

АВТОГИГАНТ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

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

ГОД
издания
XI
Выходит
два раза
в неделю

№ 95 (3296) | 14 июня 1941 г. Суббота | Цена 15 коп

СМЕЛЕЕ ВНЕДРЯТЬ МЕТОДЫ ЛУНИНЦЕВ

Сейчас по всему Советскому Союзу, по инициативе знатного новосибирского машиниста Николая Лунина, развернулось движение за бережную эксплуатацию паровозов и продление срока их службы.

Машинист Лунин и его бригада являются продолжателями дела знатного железнодорожника страны Петра Фриновского, который в год зарождения стахановского движения смело опроверг предельческие нормы на транспорте, научил тысячи железнодорожников быстрому вождению поездов путем высокой форсировки паровозного котла. Но Лунины пошли дальше. Они не только быстро водят поезда, но удлиняют срок службы паровоза, достигая этого путем ремонта паровоза без помощи слесарей-ремонтников, собственными силами.

Почин Лунина быстро подхвачен железнодорожниками. Методы работы Лунина находят все более широкое применение в машиностроении, автотранспорте, в других отраслях промышленности, ибо внедрение этих методов открывает новую славную страницу в истории стахановского движения, открывает богатые перспективы в деле повышения производительности труда, лучшего использования различных машин и оборудования.

В железнодорожном цехе автозавода уже три месяца по методам Лунина работает бригада машинистов тт. Радостина и Ушакова. Она несколько раз участвовала в ремонте своих паровозов, а последний ремонт сделала своими силами. Их примеру последовали бригады тт. Сорвенова, Дранишников, Позюкова, Толыгина. Сейчас все бригады ремонтируют свои паровозы, что способствует удлинению сроков межремонтного ремонта, экономии топлива. В мае, например, бригады сэкономили 118 тонн топлива, тогда как ранее был перерасход топлива. Характерно, что на работу методами Лунина переходят стрелочники, путеобходчики и другие работники железнодорожного цеха.

Некоторые методы работы тов. Лунина с успехом используют стахановцы цеха автотранспорта тт. Вальцев, Башмуров, Мария Амеличенко и другие.

Широкие размеры принимает движение за овладение методами работы лунинцев во многих других цехах завода. Стахановец мастерской горячих штампов тов. Викторенко, строгальник мастерской режущего инструмента тов. Золот, шлифовщик этой же мастерской тов. Шекодин, кузнец паровой кузницы тов. Тюкин и десятки других передовиков производства отчетливо поняли, что путь к достижению высокой производительности, к экономии средств и материалов — в бережном отношении к станку, машине, молоту, в самообслуживании оборудования, которым оснащен завод.

Стахановцы, применяющие методы Лунина, наглядно убедились в том, что эти методы дают возможность избавиться от простоев, полностью загрузить рабочий день, содержать свой станок в образцовом порядке, экономить материалы и средства, высвободить часть вспомогательных рабочих, повысить свою квалификацию.

В ПАРТКОМЕ ЗАВОДА

Вчера главный конвейер завода простоял четыре с половиной часа из-за отсутствия полуосей, которые обрабатывает цех шасси и изготавливает кузнечно-рессорный корпус. Срочно изготовления полуосей в кузнице получился потому, что сортировкой газнаба не были своевременно поданы в кузницу заготовки.

При обсуждении вчера, на заседании парткома завода, причины срыва работы конвейера выяснилось следующее: директор завода еще позавчера отдал распоряжение зам. начальника газнаба тов. Кадемину немедленно выдать кузнице имеющиеся в газнабе негратные (длинные нормальных) заготовки. Однако

Движение лунинцев становится все более популярным, потому что оно отвечает интересам трудящихся, кровно заинтересованных в том, чтобы наша промышленность, наше народное хозяйство шло к дальнейшему подъему.

Нет сомнения, что и на нашем заводе оно примет широкие масштабы и сыграет свою роль в улучшении работы завода.

Но как и всякое новое движение, оно нуждается в крепкой поддержке со стороны хозяйственников и командиров производства, партийных и профсоюзных организаций. Надо рассказать рабочим о существе лунинских методов, надо помочь станочникам перейти на самообслуживание станков, надо решить ряд связанных с этим вопросов переподготовки кадров, организации зарплаты и т. д.

Для наиболее успешного развития движения лунинцев приказом директора завода за № 272 предусмотрено переподготовка станочников, снабжение их необходимым инструментом, введение дополнительной оплаты труда станочников, выполняющих мелкий ремонт и т. д.

Однако к выполнению некоторых пунктов приказа, например, о переподготовке станочников, пока не приступили. Да и полное выполнение приказа еще не решит буквально всех вопросов развития лунинского движения на заводе. Требуется повседневное внимание партийных и профсоюзных организаций, командиров производства этому вопросу, требуется кропотливое, внимательное отношение ко всем деталям этого огромного по своему значению дела, вдумчивое отношение к обобщению и изучению имеющегося у нас опыта.

До сих пор рабочие, применяющие методы Лунина, на заводе никак не популяризировались. О них в цехах знают мало. Перейти или не перейти на самообслуживание станка — этот вопрос волнует сейчас многих, но рабочим никто не подсказывает правильного решения, не указывает верного пути.

Даже в железнодорожном цехе, где опыт лунинцев перенимали давно, не довели дела до конца: бригады лунинцев не переведены на полный хозрасчет. В цехе автотранспорта вопросы перехода на самообслуживание также решаются еще кустарно, на свой страх и риск. Это же можно сказать о ремонтно-механическом цехе, цехе шасси, да и мастерских инструментально-штампового отдела.

Движение лунинцев таит в себе огромные возможности, и было бы большой и не поправимой ошибкой не замечать это движение, не содействовать его бурному росту.

Это должны понять руководители цехов, партийные и профсоюзные организации, командиры производства. Рассказать о методах работы лунинцев рабочим, помочь станочникам, машинистам, шоферам и другим работникам быстрее и лучше овладеть этими методами — вот их неотложная задача.

Досрочно выполнен полугодовой план

Коллектив деревообделочного цеха 11 июня закончил полугодовую производственную программу. По товарной продукции план выполнен на 100,1 проц. и по валовой — 100,8 проц. Среди мастеров завоевал первое место в соревновании коллектив участка, где мастером тов. Тарасов. Этот участок полугодовое задание выполнил на 103,1 процента. Попрежнему хорошо работает и краснознаменная стахановская бригада тов. Тюкаева на сборке грузовых платформ.

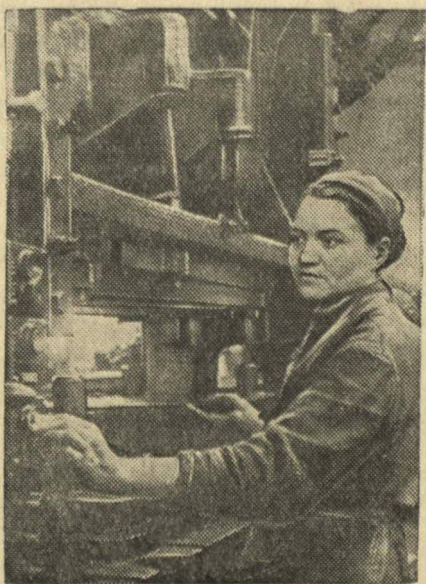
Высокой производительности труда в нашем коллективе достигли сборщики тт. Воробьев, Черемушкин и Елжков, фрезеровщик Сочнев. Их показатели 130 — 140 процентов нормы. Сборщик тов. Косырева ежемесячно перевыполняет нормы выработки на 87 процентов и зарабатывает 400 руб. в месяц вместо 250 руб. по тарифу.

В текущем году в результате рационального использования материалов и уменьшения накладных расходов цех сумел сэкономить в затратах производства свыше 170 тысяч рублей. Относительная экономия фондов зарплаты за пять месяцев составила 85,5 тысяч рублей. В мае потери от брака были снижены до 2,7 проц. против потерь 4,2 проц. в апреле.

