — закончить подписку среди небольшой группы работников, еще не подписавшихся на заем, добиться, чтобы актив, выявленный нами в дни реализации займа, и в дальнейшем активно участвовал в общественно-политической жизни отдела, строить свою работу так, чтобы вопросы финансовой работы не исчезали из поля зрения партийной организации.

В. ШИРКОВ, инженер секретарь партбюро отдела главного металлурга.



Дружно и организованно прошла подписка на заем третьей пятилетки (выпуск четвертого года) в прессовом цехе. НА СНИМКЕ: подписываются на заем (слева направо): пиометристка Пискунова, столяр Евстигнеев, электрик Соколов, плановик Яшев — организатор подписки, слесарь Гришин, электрик Строитель, электрик Степанов, механик Чирканов, энергетик Маякин и электрик Туманов. Фото В. ХРАМЦОВА.

ПО СТРАНИЦАМ СТЕННЫХ ГАЗЕТ

Очередной номер стеной газеты «Технолог» технологического отдела завода (редактор тов. Наумов) посвящен выпуску нового займа. В небольших заметках, иллюстрированных фотоснимками, подробно рассказывает читателю о народнохозяйственном плане 1941 года и о тех огромных капиталовложениях, какие будут затрачены на дальнейшее развитие социалистической промышленности, сельского хозяйства и укрепление обороноспособности нашей страны.

В передовой статье газета подчеркивает, что: «Подписка на заем — это патристический долг, выражение любви к родине, преданности партии Ленина — Сталина, выражение организованности и морально-политического единства советского народа».

Содержательные номера выпускает редколлеция ежедневной стеной газеты «Инструментальщик» (редактор тов. Корюкин). В № 29 редколлеция призывает займодержателей проверять свои обязательства. Она подробно рассказывает читателям, где можно приобрести справочные таблицы, и как получить выплаты.

В №№ 30, 31 и 32 выступают работники тт. Кизкас, Бондарь, Николаев и многие другие, которые делают опытом проведения займовой кампании и достигнутых успехов в реализации займа. Рабочий тов. Косолапов сообщает, что коллектив отделения подвесок мастерской поручает на 3 июня полностью завершить подписку на новый заем. Стахановцы тт. Сергеев, Баранов, Ашарин, Сироткин и Вильямов дали займы государству больше своего месячного заработка.

Первый заработок займы государству

— Государство нас обучает сложным, интересным профессиям, содержит нас за свой счет. За эту заботу мы должны хорошо отблагодарить родину. Вот поэтому мы вместе со всеми трудящимися желаем подписаться на Заем Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года).

Так говорят ученики ремесленного училища № 1. И действительно, подписка на заем среди учеников идет с большим успехом. Ученики 67-й группы литейщиков, всего 25 человек, подписались на заем на сумму 2625 руб. Хорошо проведена подписка в группах № 5 и № 7 слесарей. Здесь пример другим показали отличники учебы, ак-

тивисты братья Кафтасевы. В 22-й группе слесарей первым подписался на 100 рублей отличник учебы, староста группы Турло, в 57-й группе литейщиков инициатором подписки является отличник учебы Пиритин, подписавшийся сам на 130 рублей, и т. д.

Ученики за несколько месяцев учебы уже приобрели производственные навыки, выполняют различные заказы завода. Часть своей заработной платы они с большим желанием отдают займам государству. К концу дня 5 июня в училище было реализовано займа на сумму 73.900 рублей. Подписалось 1700 учеников.

Дружно и организованно

Как только было получено сообщение о выпуске Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года), парторганизация моторного цеха № 1 мобилизовала все свои силы на то, чтобы его размещение провести быстро и организованно.

Агитколлектив расставил свои силы по всем участкам, на все участки были посланы также организаторы подписки. Активную помощь оказали агитаторам беспартийные товарищи. Беспартийные мастера тт. Мельников, Пичурок, Моисеев в первый же день закончили подписку в своих отделениях.

Коллективы их отделений отдали займам государству свой месячный заработок.

Дружно проходила подписка и в следующие дни. 5-го июня, к 3 часам дня работа по размещению займа в моторном цехе № 1 была закончена. Не подписались на заем только те, кто временно отсутствует по болезни или находится в отпуске.

Подписка составила 88 процентов к фонду месячной заработной платы цехового коллектива.

П. П. СИМОНОВ, секретарь партбюро моторного цеха № 1.

Активные займодержатели

В мастерской холодных штампов из года в год растет сумма подписки на заем. В 1939 году штамповики дали займам государству 170 тысяч рублей, в прошлом году — 202 тыс. рублей, а Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года) 5 июня уже было реализовано на 260 тысяч рублей.

Эти цифры наглядно показывают рост материального положения рабочих, рабочих, инженерно-технических работников и служащих. Займы советской страны — подлинно народные, и поэтому большинство наших работни-

ков с воодушевлением отдаст свои сбережения займам социалистическому государству.

Стахановец Бондарь при месячном заработке 850 рублей подписался на 1000 рублей. Стахановцы Соколовский, Щербаков, Знаменский и многие другие являются не только сами постоянными займодержателями, но и активными помощниками в реализации займа.

И. КОПТЕВ, диспетчер мастерской холодных штампов.

Высокая сознательность

2 июня после работы в конторке отделения механика колесного цеха собрался хозяйственно-профсоюзный актив. По-деловому обсуждали собравшиеся вопрос о предстоящих работах по ремонту цехового оборудования. В разгар беседы зазвонил телефон. Из партбюро сообщили, что по радио передается постановление Совнаркома СССР о выпуске Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года).

Это сообщение было встречено огромной радостью, собрание превратилось в митинг, на котором актив участвовал горячо одобрял постановление правительства и выражал свою готовность подписаться на новый заем. Вскоре после этого в цехе была вывешена «молния». Она сообщила о том, что участники собрания отделения механика в количестве 32 человек подписались на заем в размере месячного заработка.

