

# АВТОГИГАНТ

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА РАП И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ ГОРЬКОВСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО ОРДЕНА ЛЕНИНА АВТОМОБИЛЬНОГО ЗАВОДА ИМ. МОЛОТОВА

№ 12 (3407) | 23 января 1942 г Пятница | Цена 10 коп.

ГОД  
издания  
XIII  
Выходит  
четыре раза  
в неделю

## От Советского Информбюро Вечернее сообщение 22 января

В течение 22 января наши войска продолжали продвигаться на запад. Наши части заняли несколько населенных пунктов и в числе их г. Уварово (районный центр Московской области).  
За 21 января уничтожено 15 немецких самолетов. Наши потери — 4 самолета.  
За 22 января под Москвой сбито 5 немецких самолетов.

де и, открыв из него меткий огонь, подбил головную машину, остальные повернули обратно.  
Отряд казачьих партизан под командованием тов. Т. разгромил немецкую автоколонну. Уничтожено 5 автомашин с военным имуществом, убито 22 немецких солдата и офицера.

Наши части захватили секретное письмо санитарной части 26 немецкой пехотной дивизии командирам подразделений. Этот документ свидетельствует о том, что физические силы многих гитлеровских солдат истощены и моральное состояние их подорвано. Приводим выдержку из этого секретного письма: «За последнее время участились случаи поступления в санитарные части дивизии солдат, находившихся в чрезвычайно обеспокоенном состоянии. Эти испуганные стрелки непригодны как солдаты ни физически, ни морально. Обращает на себя внимание их полное безразличие ко всему окружающему, притупление всех чувств. У них ужасно отсутствующий внешний вид, они абсолютно не придерживаются элементарных правил чистоты (ходят под себя). Зачастую такое поведение объясняют симуляцией, однако эти признаки болезни должны бросаться в глаза начальнику...»

За время своего пребывания в гор. Можайске гитлеровцы разгромили Дом культуры, разграбили все экспонаты местного краеведческого музея, выбросили из шкафов и сожгли много тысяч ценных книг городской библиотеки, взорвали здание гидростанции и городского кинотеатра. Немеcko-фашистские варвары подорвали здание можайского Николаевского собора, древнейшего памятника русской архитектуры, полностью сожгли село Бородино и знаменитый бородинский музей, уничтожив ценнейшие национальные реликвии русского народа.

Бурильщики Лениногорского рудника (Казахстан) Георгий Хандиль выработал за одну смену 2300 процентов нормы. Бурильщик Сокольского рудника Сергей Худяков 17 января выполнил сменную норму на 3475 процентов.

## Трехсотники

На призыв великого Сталина — работать по-повому, по-военному, работать покладая рук, чтобы обеспечить разгром фашистской гвардии, тысячи рабочих, работниц, командиров литейного завода, как и все патриоты нашей страны, ответили самоотверженным стахановским трудом, небывалым еще подъемом производительности труда.

Пламенное патриотическое стремление передовых рабочих дать нашей родной Красной Армии возможно больше вооружения нашло свое яркое выражение в организации фронтовых бригад, в стремительном росте армии стахановцев-двухсотников, поставивших перед собой цель: один рабочий заменяет двух. За время войны число двухсотников на нашем заводе увеличилось больше чем в три раза. Выше 1600 рабочих выработывают сейчас по две и более нормы в смену. Движение двухсотников растет не только количественно, но и качественно. В его недрах формируется отряд инициативных революционеров производства, новаторов, перешагнувших за рамки двух норм, дающих по 3, 4, 5 и больше норм в смену и главные стремления достигнуть среднемесячного показателя в 300 процентов нормы.

В рядах наших трехсотников и такие широко известные всему коллективу рабочие как тт. Шубин, Каманов (ИПО) и незаметная еще недавно работница Сауткина и молодой рабочий Баранов (радиаторный цех). Бригада Осмушкинова (ИПО) целиком, в полном составе, дает по три нормы в смену. Трехсотники появляются на самых разных участках производства. Среди них рабочие разных квалификаций, разных профессий, но есть у трехсотников одна общая для всех характерная черта — это пылкость, желание всесторонне изучить свое оборудование, все процессы обработки изготавливаемых ими деталей и теоретически участвовать в совершенствовании технологии. Мысль этих передовых людей завода направлена на решение жизненно важных для производства вопросов; методы трехсотников представляют широкий интерес не только для цеха, участка, на котором они работают, но и для всего завода.

Орденосец Шубин, изменив технологию доводки инструмента, отказавшись от кустарных, ручных операций и переведя весь цикл доводки на станок, не только обеспечил высокий рекорд, но и, что особенно важно, сделал доступной доводку ответственного инструмента, на которую раньше ставил высококвалифицированного рабочего, для рабочего средней квалификации.