В июне коллектив деревообделочного цеха ухудшил свои производственные показатели. Особенно плохо выполняется график по деталям для автобусов. График срывается исключительно из-за отсутствия задела пиломатериалов твердых пород (береза, дуб и бук). Кроме того, лесным отделом (начальник тов. Попов) систематически не соблюдается подача сортировки пиломатериалов. Как правило, пиломатериал третьего сорта нам засылается до 78 процентов вместо 35 процентов по техническим нормам.

Для рационального использования низкосортных пиломатериалов и имеющихся у нас отходов мы создали специальную бригаду. Кроме того, организовали стахановские школы, школу повышения грамотности рабочих и семинары для инженерно-технических работников по экономическим вопросам. Эти мероприятия позволяют нам значительно улучшить хозяйственную деятельность всего цеха, а следовательно и наладить работу строго по графику.

Н. БУРДЫГИН, начальник деревообделочного цеха № 1.



П. И. МОРГУНОВА, стахановка-прессовщица отделения средних штампов кузовного корпуса, включившись в социалистическое соревнование машиностроителей, выполняет норму выработки на 125 процентов.

Фото В. ХРАМЦОВА.



Стахановцы железнодорожного цеха упорно овладевают методами работы знатного машиниста депо г. Новосибирска тов. Лунина. НА СНИМКЕ: стахановцы железнодорожного цеха (справа налево): ДРАНИШНИКОВ—машинист, ШЕМУРАТОВ—составитель, УШАКОВ—машинист, БУРДИН—мастер, СОРВЕНКОВ—машинист, ВОЕВОДИН старший диспетчер, ГАЛКИН—дежурный по станции, ШАЛЬНОВ—диспетчер.

Фото В. ХРАМЦОВА.

Проверяем выполнение приказа № 237

РЕШИТЕЛЬНО ПРЕСЕКАТЬ НЕДИСЦИПЛИНИРОВАННОСТЬ

В приказе № 237 директора завода был график за 10 и 11 июня был выполнен всего лишь на 66 процентов. Во втором механическом цехе по приказу № 237 совершенно ничего не сделано. Начальник ЦДС тов. Пузанов откровенно признался:

— Мы работаем не по графику. Кто в этом виноват — трудно разобраться. В беседах с отдельными начальниками ЦДС цехов установлено, что они очень поверхностно разбираются в существе процентного учета выполнения графика, не знают, с чего начать и как практически организовать эту работу.

Вина в этом прежде всего начальников цехов, которые не только не контролируют лично исполнение графика участками, но даже не довели приказа до непосредственных исполнителей. Виноваты в этом и руководящие ЦДО завода (тов. Шейнин), которые не нашли времени собрать цеховых работников ЦДС и обстоятельно проинструктировать их об организации работы по сучетному графику. Руководящие работники ЦДО в цехах редкие гости. Так, в цехе шасси, механическом № 2 в течение июня старшие инженеры ЦДО не были ни разу. Цехи завода предоставлены самим себе. Не случайно, популяризации приказа № 237 никто здесь не занимается, пижовые работники в цехах ничего не знают о приказе и он по существу не выполняется.

Начальник планово-экономического отдела тов. Маневич также оказался в стороне от важного и серьезного дела для завода и не обеспечил учета выполнения сучетного графика. До сих пор не налажен учет в кузовном корпусе, прессовом, термическом № 2, колесном и других цехах.

Дирекции завода пора принимать серьезные меры к лицам, не выполняющим приказ, к нарушителям дисциплины, игнорирующим важнейшее решение о переходе на работу по сучетному графику.

В. ПИСАРЕВ, старший экономист ПЭО.
И. ГЛИКМАН.

СВОДКА

о соревновании цехов

По графику на 12 июня, за 9 рабочих дней цехи и весь завод должны дать 36 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 зацехаст	Кол-во дней с начала м-ца, в которые выполнен план
1	Кузовной	Парышев, Вилков, Наумов.	40,2	39,9	9
2	Сборочный	Троицкий, Кожин, Ивлев.	39,9	37,0	—
3	Литейный, сер. чуг.	Павлов, Ширанков, Крупин.	38,1	—	9
4	Модельный	Рухадзе, Миранов, Федосеев.	37,2	—	7
5	Арматурный	Гусев, Мордашов, Железнов.	35,5	24,5	4
6	Кузнечный	Сомов, Денисов, Ишутин.	33,6	20,4	3
7	Прессовый	Гуськов, Колпаков, Яшев.	33,1	31,0	—
8	Механический № 2	Воронцов, Гурьев, Калмыгин.	33,0	22,5	2
9	Шасси	Сазанов, Ларионов, Шустиков.	32,9	31,4	—
10	Радиаторный	Донцов, Малыгин, Румянцев.	30,8	19,8	1
11	ДОЦ № 1	Бурдыгин, Ислентьев, Климов.	30,6	—	—
12	Моторный № 2	Котляр, Дегтев, Шаров.	30,3	23,6	—
13	Литейный, ков. чуг.	Акимов, Забелин, Образцов.	30,2	—	1
14	Литейный № 3	Кузнецов, Каменецкий, Гаранин.	29,5	—	1
15	Термический № 2	Куркин, Васильченко, Ежов.	27,4	17,5	—
16	Ширпотреб	Собашиников, Безбородкин, Фокин.	25,4	—	—
17	Колесный	Горичев, Невенин, Юрлов.	20,7	3,8	1
18	ИШО	Глинер, Селюнин, Головихин.	20,3	—	1
19	Моторный № 3	Комиссаров, Хромов, Фатов.	19,0	20,0	1
20	ОГМ	Коккин, Дворников, Лобанов.	11,5	—	1

Начальник планово-экономического отдела завода МАНЕВИЧ.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Ликвидировать отставание кузнечно-рессорного корпуса

Пленум Горьковского городского комитета ВКП(б), обсудив в конце мая вопрос о внедрении суточного графика в работе автозавода им. Молотова, особо отметил совершенно неудовлетворительную работу кузнечно-рессорного корпуса и литейного цеха ковкого чугуна.

Оценка пленума горкома ВКП(б) суровая, но вполне справедливая.

Ни в первом квартале, ни в апреле кузнечно-рессорный корпус своей программы не выполнил. В мае он не только улучшил работу, выполнив программу на 102 процента, но с первых дней июня снова началось отставание. Особенно сильно отстает выполнение плана по запасным частям.

11 июня решение пленума горкома ВКП(б) обсуждалось на собрании коммунистов кузнечно-рессорного корпуса. Был заслушан доклад по этому вопросу начальника корпуса тов. Сомова.

Собрание показало, что график — этот железный закон производства, залог успешной работы каждого предприятия, цеха, участка не пользуется в мастерских кузнечно-рессорного корпуса должным вниманием. Беспомощностью веет от выступлений ряда командиров производства, выступавших на собрании.

— Он у нас не привился, — говорил о графике начальник термической мастерской тов. Головачев.

— Мы никак не можем нащупать существо графика, — вторил ему зам. начальника паровой кузницы тов. Кожеников.

Беспомощность — качество, отнюдь не делающее чести руководителям, командирам производства, тем более, что график в кузнице действительно еще не вошел в систему работы.

Тревожась за работу корпуса, резко и прямо говорили на собрании большинство выступающих. Хозяйственному руководству цеха, отдельным службам и мастерским пришлось высказать в свой адрес суровую критику.

— У нас больше разговоров о графике, чем дела, — говорил мастер участка тяжелых молотов тов. Музыченко. — Третью неделю мне на участок дают график, но что толку, когда от него остаются «рожки да ножки». Девятого июня я должен был по графику запустить одиннадцать единиц оборудования — не запустил, потому что не было штампов, на другой день не было металла, на третий — не налажены штампы. Таким образом срывается график и участка и тот, который мы слушаем рабочему.