Этот пример, как и многие другие, — свидетельство необычайного подъема, который вызвал в коллективе колесного цеха постановление правительства о выпуске нового займа.

Чувство высокой сознательности, необходимость выполнения своего долга, долга советского патриота было видно во всем — и в горячих речах, произнесенных на митингах, и в том, с какой охотой рабочие, служащие, командиры производственных отделов займам государству свой месячный заработок, и как активно помогали они организаторам подписки.

— Мой сын служит в рядах Рабоче-Крестьянской Красной Армии, — говорила уборщица Туфлина. — Я подписывалась на заем для того, чтобы в его руках, чтобы в руках всех бойцов нашей Красной Армии было крепкое оружие, чтобы это оружие было пушено в ход в любую минуту, когда потребуются.

— Я хотела первой подписаться на заем. Почему же вы так долго не приходили? — обиженно встретила агитатора подписки уборщица Плыгина. Она так же, как и уборщица Туфлина, Руднева, сторожа Сидоров, Пыльнов и многие другие, низкооплачиваемые работники, отдали займам государству свой месячный оклад.

— Я зарабатываю 250 рублей в месяц, но у меня есть некоторые сбережения, — говорила воспитанница детского дома, копировщица Солимина. — Подпишите меня на 300 рублей.

Организаторы подписки встречали всюду приветливо, а на другой день коллективы отдельных бригад и участков рапортовали об окончании подписки. Первой закончила размещение займа бригада ремонтников в отделении обода и колеса. В специально выпущенной «молнии» редколлеция стеной газеты призвала следовать ее примеру всех рабочих, служащих и инженерно-технических работников цеха.

5 июня подписка на заем в нашем коллективе была почти закончена. Не подписались только те, кого не было в цехе по болезни и кто находился в отпуске.

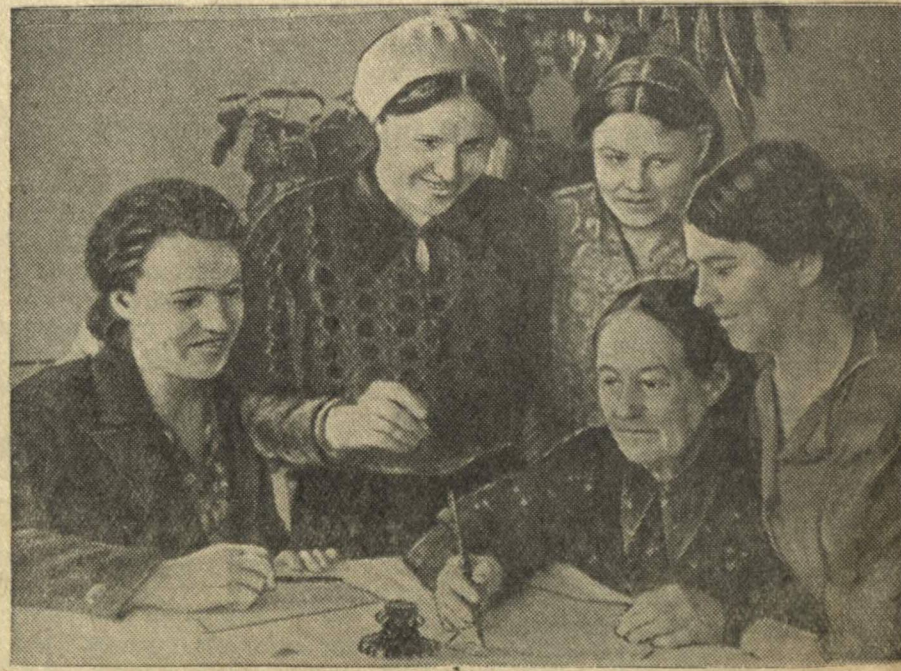
Быстрое и успешное размещение займа — результат политической работы, которую ежедневно ведет с массами цеховая партийная организация, результат дружной и слаженной работы коммунистов и беспартийного актива цеха.

В большой политической кампании по размещению займа коммунисты были на передовых позициях. Товарищи Копанев, Попукалов, Любутин, Кулагин, Челышев охватили групповой и индивидуальной политической агитацией всех рабочих своего участка и районы других справились со своими задачами.

Настоящими помощниками партийной организации показали себя комсомольцы Цветиков, Фарафонов, Шумилов, Бутрова, Новиков, Кочеватов и другие. Огромную помощь оказали также беспартийный актив. Стахановцы, вальцовщики, мастера тт. Пудышев, Плехович, Орехов, Наумов, Поликарпов, Будник, Любаев, Князев не только личным примером вели за собою массы, но и активно участвовали в размещении займа. И мы вправе сказать, что в этой кампании у нас вырос новый замечательный актив, опора в дальнейшей нашей работе.

Сегодня лучшие активисты цеха выходят на бывший избирательный участок для продолжения работы по реализации займа среди домашних хозяйств и населения избирательного участка.

М. А. НЕЕВИН, секретарь партбюро колесного цеха.



На квартиру к домохозяйкам пришли организаторы подписки на новый заем. НА СНИМКЕ: активистки по размещению займа П. Неверова (первая слева) и О. Шишко (сидит в центре) среди домохозяек Иванковой, Матвеевой и Борисовой. Фото Б. ЧАРНОП.

Всемерно внедрять новую технику!

Пути экономии олова

Наш шестичилиндровый мотор, как и все современные моторы, рассчитан не на заливку подшипников баббитом непосредственно в блок по примеру моторов ГАЗ—АА и М-1, а на взаимозаменяемые тонкостенные вкладыши.