Промышленность отдает фронту лучших своих людей. И разве одновременно с подготовкой квалифицированных кадров вопрос об упрощении технологии, о таком изменении ее, при котором малоопытный квалифицированный рабочий мог бы заменить высококвалифицированного — не является актуальным для нашего завода. Вот где открывается простор для творчества наших цеховых технологов! Мы не сомневаемся, что они примут вызов стахановца Шубина, опубликованный сегодня в нашей газете.

## Повышают производительность труда

По выполнению месячного задания впереди у нас идут мастера Федюкович и Борисов. Успеху их работы значительно способствует социалистическое соревнование.

Стахановец, профторгторг тов. Симановский, выполняющий нормы на 250 процентов, хорошо организовал соревнование в этой смене. Он охватил им всех рабочих. О передовиках соревнования рассказывают «молвы».

19 января многие рабочие смены перевыполнили нормы выработки. Сталочник Блинов выполнил норму на 220 процентов, тов. Семенов — на 200 процентов, 170 процентов выработки дал тов. Ильин.

Высокую производительность труда показывают фронтовые бригады. Одна из них под руководством молодого комсомольца Бати Михайловой, состав на сталочную вахту, делом подкрепляет свои социалистические обязательства. Наибо-

лестнейшее приспособление, резко сократил ручные операции. Он же ставит и смело разрешает вопрос о деловой творческой взаимосвязи рабочих, занятых на смежных операциях. Шинфовщик Каманов вместе со сталочником Малышевым находят оптимальные допуски, при которых резко повышается производительность на шинфовке, строгании и снижается брак. Разве вопрос об оптимальных допусках не открывает широкое поле деятельности для цеховых технологов, именно сейчас, когда нагрузка наиболее ответственного оборудования велика.

В радиаторном цехе высококвалифицированные рабочие, командиры долго бились над освоением ответственной детали. Освоить же ее в полной мере удалось молодому рабочему четвертого разряда Баранову. «Секрет» его успеха раскрывается просто. Баранов заинтересовался деталью, как исследователь: для чего она идет, какое место занимает в механизме, как проходит процесс ее обработки. Баранов проявил пылкость, и успешно решил задачу, над которой долго бились более опытные люди.

Таковы трехсотники. Их молодое, только начинающееся движение знаменует собою новое наступление на старые представления о производительности оборудования, на устаревшие нормы, на отжившие методы и приемы труда. Не может быть сомнения в том, что в дни великой отечественной войны ряды трехсотников будут расти, но это движение не должно развиваться самоотком. Все лучшие силы завода, его инженеры, техники, мастера обязаны с глубочайшим вниманием относиться к опыту трехсотников, технически анализировать их методы, прозорливо проникать в принципиальную направленность этих методов. Инженерно-технический персонал должен помочь рабочим, стремящимся стать трехсотниками, рассчитать путь для их движения, систематически улучшать технологию, приспособлять ее к новым требованиям, поставленным перед заводом, — к требованиям фронта.

Во всех цехах нужно организовать популяризацию опыта трехсотников, наметить организационно-технические мероприятия для обеспечения роста числа трехсотников. Необходимо созвать в цехах производственные совещания рабочих, на которых бы лучшие стахановцы, выполняющие по две-три нормы в смену, рассказали о методах и приемах своей работы. Нужно поддерживать предложение стахановца Каманова о созыве производственных совещаний рабочих «смежников», связанных между собой общностью технологического процесса в обработке той или иной детали. Следует подумать об организации в цехах стахановских школ двухсотников и трехсотников, популяризовать их методы в стенных газетах.

Трехсотники — это подлинная гвардия трудового фронта. Будем множить ряды этой гвардии.

лес высокую производительность труда показывает здесь бригадир тов. Михайлова. Работая на шести операциях, она выполняет нормы на 280-300 процентов.

Младичи Гурьянова и Генералова помоли наладки станков производят межоперационную обработку деталей.

Образцы труда показывает фронтовая бригада на линии мастера Мальцева, включившаяся в социалистическое соревнование в честь XXIV годовщины РККА.

19 января вся бригада выполняла задание на 150 процентов. Особо отличился станочник тт. Мыров, Кривилев и Макаров, выполняющие нормы на 220-250 процентов.