Подготовка производства самое слабое место в работе кузнечно-рессорного корпуса. Отсутствие увязки, согласованности между звеньями, обслуживающими производство, нарушают ритм работы, срывают программу.

— С подготовкой производства связано много служб и много людей, но все они работают вразнобой. Ни работа ШИХ'а, ни работа службы механика не увязана с графиком производства, — говорил механик мастерской паровых молотов тов. Ситников.

Вполне назрел вопрос об организации производственно-диспетчерской службы, координирующей у себя все вопросы, связанные с обеспечением непрерывной работы корпуса — об этом говорили многие выступающие.

Служба механика, которой принадлежит основное место в подготовке производства, работает плохо. Из-за неполадок в машинах, неподготовленности оборудования, в мастерских много простоев. На крупные недостатки в подготовке оборудования, в организации ремонтных работ указал механик цеха ковочных машин тов. Аленкин.

— Наша работа, — говорил он, — поставлена под угрозу срыва, потому что изготовление запасных частей к оборудованию проходит очень медленно. Из всех основных, крупным деталям у

нас нулевые позиции. Из-за этого ряд машин стоит разобраным и не ремонтируется. Тов. Аленкин выдвинул вопрос о том, чтобы часть ремонтных работ, например, капитальный ремонт падающих молотов, четырехдюймовых машин проводить своими силами, без помощи ремонтно-механического цеха. Предложение тов. Аленкина нашло горячую поддержку. При условии укрепления ремонтной базы, которая сейчас не может удовлетворять нужды мастерских, значительную часть оборудования можно ремонтировать в самом кузнечно-рессорном корпусе.

Серьезной критике подвергли работу штампово-инструментального хозяйства (начальник тов. Прохоров) тт. Вахнин, Музыченко и другие. Несвоевременное обеспечение инструментом, иногда низкое его качество бьют по суточному графику.

Но если плохо поставлена подготовка производства в первой смене, то в ночных сменах дело обстоит еще хуже.

— В первой смене, — говорил в своем докладе начальник корпуса тов. Сомов, — имеется двенадцать механиков, в большинстве своем инженерно-технических работников, во второй — на одного.

Не случайно, что наибольшие потери рабочего времени происходят во вторых сменах. Механик паровой кузницы тов. Ситников привел ряд фактов, показывающих, что вторая и третья смены работают в худших условиях.

— Иной раз прострогать клин в третьей смене, — говорил он, — целая проблема: или в мастерской ничего нет, или тебя не слушаются. Материальная кладовая не работает и чтобы найти простой болт, требуется много времени. В цехе много расходуется попусту пара, мазута, сжатого воздуха, нет еще достаточной борьбы с расточительством, зато в ночных сменах в целях экономии оставили такое незначительное количество лампочек, что приходится пользоваться факелами. Не ясно ли, что такая «экономия» не приносит никакой пользы.

По-деловому обсудило партийное собрание вопрос о работе корпуса, признав, что приказ директора № 237 о работе по графику выполняется неудовлетворительно. Однако в работе собрания есть серьезный недостаток. На нем был обойден молчанием важнейший вопрос о работе с людьми, с кадрами, с теми, кто решает успешное выполнение производственной программы, выполнение графика.

В корпусе на невысоком уровне социалистическое соревнование, социалистический договор, заключенный с коллективом колесного цеха, ни разу не проверялся, о нем забыли. Слабо передается опыт работы лучших стахановцев цеха, пустуют доски показателей, редко появляются «молнии», слабо поставлена агитационно-массовая работа, а между тем около 50 процентов рабочих-сдельщиков не выполняют сменных норм, далеко не на всех агрегатах полностью используется рабочее время.

Ни об этом, ни о том, как партийные друины, отдельные коммунисты, партбюро осуществляют решения XVIII партконференции, вытекают в существующее производство, обеспечивают своим влиянием и руководством работу мастерских участков, отдельных агрегатов — сказано не было. Председатель цехкома тов. Ишутин, ряд партийных группировок отделались молчанием.

А между тем именно с этого нужно было начинать партийной организации. Прорыв, в котором сейчас находится кузнечно-рессорный корпус, может быть ликвидирован при условии повседневного внимания партийной организации работе с массами, при упорном и настойчивом их воспитании.

Л. НЕКРАСОВА.

В обеденный перерыв

В отделении разверток мастерской режущего инструмента инструментально-штампового отдела ежедневно в обеденный перерыв проводится политикомассовая работа. Рабочие едят, пьют, читают газеты, журналы, беседуют на производственные темы, обсуждают хорошие и плохие стороны работы, отмечают кто отличился и кто плохо работал.

Активное участие в беседах принимают

мат. тт. Абрамов, Непоспехов, Ведехин, Шубин, Полосухин, Вершинина и другие. Часто читают газеты и журналы, проводят работники отдела технического контроля тов. Романов.

Благодаря читкам и беседам рабочие всегда в курсе всех событий, происходящих в нашей стране и за рубежом.

(Стенная газета «Инструментальщик»).

ПО ПРИМЕРУ ЛУНИНЦЕВ

Станочники сами ремонтируют станки

Прекрасным проявлением стахановской инициативы явилось предложение лучших стахановцев-станочников нашего завода — производить мелкий ремонт самими станочниками. Особенно много примеров самостоятельного исправления мелких дефектов станков стахановцами можно привести по инструментально-штамповому отделу.

В этом отделе станочников, освоивших мелкий ремонт оборудования, по сообщению механика тов. Кузнецова, имеется не менее 100 человек. В большинстве своем это передовые люди цеховских. Тов. Викторенко, высококвалифицированный шлифовщик мастерской горячих штампов, добился того, что его шлифовальный станок за десять лет в среднем ремонте находился только один раз. Это результат заблаговременного ухода за станком, позволяющий тов. Викторенко выполнять нормы на 200 и выше процентов.

В целях предохранения от поломок передаточных шестерен коробки скоростей тов. Викторенко переключает станок с одной скорости на другую только при выключенном моторе, благодаря этому в течение десяти лет он не имеет ни одного случая поломки зубьев шестерен. Обычно у других рабочих смазку станков производят специальные рабочие-смазчики, но тов. Викторенко обходится без смазчика, он сам смазывает станок не менее 2—3 раз в смену. В случае неисправности зажимных кулачков патрона, тов. Викторенко не приглашает слесарей, а исправляет кулачки сам. Пружинки, гребенки поперечного суппорта, шпинделя внутренних приборов, патрон, втулки патрона, все эти части станков тов. Викторенко ремонтирует без помощи слесарей.

Самостоятельно производит слесарные работы по ремонту станка шлифовщик тов. Шеколкин (мастерская режущего инструмента). Регулировку суппорта, ремонт приспособлений эксцентрикных кулачков, упоров, он произво-

дит без помощи слесарей. Тов. Шеколкин хорошо ухаживает за станком. В смену по несколько раз он протирает от пыли все трущиеся части станка. Его импортный станок «Райнекер» блестит как зеркало.

Дальнейшее развитие системы ремонта станков самими станочниками открывает перед заводом большие перспективы. Непомерно раздутые штаты вспомогательных рабочих, а в частности ремонтников, дорого обходятся заводу. По большому количеству ремонтников в цехах и на участках имеет и другое отрицательное значение. Оно приводит к тому, что начальник цеха нередко перестает чувствовать ответственность за качество ремонта, занимается этими вопросами только изредка, между прочим. Обычно, если на том или ином участке обнаружены поломки станков, мастера сваливают всю вину на ремонтников. Механик, слесарь, в свою очередь, стараются доказать, что виноват только мастер. Освоение стахановцами техники ремонта станков в свою очередь заставит мастеров лучше относиться к оборудованию и бескончиться о нем наравне со стахановцами-ремонтниками.