Применение этих вкладышей в моторостроении дало возможность: повысить мощность и скорость мотора без увеличения размеров подшипников; упростить сборку двигателя и его ремонт; значительно сократить расход дорогостоящего дефицитного баббита; увеличить срок службы подшипников при возросших нагрузках и скоростях. Это достигается особенностями нового технологического процесса.

При заливке расплавленного баббита в холодный блок, баббит приобретает неравномерную и кристаллическую структуру. Контролировать получившуюся структуру невозможно. Подшипник, баббитовая заливка которого имеет дефекты структуры и непрочна связана с чугуном, не способен нести большие нагрузки при высоких скоростях.

Переход на взаимозаменяемые вкладыши в определенной степени обеспечил возможность повышения мощности моторов легковых машин вдвое на литраж цилиндров против 1925 года и повышение скорости на 50 процентов.

Взаимозаменяемые вкладыши изготавливаются с такими точными допусками по размерам, что при сборке не нужны операции расточки или шлифовки. Цилиндричность наружной поверхности вкладыша обеспечивается штамповкой, а толщина стенок шлифовкой. Бронза выдерживается с точностью до 7 микрон. При этом рабочая поверхность вкладыша приобретает зеркальный вид. Если при сборке старого мотора на подготовку подшипников требуется около 15 операций, то с переходом на взаимозаменяемые вкладыши количество сборочных операций сокращается до пяти.

То же самое при ремонте мотора. Вся работа по ремонту будет заключаться в удалении изношенных вкладышей и замене их новыми записными без какой-либо подгонки. Мало того, стало возможным иметь в запчастях ремонтные вкладыши, рассчитанные на определенный износ шеек вала. Таких ремонтных вкладышей предусмотрено изготовлять 7 размеров.

Вследствие плохой связи баббита с чугуном при заливке непосредственно в блок — приходится давать толстый слой баббита. На заливку подшипников 4-х цилиндровых моторов ГАЗ—АА и М-1 тратится в первом случае 700 гр. баббита, а во втором—1000 гр. На вкладыши более мощного шестичилиндрового мотора «11» расходуется только 400 гр. баббита.

Износ подшипников с тонкостенными вкладышами значительно меньше, чем у подшипников, залитых баббитом, вследствие лучшего качества структуры баббита и большей его однородности по химическому составу.

Принятая нами технология и конструкция тонкостенных вкладышей пре-

дусматривает использование в качестве антифрикционного слоя высококачественный баббит с содержанием олова до 90 проц. Толщина слоя этого баббита на вкладышах доходит до 0,8 мм.

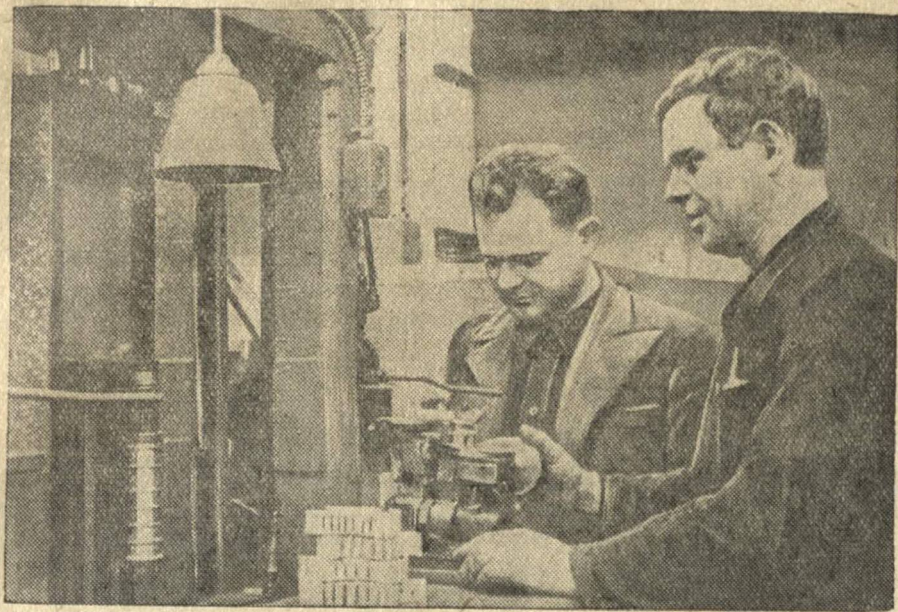
Дефицитность высококачественного олова заставляла меня еще в прошлом году пойти на экспериментирование возможности использования в производстве вкладышей низкосортных марок олова и баббита Б-83. Испытания опытной партии вкладышей из этого сырья, проведенные КЭО, дали положительные результаты.

Следовательно есть возможность для лужения стальной ленты и приготовления баббита использовать менее дорогое и дефицитное сырье.

Параллельно цех в прошлом году поднял вопрос о дальнейшей экономии олова путем внедрения заменителя высококачественного баббита и уменьшения толщины слоя на вкладыше до 0,2—0,4 мм.

Такими заменителями являются свинцовые баббиты типа SAE—14 с содержанием олова до 10 проц. Последние данные американской практики и исследования НАТИ у нас в Союзе подтверждают правильность выбранного направления работы по экономии олова.

В Америке имеют распространение вкладыши с толщиной антифрикционного слоя в 0,05 мм. Причем стойкость этих вкладышей значительно повысилась. Наши вкладыши страдают тем, что в процессе эксплуатации баббит отслаивается от стальной основы. Приказом наркома завод обязан был освоить заменители высококачественного баббита до 1 июня 1941 г. В связи с этим перед технологическим отделом, центральной заводской лабораторией и радиаторным цехом поставлена задача государственной важности по снижению расхода олова на машину. Работа по освоению производства тонкостенных вкладышей проводилась бюро вкладышей.