**ДОБЫШЕВА**, председатель цехкома моторного цеха № 2.  
**ИВАНОВА**, секретарь комитета ВЛКСМ.

## В честь XXIV годовщины Красной Армии

Обязательства  
первыполняются

Коллектив участка арматурного цеха, где начальником коммунист Федоров, награжденный медалью «За трудовое отличие», взял обязательство добиться, чтобы выработка каждого рабочего в цехе в среднем была не ниже 135-150 процентов. Эти обязательства коллектив перевыполняет изо дня в день. 21 января выработка в среднем на одного рабочего достигла 198 процентов. Образцово работают тт. Дуев — коммунист и Землюков — беспартийный.

Патриотическое движение за высокую производительность возглавили наладчик тт. Родыкина, награжденная медалью «За трудовую доблесть», коммунистка Мальцева, Мехрикова, Долгополов.

Наиболее высоких показателей добились прессыонщики тт. Дурнева, Орлова. Прекрасно работают слесари ШИХА бригады Рукавишников тт. Селезнев и Зыряев, обслуживающие этот участок. Механики бригады тов. Якимова не допускают ни минуты простоя оборудования, способствуют достижению высоких производственных показателей.

## Успехи стержневщии

С новым подъемом производительной активности готовят подарки ко дню Красной Армии коллектив участка мастера Фоминых в литейном цехе ковкокого чугула. Стержневщца Салова 21 января выполнила нормы на 262 процента, стержневщца Некаева — на 200 процентов, 169 процентов нормы дали тт. Лобаева и Захарова.

## По-фронтовому

На сталинскую вахту в честь XXIV годовщины РККА встала смена тов. Кокашнина на участке прессового цеха, где начальником тов. Нисаров. Выработка всего коллектива смены резко повысилась.

Смена мастера Золкина стала фронтовой и работает образцово. Особо высокую производительность труда показывает стахановец этой смены резчик металла тов. Сотников, он работает один за троих, ежедневно выполняя не ниже двух норм. Стремясь выжать из оборудования всю техническую мощь, тов. Сотников режет заготовку в две полосы одновременно, в то время, как до сих пор производилась резка лишь в одну полосу.

Участок в целом, ранее тормозивший выполнение цеховой программы, сейчас резко выправился и полностью обеспечивает подачу заготовок.

## НА СТАЛИНСКОЙ ВАХТЕ

Фронт у каждого станка! Этот боевой лозунг советских патриотов пронзывает сейчас всю деятельность стахановцев модельного цеха.

Слесарь, секретарь цеховой комсомольской организации тов. Угланов, встав на сталинскую вахту, добился новых производственных успехов. Выполняя весьма важное, срочное задание, тов. Угланов трие суток не уходил из цеха. Давая по три нормы в смену, он досрочно выполнил ответственный заказ.

Следя примеру комсомольского вожака, молодые и старые рабочие заступили на сталинскую вахту и показывают образцы социалистического отношения к труду.

Слесарю тов. Соколову срочно поручили сделать штамп. Боец трудового фронта, изготавливая важный штамп, 28 часов не оставлял рабочего места, выполняя сменные задания на 400 процентов. Он сделал штамп в пять раз быстрее, чем его изготовляли раньше.

Упорно держит первенство участок тов. Лешкина. Этот участок из месяца в месяц перевыполняет программу и сейчас идет выше плана. Стахановцы тт. Джалимов, Партковский, Андронов, Мелчин ежедневно дают 400 процентов нормы. Они не уходят домой, не выполнив задания.

**К. ШАРОНОВА**, председатель цехкома модельного цеха.

За 21 января части нашей авиации уничтожили 10 немецких танков, 850 автомашин с пехотой и грузами, более 550 повозок с боеприпасами, 32 орудия с прислугой, 10 зенитно-пулеметных точек, разрушили 35 железнодорожных вагонов, подожгли 11 железнодорожных эшелонов, взорвали склад с боеприпасами и склад с горючим, рассеяли и частью истребили до 5 полков пехоты и 3 эскадрона конницы противника.

Наша часть, действующая на одном из участков Западного фронта, выйдя противника из важного населенного пункта, захватила 60 вражеских автомашин, 40 мотоциклов, 16 различных орудий, 2 самолета, 200 бочек с бензином, склады стрелкового и интендантского снаряжения и другие трофеи. На другом участке наши бойцы захватили 5 немецких танков, 8 орудий, 38 автомашин, 200 велосипедов, 8 пулеметов, 5 минометов и много другого оружия, отбитого у отступающего противника.

Наша танковая часть на одном из участков Ленинградского фронта за 3 дня боев уничтожила 10 немецких танков, 3 взводохода, 10 орудий и разрушила 7 блиндажей. В результате действий танкистов нашей части немцы потеряли за это время 250 солдат и офицеров.