Сейчас еще есть случаи неравного отношения мастеров к уходу за оборудованием. В ИНО, например, на силовых точнейших станках производили фрезерные работы, тем самым обрекали станки на выход из строя. Некоторые мастера, прикрываясь «аварийными» заказами, допускают на станках чрезмерную загрузку, зачастую пренебрегая своевременной смазкой станков, параллельно станка.

Постепенный перевод все больших групп стахановцев на работу без обслуживания слесарей приблизит к тому, чтобы оставить ремонтников действительно на трудоемком и сложнейшем ремонте.

В. МЕЛЬНИКОВ, работник ООТНЗ'а.

В дирекции завода

Многие стахановцы автозавода успешно осуществляют некоторые методы работы известного стахановца железнодорожного транспорта, машиниста тов. Лунина. Они собственными силами, без помощи слесарей-ремонтников, производят текущий ремонт оборудования. К ним относятся: стахановец мастерской горячих штампов тов. Викторенко, строгальщик мастерской режущего инструмента тов. Золнин, кузнец паровой кузницы тов. Тюрин и многие другие стахановцы завода. Это дает возможность заводу не только значительно сократить количество вспомогательных рабочих, улучшить состояние оборудования, но и повысить квалификацию самих станочников.

Учитывая большое значение начинания тт. Викторенко, Золнина, Тюрина и других стахановцев, директор завода

издал приказ, в котором намечены пути широкого внедрения их ценного опыта.

Начальникам цехов и начальнику отдела кадров тов. Кадемину предложено не позднее 25 июня организовать краткосрочное, обязательное для всех станочников, обучение технике мелкого ремонта механической части оборудования.

Отделу организации труда и зарплаты поручено совместно с главным механиком завода разработать положение о дополнительной оплате станочников, перешедших на самообслуживание, за счет экономии средств от сокращения части рабочих, занятых сейчас ремонтом оборудования.

Приказ должен быть обсужден на совещаниях командиров производства с участием стахановцев.

Совместить работу электрика и слесаря

В цехах инструментально-штампового отдела много квалифицированных рабочих, хорошо знающих свое дело и умеющих выполнить любую сложную операцию на своем станке. Но когда дело касается ремонта станка, порой самого незначительного, многие из этих станочников встают втупик, они вынуждены обращаться к слесарю и в течение долгого времени простаивают в ожидании окончания ремонта.

А между тем дело не такое уж трудное, как кажется на первый взгляд, и каждый станочник вполне мог бы производить самостоятельно мелкий ремонт. Под наблюдением механика на токарно-винторезных станках «ДП-400», «Удмурт» и других каждый станочник смог бы сменить шланг охлаждения, прочистить пробку насоса охлаждения, разобрать верхний и поперечный суппорт и вычистить грязь, отрегулировать фрикцион и подтяжку подшипников.

На токарно-строгальных станках разобрать верхний суппорт, заменить винт и гайку его, отрегулировать клин с гайкой для увеличения хода ползуна, отремонтировать подающий механизм стола.

На кругло и плоскошлифовальных станках прочистить масляные фильтры, отрегулировать подшипники, отремонтировать масленку «Шарко» и др.

Можно долго перечислять ремонтные работы, которые станочник мог бы выполнить самостоятельно, но в этом перечислении нет необходимости.

Ведь не секрет, что кто сам ремонтирует машину, тот лучше ухаживает за ней. Сейчас у нас некоторые станочники этим мало интересуются. Пока мы, слесари, производим ремонт, станочника около нас нет, приходится даже искать его, чтобы сдать станок. А нужно, чтобы станочник не только интересовался, но и помогал слесарю. Только при этом у него будет заинтересованность в сохранении оборудования, кроме этого будет возможность высвободить ремонтных рабочих.

Сейчас у нас в ремонтной службе есть лишние люди. Вот, например, электрики. Как электрики, так и слесари ремонтируют один агрегат, между тем очень часто слесари производят ремонт оборудования, выполняют и работу электрика. Мне самому приходилось разбирать моторы и заменять подшипники, а также включать и присоединять переносные лампы и выполнять другие работы. Я считаю, что в ряде случаев работа электрика должна быть совмещена с работой ремонтного слесаря.

ТОЛСТЫХОВ, бригадир слесарей мастерской восстановления инструмента ИНО.

В автоцехе

Передовые стахановцы цеха автотранспорта настойчиво борются за улучшение работы автопарка завода, за экономно горючего и резины, за продление срока службы отдельных узлов и агрегатов и автомашин в целом.

Шофер — стахановец тов. А. Вальцев работает на пятитонной грузовой машине ЯГ—6.

Автомашинка тов. Вальцева сверх установленной государственной нормы в 44 тыс. километров уже прошла без капитального ремонта 24 тыс. километров. За экономно авторезины тов. Вальцев в январе 1941 года получил премию 990 рублей.

Разумеется, успех тов. Вальцева объясняется не только тем, что он хорошо знает автомашину, четко соблюдает правила эксплуатации, правила движения. Тов. Вальцев высоко ценит доверенную ему машину и всесторонне заботится о ее культурном содержании. Почти весь мелкий ремонт — крепление стремянок рессор, регулировку сцепления, смазку и т. п. — тов. Вальцев делает собственными силами. Когда машина проходит профилактический ремонт, тов. Вальцев обязательно работает вместе с слесарями. Он правенном участии ремонт будет сделан бы-

стро и лучше, машина прослужит больше и хозяйство получит от этого экономно.

Водители тт. Мария Амельченко, Павлычев, Илюшкин и другие также заботливо, по-хозяйски относятся к своим автомашинам. Все они превысили нормы пробега автомобилей, премиярованы за экономно горючего или резины.

Характерно то, что почти все они старые производственники, работающие в гараже по 8—10 лет. Хорошей слесарной подготовкой раньше они не имели, а изучили ремонтное дело в процессе работы шоферами, т. е. хорошо поняли, что обслуживание автомашин собственными силами приносит большую пользу и автохозяйству, и самим водителям. Достаточно сказать, что это дает возможность гаражу содержать в порядке свой автопарк при количестве слесарей ниже установленной для нас нормы.

Стахановцы-водители в своей работе используют методы, которые в широких масштабах применяет знатный машинист тов. Лунин. Почин тт. Вальцева, Башмурова и других стахановцев заслуживает одобрения и поддержки. А. КОРОТКИХ, начальник гаража цеха автотранспорта.

ПИСЬМА С ОДНОГО УЧАСТКА

4. Первые дни июня

Участок блока цеха моторов № 2 почти все время шел в числе отстающих. Мало что изменилось здесь и в июне, когда участок стал работать на основе полного хозяйственного расчета.

Вот некоторые данные о работе участка за семь дней июня: программа выполняется от 62 до 78 процентов; простой из-за неисправности оборудования или недостатка инструмента бывают почти каждый день; себестоимость блока М—1 составила за семь дней 62 руб. 78 коп. вместо плановой себестоимости в 60 руб. 97 коп. и блока грузовой автомашинны в 58 руб. 49 коп. при плановой себестоимости в 58 руб. 50 коп.

Уже одни эти данные говорят о том, что хозрасчет на участке еще не дал должных результатов. Дело, конечно, не в том, что прошло немного времени после того, как участок перешел на хозрасчет: при правильной организации дела и за семь дней можно было и сделать, чтобы добиться заметных улучшений. Ведь участок располагает очень большими резервами себестоимости. Достаточно сказать, что одно только снижение потерь от брака даст большое уменьшение затрат на выпуск блока. А сколько экономии можно получить путем рационального и бережного расходования инструмента, различного рода вспомогательных материалов!

СВАЛКА НА УЧАСТКЕ

При близком ознакомлении с деятельностью участка не трудно вскрыть причины его плохой работы, понять, почему хозрасчет еще не оказал благотворного влияния.