Инженер И. Г. САМОФАЛОВ—зам. нач. радиаторного цеха (слева) и М. Н. ВЛАСОВ—мастер, за проверки вкладышей, залитых уменьшенным слоем свинцовистого баббита.

После ликвидации этого бюро в связи с переходом тов. Тальберга и меня на другую работу, технологический отдел завода отмежевывается как от своей подготовки производства тонкостенных вкладышей, так и от освоения заменителей высококачественного баббита.

В результате этого окончание изладки сложного технологического процесса и освоение вкладышей тянется годами, а установленные наркоматом сроки на внедрение свинцового баббита — срываются. Технологическая документация не оформлена, конструкторские и монтажные работы приостановлены и заброшены, в том числе и сооружение вентилизации, без которой невозможно запускать машину.

Устные и письменные обращения к технологическому сектору и заместителю главного технолога тов. Батагурову о прикреплении к этому объекту компетентного технолога ни к чему не привели.

Перед заводом стоят большие задачи по переводу на взаимозаменяемые вкладыши и моторы М-1. Кроме того, необходимо изыскать пути улучшения связи стали с баббитом у вкладышей других моторов. Одним из способов улучшения этой связи является металлизация стальной ленты монель-металлом перед заливкой баббитом. Этот процесс требует экспериментирования при участии компетентного технолога.

Переход на свинцовистый баббит дает возможность сосредоточить баббитное хозяйство завода в радиаторном цехе с использованием совершенных печей, обеспечивающих высокое качество и однородность баббита, чего нехватает сейчас моторному цеху.

Новому руководству технологического отдела следует обратить внимание на этот участок нового производства, имеющего большую перспективу в Союзном масштабе, созвать совещание по вкладышам и навести порядок в обслуживании его технологическим отделом завода.

И. САМОФАЛОВ, инженер.

Сила соревнования

На нашем участке изготавливаются приспособления (рамки) для подвешивания деталей при хромировании, никелировании, омеднении в цехах покрытия металлами. Изготавливаем мы также вольфрамовые кольца различных профилей и размеров для кузнечно-рессорного корпуса. Программу из месяца в месяц перевыполняем и работаем строго по установленному графику. В апреле мы ни одного дня не нарушали график, в мае — тоже. На 23 мая месячная программа нами выполнена на 102,4 процента. Все рабочие значительно перевыполняют нормы. В апреле, например, выработка на одного человека составляла 142 процента к плану. Не выполняющих норм совсем нет. Все работающие являются стахановцами.

Дружный, спаянный коллектив, самоотверженно борющийся за выполнение поставленных задач, добивается успехов благодаря широко развернутому индивидуальному социалистическому соревнованию. В коллективе соревнуются все до одного рабочего. Утром, до начала работы, соревнующиеся обычно берут обязательства на день. Токарь Виноградов заявляет:

— Я сегодня сделаю тридцать вольфрамовых колец.

Вечером, когда сменщик является на работу, Виноградов протачивает последнее кольцо. Нормы выполнены на 300 процентов.

Слесарь Камышников за смену должен собрать три подвески. Он собирает шесть. Примеру передовиков следуют остальные рабочие.

Высокопроизводительная работа стахановцев позволила нам выполнить полугодовую производственную программу еще 1 мая на 109 процентов.

Ритмичной, планомерной работы мы добиваемся еще и благодаря тому, что в конце каждого месяца создаем себе задел и инструмент, необходимый на начало следующего месяца. В начале месяца у нас не бывает раскатки, поэтому и в конце месяца не бывает штурмовщины, как это наблюдается на некоторых участках. С первого и до последнего дня месяца мы придерживаемся определенного ритма.

Я получаю программу из месяца. Тут же обращаю внимание на «узкие» места. Сразу вижу, какие позиции потре-



☆☆

буют особого внимания, поэтому выделяю их, чтобы они были в центре работы. О наиболее «узких» местах рассказываю рабочим для того, чтобы и они знали, что на эти позиции необходимо принальечь. В таких случаях рабочие уже не подведут мастера. Если мастер почему-либо упустил из поля зрения эти «узкие» места, стахановцы обязательно напомним об этом. Чувство долга перед страной, перед коллективом воспитывается в каждом рабочем повседневно. Честное, добросовестное отношение к труду — вот что характеризует каждого стахановца.

За выполнение программы, за график у нас несет ответственность не только мастер, но и каждый рабочий, каждая работница.

Работая мастером, я одновременно являюсь секретарем партбюро мастерской нормалей. Это обязывает меня быть всегда впереди соревнующихся коллективов мастерских, показывать пример остальным участкам, чтобы те равнялись по передовым.

Включившись в соревнование на лучший цех машиностроительных предприятий, мы непременно будем высоко держать знамя стахановского участка.

В. ФИЛИПОВ, мастер участка подвесок мастерской нормалей ИШО.

Наши обязательства

Цех шпиротребы майскую программу выполнил на 109,6 процента. В течение всего мая цех работал по графику без штурмовщины.

Хорошо работали участки цеха тарнопоспывочного отделения, выполнившие программу мая на 127,7 процента. Стахановцы этого участка Васильченко, Подгорнова, Малыева — значительно перевыполняют нормы выработки. Прессовое отделение, где работает мастером тов. Мул., также перевыполнило майскую программу.

Коллектив цеха, включившись в социалистическое соревнование в честь

третьей годовщины выборов Верховного Совета РСФСР, взял на себя обязательства:

Полугодовую программу по выпуску изделий шпиротребы на сумму 3.883.000 рублей выполнить к 14 июня, снизить брак на 15 процентов по отношению к апрелю. Увеличить нормы выработки каждого рабочего на 15 процентов.

В цехе развернулась большевистская борьба за выполнение обязательств.

Ф.КИН, председатель цехового комитета цеха шпиротребы.