Повсюду на территории участка можно видеть груды блоков. Одни из них должны быть окончательно забракованы, другие надо исправлять и т. д. На участке скопилось 7700 блоков, тогда как нормальный задел не должен превышать 2600 блоков. На участке омертвлено 300 тысяч государственных средств. Кроме того, такой «задел» мешает планомерной работе участка, не организует коллектив, который не знает, на чем сосредоточить свое внимание — на исправлении ли брака, допусков ли литейщиками, на обработке ли годных блоков. Свалка блоков годных и негодных — вот что представляет сейчас территория участка. Разумеется, и производительность труда в таких условиях понижается, и грязи накапливается много.

НУЖНА ПОМОЩЬ

ЛИТЕЙЩИКОВ

И ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИКОВ

Несмотря на то, что работникам литейного цеха серого чугуна не раз предъявляли конкретные требования об улучшении качества продукции, несмотря на то, что им были подсказаны пути снижения брака и литейщики охотно признавали, что действительно многое в улучшении работы участка зависит от них — положение и сейчас почти не изменилось. Брак литейщиков дает еще много.

Много неприятностей причиняет инструментально-штамповый отдел завода. То он совершенно не дает нужного инструмента, то дает недоброкачественный инструмент, который быстро выходит из строя. Сейчас, например, на участке нехватает сверл, резцов, фрез. Поэтому часто бывает простой на участке по вине инструментальщиков.

Словом, работники цехов, от которых зависит ровная, ритмичная работа участка блоков, не поняли глубоко значение такого большого события, каким является перевод участка на действительный хозрасчет. Они работают так, как работали и раньше, они отсылаются обещаниями улучшить дело. Но ведь на подобные обещания литейщики и инструментальщики не скупятся никогда.

Конечно, для того, чтобы на участке был внедрен не бумажный, а настоящий хозрасчет, недостаточно улучшения работы литейщиков или инструментальщиков. Коллектив хозрасчетного участка — это коллектив, отвечаю-

щий за все вверенное ему оборудование, материальные и денежные ценности, за всю деятельность участка. Понять это и глубоко прочувствовать, воспитать чувство ответственности за полученное дело, нетерпимости к расхлябанности, недобросовестному отношению к труду — значит решить большую и очень важную часть дела.

РАССКАЗАТЬ О ХОЗРАСЧЕТЕ
КАЖДОМУ РАБОЧЕМУ

На участке блоков сущность работы по-новому еще не доведена до сознания работников. Руководство цеха моторов № 2 как-то упустило из виду, что надо не только выработать положение о хозрасчете, но и рассказать всему коллективу о том, как надо теперь строить работу, об обязанностях командиров производства и самих рабочих, о том, что работа на хозрасчете не только много дает производству, но и приносит материальные выгоды самому коллективу. Поэтому командиры производства не знают своих прав и не используют их, поэтому на участке не было еще случая, чтобы работники, проявившие пераспорядительность и расхлябанность, которые принесли вред производству, были подвергнуты взысканию.

Может ли, например, полностью использовать свои права механик и заместитель начальника участка тов. Волков, когда он до сих пор считает себя не командиром производства, а рядовым ремонтником? Допустимо ли либеральное отношение к бракоделам, к людям, которые не стараются держать в порядке инструмент, оборудование? Между тем, на участке блоков это имеет место. Сказывается то, что руководство цеха скопало подготовительную работу к переводу участка на хозрасчет и многие очень серьезные вопросы хозрасчета решало по-кабинетному.

Конечно, все это ошибки исправимые. На участке блоков цеха «мотор» автозавода имени Сталина, который уже несколько месяцев работает на хозрасчете и добился неоспоримых успехов, тоже были когда-то шероховатости. Но нам удалось сразу взять верный тон в работе, дирекция завода оказала коллективу участка хорошую помощь, и дело у нас быстро пошло на лад.

КАК РАБОТАЕТ НАШ УЧАСТОК

Горьковчане знакомы с опытом работы нашего участка. С целью обмена опытом приехал и я сейчас на автозавод имени Молотова. Считаю уместным рассказать о том, что помогло нам сделать наш участок подлинно хозрасчетным.

По положению о хозрасчете, каждый работник участка заинтересован у нас в том, чтобы были выдержаны сроки сдачи готовой продукции. За экономии сырья, материалов, инструмента и т. п. начальник участка, мастера, рабочие премируются. Мастер уже не может равнодушно отнестись к бракоделу, так как убытки он должен возмещать сам, а механик не ссылается на отсутствие того или иного приспособления, он стремится предотвратить простой, чтобы в конце месяца получить премию.

Готовая продукция, сырье, материалы и т. п. — все это строго учитывается. Очень бережно используется и хранится инструмент.

После перехода на хозрасчет убытки от брака мы стали покрывать не только за счет конкретных виновников, но и за счет мастеров, когда они не заботились о предотвращении брака. Этот порядок осуществляется без малейших отклонений, что и помогло в мае снизить брак на участке до 0,12 процентов, что составляет 10 блоков.

Каждый работник хорошо знает свои обязанности, свои права, понимает значение хозяйственного расчета. Ясное понимание своих задач, стремление уложить рабочий день, получить экономично привело к тому, что многие рабочие в ряде случаев отказываются от услуг наладчиков и слесарей-ремонтни-

ков. Малые неполадки они устраняют собственными силами, в других случаях работают рука об руку с наладчиками или ремонтниками. Это не только помогает быстро устранять всякого рода задержки, но дает возможность высвободить рабочих, которые не были как следует загружены. В мае, например, мы высвободили 14 человек.

Работа на основании хозрасчета дала нам возможность выйти из отстающих в число передовых. План участка систематически перевыполняется. Полугодовую программу мы выполнили за 5 месяцев. Производительность труда за пять — шесть месяцев повысилась на 30 процентов. Сверхплановая экономия сырья, материалов, инструмента и электроэнергии только в первом квартале 1941 года составила 250 тыс. руб. В апреле и мае мы также имели большую экономию и снизили себестоимость продукции. Заработная плата командиров производства и рабочих повысилась. Мастера, наладчики, инженеры, рабочие уже получают немало премиальных.

Вот средний месячный заработок некоторых наших работников. Мастер тов. Савинков получает до 1500 рублей, механик тов. Жирнов 1600 руб., наладчик тов. Семенов 900 руб., станочник тов. Черников 750 руб., слесарь-ремонтник тов. Хренов 800 руб., шлифовщик тов. Лифанов, выполняющий операцию хонингования — 950 руб. и т. д. Оклады, а также нормы и расценки у нас такие же, как и на заводе имени Молотова.

По примеру нашего участка, на хозяйственный расчет перешел участок № 2 цеха «мотор». На хозяйственном расчете работает литейный цех № 3, механосборочный цех № 4, главный конвейер сборки моторов и др.

Нет надобности подробно говорить о путях, которыми мы достигли коренного улучшения работы участка. Ведь положение о хозрасчете участка блока цеха моторов № 2 автозавода имени Молотова построено по тем же принципам, что и у нас. Значит, дело за тем, чтобы глубоко прочувствовать сущность хозрасчета, оказать хорошую помощь коллективу участка, добиться настоящей организованности в работе литейщиков, инструментальщиков и самого коллектива участка, дружно взяться за всестороннее улучшение работы участка, цеха, завода.

Г. ЗБЕРМАН, начальник хозрасчетного участка блоков цеха «мотор» автозавода имени Сталина.

10 мая в планово-экономическом отделе завода состоялось совещание, в котором приняли участие работники цеха моторов № 2, литейного цеха серого чугуна, отдела технического контроля, инструментально-штампового отдела и др.

Обсудив работу хозрасчетного участка за первые семь дней июня, совещание признало, что со стороны ряда цехов завода участок еще не получает необходимой помощи, а сами работники участка недостаточно энергично борются за устранение различного рода внутренних неполадок.