Закалка токами высокой частоты

Задача освоения новой техники требует от всех работников завода полнейшего социалистического отношения к труду, большой настойчивости, желания и умения неуклонно двигаться вперед. Однако на автозаводе часто практическое решение важнейших вопросов новой техники откладывается в долгий ящик.

Именно так обстоит, например, дело с внедрением индукционной термообработки.

Индукционная термообработка, позволяющая нагревать токами высокой частоты находить широкое применение в промышленности. Индукционные высокочастотные печи позволяют производить исключительно чистые плавки в очень короткое время, избавляют от выгорания отдельных компонентов сплавов. Словом, это как раз те печи, в которых остро нуждается наш завод для проведения ряда ответственных плавов в производстве.

Еще в 1935—1936 гг. завод заинтересовался проблемой индукционной термообработки, и работники центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ) приступили к ее освоению. Наступил день, когда работники ЦЗЛ в результате упорной работы добились освоения индукционной плавки металла на

опытных высокочастотных печах в 3 кп. и 100 кп. Это было два—три года назад. С тех пор по дальнейшему внедрению индукционной плавки ничего не сделано. На заводе до сих пор нет ни одной производственной индукционной печи.

Может быть, в таких печах завод не нуждается? Нет, потребность в них есть и очень большая. Два года лабораторная индукционная печь, в ущерб исследовательской работе легкого сектора ЦЗЛ, непрерывно загружается различными сплавами для нужд производства. Плавят быстрорежущую сталь, отливает никелевые слитки, плавят огнеупорную сталь и т. д. Эта печь часто работает по две смены, несмотря на то, что не приспособлена к такой нагрузке. Многократные обращения работников ЦЗЛ в технологический отдел, в дирекцию завода о необходимости установки в цехах мощных производственных индукционных печей остаются без внимания.

Еще большее значение для производства, для улучшения качества продукции имеет внедрение высокочастотной поверхностной и местной закалки.

Индукционный нагрев дает возможность получить закалку высокой твердости на поверхности детали на лю-

бую заданную глубину, сохраняя незакаленной и вязкой внутреннюю часть детали. Можно также закалывать отдельные участки поверхности, оставляя деталь в целом вязкой, без закалки. Процесс закалки является чрезвычайно быстрым, время нагрева обычно измеряется секундами и долями секунд, поэтому опасность обезуглероживания не грозит. Крайне трудоемкий и дорогой процесс закалки с предварительной цементацией может быть заменен быстрой и простой операцией высокочастотной поверхностной закалки. Во многих случаях, когда обычная закалка по техническим причинам невозможна, высокочастотная закалка дает отличные результаты.

Индукционная закалка не имеет дела с «огнедышащими» печами, закалочные машины по внешнему виду ничем не отличаются от любых специальных станков в цехах обработки данной детали и закалочный этап может с успехом стоять прямо в линии обработки данной детали.

Правда, высокочастотная закалка имеет определенную особенность: для деталей, отличающихся друг от друга, должны быть разработаны свои методы закалки. Но эту трудность сравнительно легко преодолеть.

Работниками ЦЗЛ после освоения и пуска в производство американской

машины «Токко» для высокочастотной закалки коленчатого и кулачкового валов шестичилиндрового мотора в 1940 году ведется работа по освоению поверхностной закалки по ряду других изделий.

Лабораторией совместно с работниками цеха моторов № 1 тов. Сизовым С. Н. успешно закончены опыты по индукционной закалке бронштейна задней рессоры и фланца кожуха полуоси. Первая из этих деталей вообще не поддавалась закалке и поэтому, не имея необходимой твердости, быстро срабатывалась. Вторая закаливается в термическом цехе, но процесс закалки очень труден и вызывает много брака.

Для этих деталей разработана и спроектирована работниками ЦЗЛ производственная закалочная машина. Термический сектор металлургического отдела (начальник тов. Босов) еще в январе 1941 года дал заказ в ремонтно-механический и электромеханический цех на изготовление этой закалочной машины и принадлежностей к ней. Приказом директора завода был указан срок установки машины — май 1941 года. Срок истек, а ремонтно-механический цех изготовления машины даже не включил в план своей текущей работы.

Еще осенью 1940 года работниками ЦЗЛ была успешно решена задача

местной закалки ленточных пил токами высокой частоты. Испытание опытных образцов этих пил в инструментально-штамповом отделе показало, что они не уступают импортным. Однако применить этот способ в широких масштабах невозможно, т. к. завод не располагает необходимой производственной аппаратурой.

Успешно решается задача индукционной закалки ряда других деталей — поршневых пальца, шаровых головок и т. д., но все это не принесет пользы заводу, если у нас не будут созданы условия для внедрения новейших техник в производство.

Только тогда, когда в литийных печах будет работать нужное количество индукционных печей, а в других цехах — индукционных закалочных машин, можно будет сказать, что автозавод освоил индукционную термическую обработку. Однако сейчас в этой области успешно решена лишь первая часть задачи — проведены необходимые лабораторные опыты.

Внедрением методов индукционной термообработки, разработанных лабораторией, должны заняться без всяких отлагательств термический сектор металлургического отдела и технологический отдел завода, определяющие технологию и техническую оснащенность цехов завода.

Э. ПАПЕД, инженер.

Письма с одного участка

3. Первые дни работы на основе хозрасчета

Прошло уже четыре дня, как участок блока моторов № 2 работает по-новому, на основе полного хозяйственного расчета.

Эти четыре дня участок работал плохо, что видно хотя бы из того, что себестоимость по легковому блоку оказалась выше на 78 копеек.

Основной причиной повышения себестоимости легкового блока является большое количество брака по вине литейного цеха серого чугуна. За четыре дня июня участком получено из литейного цеха серого чугуна 604 негодных блока, которые надо обязательно исправлять. Исправление блоков силами самого участка дезорганизует его деятельность.