Совещание наметило ряд мероприятий, осуществление которых поможет уже в ближайшее время добиться улучшения работы участка. В частности, решено усилить контроль за качеством продукции литейного цеха серого чугуна, довести до установленной нормы незавершенное производство, привести в порядок территорию участка, всемерно улучшить снабжение инструментом и использование его.

Работники участка обязались с новыми силами взяться за внедрение хозяйственного расчета, но при этом еще раз напомнили о том, что со стороны руководителей смежных цехов, в частности начальника литейного цеха серого чугуна тов. Павлова, они уже не первый раз слышат обещания об улучшении работы литейщиков, что настало время по-настоящему взяться за дело.

На совещании выяснилось, что руководители цеха моторов № 2 не провели необходимой разъяснительной работы на участке о сущности хозрасчета, особенно среди рядовых рабочих.

За высокое качество литья

Пути уменьшения брака блоков цилиндров

Блок цилиндров мотора — одна из самых ответственных и дорогих деталей. От брака блока в 1940 году наш завод потерял более двух миллионов рублей. В 1941 году брак по блокам держится еще на высоком уровне (12 проц.).

Теперь, когда наведен элементарный порядок в технологии, устранена текучесть рабочей силы, а страна требует уничтожить потери везде, где они есть, с особой остротой встает вопрос об улучшении качества блока и удешевлении его производства.

Блоки ГАЗ имеют много пороков. Около трех процентов или на 45 тысяч рублей ежемесячно бракуется блоков по раковинам. 1,5 процента или на 25 тысяч рублей каждый месяц выбрасывается блоков по течу водяной рубашки. Около трех процентов блоков бракуется потому, что у них «вдруг» лопнул зерноток на торцах коренного подшипника; на 15 тысяч рублей в месяц выкидывается блоков из-за плохой заварки и по разным другим причинам выбрасывается блоков около четырех процентов или на 60 тысяч рублей в месяц. На бракованные блоки затрачивается много материала, много труда, моторщики расходуют напрасно инструмент, изнашиваются стелки и пр.

Блок — сложная деталь. Однако и сложную отливку можно «одолеть». Примером нам может служить ЗИС, снизивший в 1941 году окончательный брак по блоку до трех процентов.

В производстве отливок блока нужна высокая культура. Прежде всего надо иметь строго выверенные модели, стержневые агрегаты, шаблоны и пр. Чертежи модельного инструментария должны быть выверены с реально подлинным агрегатом, по которому сделаны лекало и шаблоны. Модельные агрегаты должны быть проверены шаблонами перед выдачей их в производство.

Что же мы имеем на самом деле? Калибровое хозяйство отдела технического контроля (тт. Майборода, Дубинин) нашло 136 отступлений чертежа от реальной отливки. До сих пор в геометрию блока вносятся разные изменения, то на основании чертежей (со стороны калибрового хозяйства), то для немедленного исправления брака, получившегося в результате так называемого исправления. Так, например, за один только май 1941 года, в результате незаконного введения начальником технического сектора тов. Ряхиным операции подтирки стержня, образующего коренной подшипник, якобы для приведения размеров блока к чертежам, окончательно забраковано 149 блоков. Кроме того, моторщики вынуждены обрабатывать заваренные блоки по этим местам в количестве более 500 штук — на этой операции больше ломается инструмента, получается худшая обрабатываемость.

Таких примеров было много, продолжают быть они и сейчас.

Наша просьба к главному инженеру завода тов. Ливини: принять меры к тому, чтобы не допускать отступлений и отклонений чертежей от моделей. Проверенный по результатам механической обработки модельный агрегат — есть основа нормальной технологии ли-

тейщиков. По этому агрегату надо исправить все чертежи моделей и отливок. А пока калибровому хозяйству и технологам нужно запретить мудрствовать с действующим инструментарием.

Второй задачей является поднятие культуры в работе литейщиков на высокую ступень, дело в том, что сейчас ежемесячно на 45 тысяч рублей бракуются блоки по засорам, перекосам, непрямоуго форм, бою и пр.

В течение июня 1941 года мы должны решить этот вопрос, введя дополнительные операции по переработке в бегунах наполнительной земли, дополнительные операции засева облицовочной землей нижних полуформ через решетку и установить жесткую материальную ответственность за нарушения технологической и производственной дисциплины.

Наиболее серьезным является вопрос о ликвидации брака по раковинам и течу. 24 мая литейщики провели экспериментальную плавку чугуна для блоков из шихты сходящей с шихтой ЗИС и заграничных автозаводов. Из залитых 370 блоков в литейном цехе было забраковано только два блока или 0,5 проц.

На обработку моторщикам дано 368 блоков, из которых оказались годными 352. Брак составил 4,3 проц. По раковинам и течу в цилиндрах и седлах клапана брака не было совсем.

Кажется ясным, что следует еще и еще раз проверить эффективность производимого мероприятия. К этому делу должно быть обращено исключительное внимание главного металлурга тов. Пономарева и его техсектора во главе с тов. Ряхиным, а также лаборатории. Это тем более важно, что чугун из шихты завода им. Сталина имеет лучшие механические качества и может нам много увеличить службу мотора ГАЗ нашему социалистическому хозяйству.

На деле же мы имеем безучастное отношение к экспериментальной плавке со стороны главного металлурга тов. Пономарева, начальника техсектора главного металлурга тов. Ряхина и отсутствия всякой помощи со стороны лаборатории, которая не захотела давать экспресс химанализ с двойной проверкой.

К переводу на шихту «ЗИС» проявляет большой интерес конструкторско-экспериментальный отдел, в частности тт. Лингарт и Горюховский. Они не только не возражают против новой шихты на блоки цилиндров ГАЗ, но рекомендуют и помогают скорейшему проведению этих экспериментальных плавки.

Для улучшения качества блоков литейщиками уже много сделано. Главное же, указываемое в этой статье, надо решить. Нельзя терять в 1941 году полутора миллиона рублей ежеквартальных убытков от брака только из литейного цеха серого чугуна. Это тем более недопустимо, что литейщики хорошо справились с программой первого полугодия 1941 года, закончив ее 7 июня 1941 года на 100,4 проц.

Уменьшить брак блоков вдвое — есть полная возможность в течение ближайших 1—2 месяцев, т. к. сейчас у нас есть уже некоторый опыт.

Г. ПАВЛОВ, начальник литейного цеха серого чугуна.



Стахановец штампового цеха № 2 шлифовщик И. В. Титовский, включившись в соревнование машиностроителей, взял обязательство выполнять план на 200 процентов, выполняет на 250. Фото В. ХРАМЦОВА.

Комсомольцы собрали 80 тонн металлического лома

Комсомольцы автозавода приняли за осуществление решения ЦК ВЛКСМ об участии комсомольцев в борьбе за экономии черных и цветных металлов, о сборе металлического лома.

Начало этой работе было положено субботником по сбору лома металлов, организованным 12 июня заводским комитетом комсомола.

Вечером в трех пунктах заводской территории собрались 270 комсомольцев отдела технического контроля, цеха шасси, цеха моторов № 2, заводоуправления, ремонтно-механического цеха и других цехов и отделов завода.

Дело пошло дружно и живо. Комсомольцы, как будто и не чувствуя усталости после рабочего дня, раскапывали залежи бракованных деталей, кусков металла, забытых перадывшими хозяйственниками, и относили их к автомашинам.

Часть лома, пригодного для переплавки на металлургических заводах, они тут же погрузили в вагон. Особенно хорошо проявили себя на погрузке комсомольцы ремонтно-механического цеха тт. Медлер, Шархутдинов, Горячкин, отдела технического контроля тт. Манни и Кильдяев, прессового цеха тт. Спиричев, Макаров и другие. Вскоре в вагон было погружено 50 тонн металла. Вагон направили в адрес Омутнинского металлургического завода, Кировской области.

Другие комсомольцы за это время собрали и отсортировали 30 тонн лома, который будет использован на самом автозаводе.

Можно было бы добиться лучших результатов, но некоторые комсомольские организации — сборочного цеха (секретарь комитета тов. Шканов), кузнечно-прессового корпуса (тов. Белякин), кузовного корпуса (тов. Коваль), управления инструментально-штампового отдела (тов. Ковров) и другие не приняли участия в субботнике.

Утильцех завода должен был выделить 7 автомашин, а выделил только 2. Комсомольцы плохо были обеспечены рукавицами.

Недостатки в организации первого субботника надо учесть в дальнейшем, когда будут проводиться также же субботники.

На завод пришли выпускники школ ФЗО

В школах ФЗО состоялся первый выпуск учащихся. Стройки, заводы, предприятия лесной промышленности, транспорт получили новые кадры, хорошо подготовленные для высокопроизводительной работы на производстве.

В цехи автозавода направлено 60 выпускников школы ФЗО № 2 (Автозаводский район) и школ ФЗО Первомайского района и г. Муром, Горьковской области. Кузовной корпус получил большую группу жестянщиков, а литейный цех ковкого чугуна и литейный цех № 3 — формовщиков.

Работники цехов тепло встретили новое пополнение. В литейном цехе ковкого чугуна с выпускниками беседовали мастера тов. Маслов и секретарь комитета комсомола тов. Праведников. Они рассказали молодежи о задачах, над которыми работает коллектив цеха, познакомили с производством и оборудованием, на котором будут работать новые рабочие. Выпускников направили на участок, где формуется мелкие детали.

Хорошо встретили выпускников в литейном цехе № 3. Здесь также помогли молодым рабочим быстрее освоиться на новом месте.

Все выпускники заявляют о своем ярчайшем желании ответить высокопроизводительной работой своей родине, которая воспитала их, дала им хорошие специальности. Первые дни работы показали, что выпускники получили в училищах хорошую квалификацию.

Более 400 выпускников различных школ ФЗО направлены на объекты треста Стройгаз. Здесь они стали работать плотниками, штукатурами, каменщиками и т. д.

Среди них много выпускников школы ФЗО № 2, которую окончило 630 человек.

НА СТАРТ КРОССА!

Завтра сотни, тысячи трудящихся выйдут на старт профсоюзно-комсомольского кросса.

Этот кросс — боевой экзамен для профсоюзных, комсомольских и физкультурных организаций. Результаты кросса покажут, умеют ли профсоюзные и комсомольские организации на деле заботиться о физической подготовке трудящихся, о развитии подлинно массового физкультурного движения.

Зимой молодежь автозавода участвовала в комсомольском лыжном кроссе, весной — в гимнастических соревнованиях. В лыжном кроссе участвовало 2 тыс. человек, в гимнастических соревнованиях — 2.400 человек. Цифры большие. Но на старт лыжного кросса, для участия в гимнастических соревнованиях иногда выходили плохо подготовленные люди. Профсоюзные и комсомольские организации не позаботились о вовлечении участников кросса и гимнастических соревнований в работу спортивных секций, где бы они могли совершенствовать полученные ими навыки и стать настоящими физкультурниками. В проведении кросса и соревнованиях было много шумихи и показного усердия.



В пробеге, соревнуясь с ветром,
Одолевет метр за метром.
Чтобы не отстать,
чтоб перегнать.
Он будет хорошо бежать.
Хорошим будет бойцом.
Он не ударит в грязь лицом.

Постановление ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ о проведении с 15 по 30 июня профсоюзно-комсомольского кросса кладет конец легкомысленному, несерьезному отношению к проведению массовых спортивных мероприятий. Начинаясь завтра кросс должен быть проведен так, чтобы он дал ощутительные результаты, чтобы он способствовал укреплению низовых физкультурных коллективов, спортивных секций.

По положению, утвержденному ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, в кроссе может принять участие только тот, кто достаточно подготовлен и допущен врачом. Профсоюзные и комсомольские организации автозавода имели достаточно времени для того, чтобы наладить тренировки, провести необходимые организационные мероприятия и рассказать молодежи, всем трудящимся о значении кросса и порядке его проведения.

Некоторые комсомольские организации правильно поняли свои задачи. Они серьезно готовили молодежь к спортивному делу. Так сделали комсомольские организации отдела технического контроля и колесного цеха. Здесь и лыжный кросс, и гимнастические соревнования были проведены вдумчиво, серьезно. Нет сомнения, что и в профсоюзно-комсомольском кроссе молодежь этих цехов займет передовые места. Проведена подготовительная работа в ремесленном училище № 1 и охране завода.

Однако во многих цехах и отделах завода руководители комсомольских организаций проявляют медлительность, которая никак не к лицу комсомольцам. Что можно ожидать от комитета комсомола цеха моторов № 2 (тов. Солодаев), когда он только три дня назад стал составлять списки участников кросса. Тов. Солодаев направо и налево раздаст обещания заняться физкультурной работой, но при этом намекает на то, что молодежь охладела к физкультуре.

Впрочем, найдется на заводе немало и др. комсомольских «активистов», которые охотно говорят о значении физкультуры, но проявляют полную беспомощность, когда от слов надо перейти к делу. В механическом цехе

№ 2 секретарь комитета ВЛКСМ тов. Субботин снят с работы и исключен из комсомола за срыв гимнастических соревнований. Однако физкультурная работа в цехе и сейчас не улучшилась. Председатель цехкома этого цеха тов. Калыгин считает, что раз есть комсомольская организация, то профсоюзу нет надобности вмешиваться в физкультурные дела.

Поведение тов. Калыгина характерно для многих других председателей цехкомов. Физкультурную работу, подготовку к профсоюзно-комсомольскому кроссу они перепоручили комсомольцам.

Исправить ошибки могут и должны и комсомольские, и профсоюзные организации цехов. Есть еще время и для тренировок там, где они не были налажены, и для организационной работы.

Дружная, коллективная работа профсоюзной и комсомольской — вот что сейчас необходимо в первую очередь. Действенную помощь цехкомам и комитетам комсомола могут и должны оказать подготовленные на автозаводе общественные инструктора и молодежь, которая по-настоящему полюбила физкультуру в дни лыжного кросса и гимнастических соревнований.

Заводский комитет комсомола и совет «Торпедо» установили переходящий приз для цеха, который добьется наилучших результатов в проведении кросса. Дело чести молодежи — бороться за первенство в проведении кросса, за хорошую физическую подготовку трудящихся.

Первый день профсоюзно-комсомольского кросса будет серьезным испытанием для комсомольцев и всех физкультурников автозавода, успехи и недостатки первого дня надо широко осудить в цехах, чтобы второй, третий и последующий дни прошли лучше, организованнее, чтобы день ото дня увеличивалось число участников кросса, настоящих, преданных своему делу физкультурников.

Л. СМЕРНОВ, секретарь заводского комитета комсомола.

М. ПРУДОВСКИЙ, председатель заводского совета «Торпедо».

Происшествия

Арестованы воры. Диспетчер управления смежных производств Муляев П. П. совместно с шофером Колдаменковым П. похитил 5 автобаллонов и при посредничестве шофера Орехова П. А. продал их колхозу имени Молотова, Салганского района.

Слесарь цеха моторов № 2 Гоголев С. И., только недавно поступивший на работу, занялся хищением деталей. При обыске у него на квартире нашли втулки, материалы для тента и т. п.

Воры Муляев, Колдаменков, Орехов и Гоголев арестованы и привлекаются к уголовной ответственности.

Новый тип салыников автомобиля

Салыники для ступиц колес, применяемые до последнего времени, довольно сложны в изготовлении и требуют дорогостоящей кожи или фетра.