Большое влияние на повышение себестоимости легкового блока оказали также очень частые и длительные простои оборудования. Например, станок «Баунс» 5 июня стоял девять часов. Это нарушило ритм работы участка. Вместо того, чтобы сделать 313 блоков, участок сделал только 165 блоков. Простои оборудования объясняются исключительно тем, что служба механика цеха не добилась необходимой четкости и оперативности в своей работе, не уделяет должного внимания участку блока.

Нормальную работу участка дезорганизуют также неполадки в инструментальном хозяйстве цеха. Например, 4 июня ритм работы был нарушен из-за отсутствия фрезы 39-V-1968.

В этом заключаются основные причины срыва ритмичной работы участка и совершенно недопустимого повышения себестоимости легкового блока.

Надо сказать, что даже при таких неблагоприятных условиях коллектив участка, совместно с работниками технического контроля, добился некоторого

улучшения качества выпускаемых блоков. Общее количество брака по сравнению с тем, что было раньше, уменьшилось.

Шестого июня в цехе состоялось совещание, посвященное первым итогам работы хозрасчетного участка. В совещании приняли участие руководящие работники цеха и командиры производства самого участка блока.

Обсудив результаты работы участка за четыре дня, совещание наметило ряд мероприятий, осуществление которых поможет коренным образом улучшить его работу, добиться снижения себестоимости.

В частности, решено уделить самое серьезное внимание обработке заваренных блоков. С этой целью вводится межоперационный контроль перед шлифовкой цилиндров блока, что даст возможность избавиться от дополнительных расходов на исправление заваренных блоков после шлифовки.

Ответственному исполнителю по ремонту приспособлений тов. Жаворонкову предложено постоянно наблюдать за приспособлением к станку «Фигбург».

Работникам обслуживающих хозяйств цеха — отдела механика, штампово-инструментального хозяйства, энергетика, отдела технического контроля — предложено учесть уроки первых дней работы участка и принять все меры для того, чтобы в дальнейшем не было срывов.

Предупреждение в адрес этих работников также является далеко не лишним, так как в цехе до сих пор не поняли значения перевода участка блока на хозяйственный расчет в улучшении работы самого участка, а в дальнейшем и всего цеха.

А. РАССУДИН, экономист цеха моторов № 2.

Запасные части МЕШАЮТ НЕПОЛАДКИ

В мае автозавод выполнил план производства запасных частей лишь на 97,1 проц. и из комплектности на 78,3 проц. Только рессорный, арматурный, радиаторный, пресовый, сборочный, кузовной цехи и цех моторов № 3 выполнили программу мая по запасным частям.

В первые дни июня положение несколько не улучшилось. Суточный темп сдачи запасных частей установлен в 1.320 тыс. рублей. Заданный темп не выдерживается. 2 июня запасных частей цехами сдано только на 652 тыс. рублей, 3 июня на 725 тыс. руб. и 4 июня на 927 тыс. руб.

Как и в мае, многие цехи работают плохо, не выполняют задание по сдаче в запасные части деталей, указанных в списке, утвержденном правительством. Например, цех моторов № 2 на 5 июня должен был, как и другие цехи, выполнить план по запасным частям на 16 проц., а выполнил на 10,5 проц. Механический цех № 2 выполнил план на 6,8 проц., термический цех № 2 на 6,9 проц. и т. д.

Невыполнение плана объясняется, главным образом, тем, что запасным частям в цехах до сих пор не уделяется должного внимания. Поэтому не устраняются многочисленные неполадки в цехах, не принимаются необходимые меры для четкого выполнения плана.

Взять, например, механический цех № 2. Здесь на участке деталей мотор-

ной группы (начальник тов. Сачков) обрабатываются важнейшие детали, как поршневые кольца, масляный насос, корпус и валы водяного насоса. В последние дни мая на участке начались перемантаж оборудования. Заделка не была создана, поэтому поток деталей прекратился, план по запасным частям оказался сорванным.

Этим цехом за 4 дня июня должно быть сдано 400 штук деталей карданный вал, но задание не выполнено, т. к. мастерская кованых машин кузнечно-рессорного корпуса не подает заготовок. Задержка вызвана тем, что в мастерской не отремонтирован соответствующий штамп, хотя кузнецы были своевременно извещены о том, сколько от них потребуются заготовки карданный вала.

Цех моторов № 2 отстает со сдачей в запасные части блоков, втулок клапана, поршней, поршневых пальцев, клапанов. Правда, в плохой работе этого цеха по запасным частям в большой степени повинны кузнецы, которые плохо подают заготовки, и инструментально-штамповый отдел, который необходимые для шлифовки клапана абразивы дает в недостаточном количестве и плохого качества. Но и в самом цехе есть немало неурядиц, которые мешают своевременному выполнению задания по запасным частям.

Л. ПУСТЕЛЕНИН, работник производственно-диспетчерского бюро завода.

Результат учебы в стахановских школах

В рессорной мастерской кузнечно-рессорного корпуса неплохо организована учеба рабочих и работников в стахановских школах. В этих школах в течение пяти месяцев упорно осваивают стахановские методы труда 120 человек.

Недавно в пяти школах была закончена учеба. Большинство рабочих в совершенстве овладели техникой сборки рессор, стали разбираться в технологии обработки деталей и изучили пресовое дело.

В настоящее время сборщики тт. Идеатулов и Невеский выполняют семейное задание на 150 и больше процентов. Рессоры, собранные этими то-

вариантами, работники отдела технического контроля принимают только с оценкой отлично и хорошо. Все 60 человек, закончивших учебу, в стахановских школах стали совершенно по-другому относиться к производству. На рабочих местах наведена чистота и порядок.

Повседневное воспитание и работа с кадрами позволили тов. Гореву значительно улучшить экономические показатели участка. Коллектив начал работать по графику. Например, задание прошлого месяца было выполнено досрочно.