Продолжительность работы такого салыника весьма незначительна. В частности, неустойчивость этой детали нарушает нормальную работу тормозов, портит резину и т. д.

Заместитель главного инженера 2-го московского троллейбусного парка тов. Вацуро М. А. предложил новый тип салыника, работающего на принципе двух притертых металлических плоскостей. Салыник тов. Вацуро исключительно прост в изготовлении, не требует дорогостоящего материала.

Стоимость такого салыника при массовом изготовлении будет раз в семь-восемь дешевле существующих.

Ф. НИКИТИН, инженер.

ИЗВЕЩЕНИЯ

В воскресенье, 15 июня, в 9 часов утра, состоится заключительное занятие в Воскресном университете.

На факультете истории ВКП(б). Лекция 1) О «заключении» к «Краткому курсу истории ВКП(б)» — с 9 час. до 11; 2) «Историческое значение XVIII съезда ВКП(б)» — с 11 до 1 часу дня. Лектор доцент С. Л. Михальсон. Помещение лекционный зал райпартиканета.

На факультете всеобщей истории. Лекция «Основные этапы истории Коммунистического Интернационала» Лектор С. Н. Фомичев. Помещение — читальный зал райпартиканета. Для желающих продаются разовые билеты. Слушатели факультета философии приглашаются к 1 часу дня в помещение райпартиканета на собрание, посвященное итогам работы Воскресного университета за 1941—1942 учебный год.

15 июня, в 9 часов утра, в зале исполкома райсовета состоится очередная лекция из цикла экономического образования.

Тема лекции: «Всеобщий закон капиталистического накопления и обнищание пролетариата при капитализме». Лектор тов. Черепанов.

Вход по абонементам. Желающие могут приобрести разовый билет при входе на лекцию. Цена билета 1 руб.

20 июня в 6 часов вечера в зале водопроводного управления состоится открытая платная лекция на тему: «Международное положение СССР». Лекцию читает лектор обкома ВКП(б) — профессор Кустов.

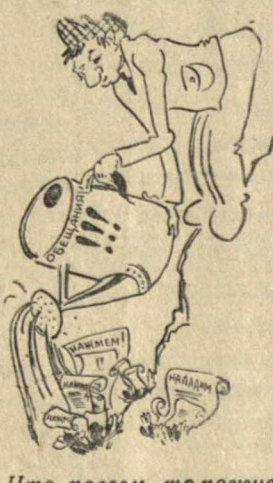
Билеты продаются в библиотеке райпартиканета и в партбюро первичных парторганизаций. Цена билета 1 руб.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

Ответственный редактор
А. М. НЕДОСУГОВ.



В костюме модном с теплым свитром
Одолевет лизр за лизром.
Привык он в холоде дрожать.
Он будет хорошо лежать.
И мутным взглядом кросс подарит
И верно в грязь лицом ударит!



Что посеет, то пожнем.
Это издавна известно.
Если сеяли «нажмет»
Что ж родится, интересно?
Рис. А. БРУСИНА.



В нем есть противоречие одно,
Хоть он и в стриптерском азарте:
Язык его на финише давно,
А ноги все еще на старте!
Когда же Солодаев с собою совладает?
Стихи Т. ЛОНДОНА и И. ШАРОГРАДСКОГО.



...А Калыгин спит и видит
Удивительные сны
Что на старт он первый выйдет
С наступлением весны.
А на деле от покоя
Он сидит, повесив нос
Не поймет он: что же такое
Комсомольский кросс?

Кино-концертный зал	В ближайшие дни новый художественный фильм	Кино-концертный зал
Парень из тайги		

— Кино-концертный зал —
Телефон 6-4-29
Сегодня и ежедневно
Приключенческий фильм
ТАИНСТВЕННЫЙ ОСТРОВ
По роману Жюль Верна
Начало сеансов 14 и 15 июня
в 5 час. 6 час. 45 мин. 8 час. 30 мин. и 10 час. 15 мин.
Остальные дни в 4-8-8-10

15 июня в 3 ч. дня
КИНОСЕАНС
Научно-технических кинофильмов
Сегодня и завтра с 10 ч. 15 мин. веч.
Вечера танцев
под джаз-оркестр и радиолю

Спектакли Московского государственного театра имени Ленинского Комсомола
РЕПЕРТУАР

21 и 22 июня
ЖИВОЙ ТРУП

25
История одной любви

29 (утро и вечер)
Таланты и поклонники
Начало в 8 час. 30 мин. вечера.
Дневной в 12 часов дня.

15 июня
СТРИГИНСКАЯ КУЛЬТБАЗА
Массовое народное гулянье
Зеленый театр:
Спектакль Горьковского драмтеатра им. В. П. Чкалова
Афиногенов.
МАШЕНЬКА
Нач. в 4 час. дня.

Стригинская культбаза
Ежедневно кроме понедельника на танцевальной площадке
ТАНЦЫ с 8 час. вечера до 12 час. ночи под радиолю,
в воскресенье — с 1 часу до 11 час. ночи под духовой оркестр и радиолю.
РАБОТАЕТ РЕСТОРАН.

Летняя культбаза Соцгорода
ежедневно кроме понедельника на танцевальной площадке:
ТАНЦЫ с 8 час. вечера до 12 час. ночи под радиолю и баян,
в субботу и воскресенье под духовой оркестр.
РАБОТАЕТ БУФЕТ.

Авт. дележно КОГИЗ'а
ТРЕБУЕТСЯ С ТОРОЖ

Центральный клуб
14 и 15 июня
Звуковой художественный фильм
БОГДАН ХМЕЛЬНИЦКИЙ
Начало: 14 июня — в 8 и 10 час.
для детей в 6 час.
15 июня — в 4, 6, 8 и 10 ч. веч.
для детей в 12 и 2 час.

Клуб Адмцентра
1 июня
Спектакль московского театра речников
А. Н. Тоастого.
Воскресенье
Начало в 9 час. вечера
Перед началом и в антракты танцы
Касса открыта с 5 час. дня

Ремонтно-строительному цеху УРГАЗ'а имени Молотова требуются рабочие
следующих специальностей:
плотники, столяры, бетонщики, землекопы, каменщики и разнорабочие.
Одноручки обеспечиваются общежитием.
Обращаться по адресу: Автозавод имени Молотова, поселок Строительный, ул. Детская, барак № 4-а, сектор кадров РСЦ УРГАЗ'а с 9 до 16 час. ежедневно кроме общих выходных.

С 15 июня с. г.
возобновляется занятие детского кружка **художественной вышивки** и производится запись вновь желающих заниматься.
Занятие и запись по воскресеньям в 12 час. дня и четвергам в 4 час. дня.

Культбаза Адмцентра
14 июня
Новый экранизация звукового художественного фильма с участием Игоря Ильинского
Праздник святого Иоргена
Начало сеансов в 6 час., 8 час. и 10 час. веч.
На танцевальной площадке танцы с 9 час. вечера

15 июня
Массовое народное гулянье школьников
посвященное окончанию учебного года в ЛЕТНЕМ ТЕАТРЕ:
Доклад об итогах учебного года.
Вручение почетных грамот отличникам учебы.
Концерт художественной самодеятельности детей.
3 убойной кинофильм.
На танцевальной площадке танцы.
Начало гулянья в 11 час. дня.

Вечером в летнем театре спектакль московского театра речников **Ибсен**

ПРИВИДЕНИЯ
Начало в 9 час. 30 мин.
Работают: биллардная, детская площадка, база проката кувалтинентаря, буфеты-киоски.

16 июня
ЛЕКЦИЯ НА ТЕМУ
Малаярия и борьба с ней
По окончании просмотра научного кинофильма «Малаярия»
Начало в 9 часов
Вход свободный

С 17 июня
Новый звуковой художественный фильм
ФРОНТОВЫЕ ПОДРУГИ
Начало в 6 час., 8 час. и 10 час. веч.