С. ФАУСТОВ, инструктор стахановских методов труда.



К. И. ИВАШЕННИКОВ, станочник линии ступицы цеха шасси, включившись в социалистическое соревнование машиностроителей, выполняет норму выработки до 180 процентов.
Фото В. ХРАМЦОВА.

Штамп для малолитражки дать в срок!

РЕШАЮЩИЕ ДНИ

В мастерской холодных штампов не чувствуется напряженной работы по изготовлению штампов для малолитражной машины. Отделение, где начальником тов. Любимов, до сих пор делает восемь штампов, оставшихся от майской программы. Когда они будут сданы — трудно сказать.

Не лучше обстоит дело и в отделе крупных штампов (начальник тов. Ефимов). Здесь должно быть изготовлено и предъявлено к приемке 26 штампов, фактически же сдано только 11. По трем заказам №№ 270216, 270217 и 270344-5 график сорван исключительно по вине тт. Ефимова и мастера тов. Винокурова, которые не сумели правильно организовать труд рабочих, вызвать отстающие места и вовремя устранить недостатки, мешающие производительности работы.

Бригада тов. Сергеева с 25 мая работает с неполной загрузкой. Штамп №№ 270255 и 270256 лежат недоделанными. Бригада нуждается в технической помощи, но технолог тов. Родионов вместо того, чтобы оказать ей эту помощь, занялся экспериментами. Его несколько не беспокоит и то, что задерживается наладка уже изготовленных штампов.

Большим тормозом в работе штамповщиков все еще продолжает быть литейный цех № 3. Попробуем литейники не соблюдают график подачи лития. Например, литье по заказам № 270287 мастерская должна была получить в мае, но литье не подано и по сей день. Начальник литейного цеха тов. Кузнецов устанавливает десятидневные сроки, однако, их не выполняет.

Статья главного технолога завода тов. Гарбузова, опубликованная в днях в «Автогиганте», не нашла должного отклика в нашем коллективе. Руководители партийной, профсоюзной и комсомольской организаций не сочли нужным обсудить ее в отделениях, на участках и бригадах с тем, чтобы мобилизовать рабочих и инженерно-технических работников на досрочное выполнение всех заказов по кузову малолитражной машины.

Попробуем в мастерской холодных штампов продолжить жить штамповщиками. В первые дни текущего месяца здесь большинство рабочих занято не выполнением основной программы июня, а доделками заказов, оставшихся от прошлого месяца. Следовательно в конце июня снова будут объявлены авральные дни. Дальше такое положение непереносимо.

К 26 июня — дня третьей годовщины выборов Верховного Совета РСФСР — должна начаться первая опытная сборка кузовов малолитражки. Пока не поздно, начальнику мастерской тов. Брук следует навести порядок в отделениях тт. Ефимова и Любимова. Пора покончить с практикой — изготовления в первую очередь второстепенных и легких заказов.

Задача партийной, профсоюзной и комсомольской организации — по-настоящему возглавить социалистическое соревнование и стахановское движение в коллективе, помнить о том, что за ходом изготовления и наладки штампов для малолитражки неослабно следят общественные заводы.

И. КОПТЕВ, диспетчер.

РОЕВ АЛЕКСАНДР ПЕТРОВИЧ

4-го июня 1941 года после непродолжительной болезни скончался Александр Петрович Роев.

Смерть вырвала из наших рядов молодого, полного сил и энергии талантливого работника — беспартийного большевика.

На наш завод Александр Петрович пришел в 1932 году. За 10 лет работы он прошел путь от рядового нормировщика кузнечного цеха до начальника отдела труда и зарплаты крупного завода, проявляя на каждом посту абсолютную честность, большевистскую настойчивость, инициативу и дисциплинированность.

Всегда чуткий к товарищам и подчиненным, требовательный к себе, он пользовался заслуженным уважением среди работников завода.

За свою короткую жизнь (31 год) Александр Петрович сумел проявить себя, как научный работник, выступая в печати с рядом научных работ по вопросам рациональной организации и нормирования труда в кузнечном производстве. Непрерывно работая над собой, он никогда не забывал о повышении квалификации своих работников, и вырастил для завода ряд квалифицированных нормировщиков.

Нелепая смерть оборвала жизнь этого ценного для завода работника и дорогого для коллектива товарища.

Память об Александре Петровиче останется навсегда у всех товарищей по совместной с ним работе.

ОСИПОВ А. П., ГОЛОВАНЬ Н. Д., ШАМОВСКИЙ Л. А., ДРАГУНОВ М. В., КОЛЫЧЕВ В. А., АНЧУТИН В. М., ГАНЖА И. М., ЧЕРКАСОВ Г. М., КОКУРИН А. Н., КУЛИКОВ Б. И., БОГАТЫРЕВ Г. Д., КОЗЫМЕНКО С. Л., МЕЛЬНИКОВ В., ИГНАТЬЕВ С. С., ГОРДЗЕЯЧИК Л. А., ШЕСТОПЕРОВА Н. М., СОКОЛОВА Л. Г., ВИШНЕВСКИЙ П. И., МИГУНОВ А. Е., БЫБИН А. В., ПАНКРАТОВИЧ П. У., ЗОНОВ В. Н., ТИХОНОВ И. И., ДОГАЛИН А. И., ШАМИС А. Р., ВОРОНОВ, ТЮХАНОВ И. М., СВИСТУХИН В. П., СОМОВ А. Н., СЕМЕНОВ А. Ф.

ИЗВЕЩЕНИЕ

В воскресенье 8 июня, в 9 часов утра, состоится очередное занятие Воскресного Университета.

На факультете истории ВКП(б)

Лекция на тему: «Партия большевиков в борьбе за завершение строительства социалистического общества и проведение новой Конституции» (1935—1937 годы) лекция 1-я. Лектор доцент С. Л. Михельсон. Помещение читальный зал клуба Соцгорода.

На факультете Всеобщей истории

Лекция на тему: «Первый период революционных боев в Западной Европе». Лектор тов. С. Н. Фомичев. Помещение — райпартикомитет.

Для желающих продаются разовые билеты.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

Ответственный редактор

А. М. НЕДОСУГОВ.

— Кино-концертный зал —
Телефон 6-4-29

Сегодня и ежедневно

Лауреаты Сталинской премии артисты орденосцы
ЗОЯ ФЕДОРОВА и А. АБРИКОСОВ
В новом художественном фильме
ФРОНТОВЫЕ ПОДРУГИ
Начало сеансов: в 4, 6, 8 и 10 час. веч.

Вечера танцев
под дирижером и радиолю
Сегодня и завтра с 10 ч. 15 мин. веч.

С 13 июня С 13 июня

Новый приключенческий фильм
ТАИНСТВЕННЫЙ ОСТРОВ
По роману Жюль-Верна

Гастроли Московского государственного театра имени Ленинского Комсомола

25 июня К. Симонов
ИСТОРИЯ ОДНОЙ ЛЮБВИ
Комедия в 4 действиях
Гл. роль исполняет артистка
В. СЕРОВА
(Героиня кино-фильмов «Девушка с характером» и «Весенний потоп»)

Центральный клуб

8 июня С П Е К Т А К Л Ъ
театрального коллектива Сермского Дворца культуры им. Сталина
С А Ш К А
(Комедия в 3-х актах, 6-ти картинах)
Начало в 9 часов вечера
ТАНЦЫ: в антрактах и после спектакля

7 и 8 июня

Звуковой художественный фильм
СЕМЕРО СМЕЛЫХ
Начало 7 июня в 6 часов
" 8 " в 12 и 2 часа

7 и 8 июня

Звуковой художественный фильм
ИДУШНА ГОЛОВЛЕВ
Начало 7 июня в 8 и 10 час.
" 8 " в 4 и 6 часов

10 и 11 июня

Звуковой художественный фильм
ДУМА ПРО НАЗАНУ ГОЛУТУ

8 июня Читальный зал

ЛИТЕРАТУРНО-ХОУДОЖЕСТВЕННЫЙ ВЕЧЕР
Выступают писатель-орденоносец В. Финк и писатель Д. Джерманетто
Начало в 8 часов

КУРСЫ МАСТЕРОВ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО ТРУДА
АВТОЗАВОДА им. МОЛОТОВА
ПРОИЗВОДЯТ НАБОР УЧАЩИХСЯ
на 1941—42 учебный год
НА ОТДЕЛЕНИЯ:
механической обработки металлов, инструментальной, ремонтно-монтажной, электротехнической и другие.

НА КУРСЫ ПРИНИМАЮТСЯ: рабочие-стахановцы, бригадиры, мастера-практики нашего завода, имеющие образование в объеме 5—7 классов средней школы.

Окончившие ФЗУ принимают на 2-й курс.

Срок обучения на курсах 2,5 года.

Занятия проводятся без отрыва от производства и приурочены к сменам.

Заявления принимаются до 15 августа с. г. в Протехкомбинате, дом № 1, комната № 1, от 12 час. до 21 час. телефон № 6-16-61.

К заявлению необходимо приложить:

1. Документ об образовании.
2. Характеристику с места работы.
3. Направление от цеха.

Испытания по арифметике и русскому языку с 15 августа.

Дирекция.

КЛУБ АДМЦЕНТРА

ТАНЦЕВАЛЬНЫЙ ЗАЛ

7 и 8 июня

ВЕЧЕР ТАНЦЕВ
под духовой оркестр и баян
Начало в 9 часов

8 июня

ЭСТРАДНЫЙ КОНЦЕРТ
Горьковской областной филармонии
В ПРОГРАММЕ: жаровые песни, юмор, рассказы, свето-этюды, танцы, сценки и т. д.
Перед началом в антракте **ТАНЦЫ**
Начало в 9 час. 30 мин.
Билеты продаются

Культбаза Адмцентра

7 и 8 июня

Звуковой художественный фильм
ДЕВУШКА С ТОГО БЕРЕГА
Начало сеансов в 6, 8 и 10 час.
На танцевальной площадке
ТАНЦЫ под радиолю **ТАНЦЫ**
Начало в 9 часов

РАБОТАЮТ: бильярдная, буфет, вюски. база проката культинвентаря

Артисты «Личный труд»
требуются бухгалтер
Адрес: ул. Пионерская, помещение около школы № 8

Пом. бухгалтера — ОПЫТНЫЙ —
требуются кино-концертному залу
С предложениями обращаться к директору или бухгалтеру с 2 час. дня до 6 час. вечера

Коллектив работников отдела труда и зарплаты автозавода имени Молотова с глубоким прискорбием извещает о скорой кончине старшего нормировщика завода **Александра Петровича РОЕВА**, последовавшей 4 июня 1941 года, и выражает соболезнование семье покойного.

Дирекция, партком и завод автозавода с глубоким прискорбием извещают о преждевременной кончине старшего нормировщика завода **Александра Петровича РОЕВА**, последовавшей после непродолжительной болезни 4 июня с. г. и выражают свое соболезнование семье покойного.

Похороны состоятся сегодня, в 7 час. вечера. Вынос тела из квартиры покойного: проспект им. Молотова, дом № 27, кв. № 18

Коллектив сотрудников заводууправления отдела и цеховых бюро организации труда с глубоким прискорбием извещают о преждевременной кончине старшего нормировщика завода **Александра Петровича РОЕВА** и выражают свое искреннее соболезнование семье покойного