В бою за деревню К. лейтенант Разумов вместе с пятью красноармейцами установил у одного из сараев станковый пулемет и 16 часов обстреливал засевшие в деревне немцы. На позицию, занятую отважными бойцами, фашисты направили 3 средних танка. Лейтенант приказал красноармейцам Орлову и Галaktionову подползти к сараю брошенное противником противотанковое ору-

## На Ленинградском фронте

На всех участках Ленинградского фронта бои не утихают ни днем, ни ночью. Морозы не прерывают и деятельности наших детчиков.

В одну из последних ночей на И-ском участке до 200 пленных гитлеровцев после артиллерийской подготовки двинулись в атаку, подбавляя друг друга криками. Бойцы взвода старшего сержанта Семеновича молча ждали фашистов. Когда те приблизились, разом вступили в дело все огневые средства подразделения. Метко разил врага в упор пулеметчик Порядин. Сосредоточенно били минометчики Ходыкова. Тогда немцы попытались зайти в тыл нашему подразделению. Вражеский маневр был разгадан. Фашисты были отброшены.

## Высокая выработка бригады кузнеца Таиркина

Три бригады соревнуются между собой: Зобникова, Кутаева, и кузнеца-орденосца Таиркина. Первенство в соревновании принадлежит бригаде тов. Таиркина.

Нет такого дня, чтобы бригада не перевыполнила своего задания, хотя приходится ей часто работать на поковье новых, трудоемких деталей.

Вот показатели работы бригады за последние четыре дня. 18 января бригада выполнила норму на 455 процентов, 19 января она ковала уже другую де-

## Будем соревноваться

Наша фронтовая бригада, состоящая из водителей и слесарей, изо дня в день увеличивает темпы испытания и сдачи машин. Вместо предусмотренной нормы 14 часов мы обнаруживаем и исправляем дефекты в течение трех часов. «Секрет» успешной работы заключается, во-первых, в том, что обнаруженные дефекты мы исправляем скоростными методами на ходу машины, не дожидаясь заходами ее в цех. Сокращение сроков ремонта обеспечиваем тщательной подготовкой, подбором полного комплекта высококачественного инструмента.

Трудоемкие работы мы, как правило, стараемся механизировать. Так, например, для с'емки и постановки моторов на машину мы подвесили тали, в результате чего затраты времени на снятие моторов сократили в полтора раза.

потеряв десятки убитых, много винтовок, пулеметов, гранат.

Только за один день на разных участках фронта уничтожено до 600 немецких солдат и офицеров.

Разведчики частей тов. Федюнинского продолжали успешные действия в тылу врага. За пять дней они уничтожили 3 орудия, 11 автомашин с грузом, 25 повозок, разрушили 8 блиндажей и 3 дзота, истребили сотни гитлеровцев.

Летчики Ленинградского фронта, штурмовавшие и бомбившие позиции в тылу противника, уничтожили за сутки 40 автомашин, 3 цистерны, взорвали склад боеприпасов, повредили 4 танка, подавили артиллерийскую батарею и истребили до 190 немецких солдат и офицеров.

В бригаде крепкая дисциплина, люди работают самоотверженно, столько, сколько полагается. Тов. Таиркин делает все для того, чтобы кузнецы работали с максимальной производительностью, давали больше продукции стране.

**А. ЧАСТОВ**, заместитель начальника кузницы № 2.

# ДВЕ НОРМЫ В СМЕНУ—НЕ ПРЕДЕЛ!

Стахановцы военного времени борются за три и больше норм в смену

## Слово за технологами

Высокая выработка, которой мне удалось добиться в месяцы отечественной войны, отдельные рекорды заставили меня задуматься над рядом вопросов, разрешение которых несомненно поможет поднять на новую ступень производительность труда, широко развернуть наряду с движением двухсотников движение трехсотников.

Прежде всего, мне кажется, нужно смелее отходить от старых взглядов на производительность оборудования. Небывалый патристический подъем, стремление подавляющего большинства к возможно большему своей родной, горючо любимой Красной Армии несомненно приведет к разрыву устаревших консервативных норм, которые сдерживают, порою, производительность на наиболее узких участках.

Взять хотя бы к примеру мой участок доводки. Ведь до последних дней существовало убеждение, что на этой операции могут работать исключительно высококвалифицированные рабочие с большим опытом, незаменимые специалисты этого дела. Почему это происходит? Потому что технологи не соответствовали той высокой технике, которой вооружена наша страна. Доводка, скажем, разортки состояла из семи операций: разжим, притирка до диаметра, доводка на станке, доводка хромированным кобальтом, выравнивание ленты, доводка заборной части вручную. Большинство этих операций производилось вручную и требовало действительно высокой квалификации. Но нужны ли были эти ручные операции? Нет, не нужны. Это были остатки старой кустарной техники на новейшем оборудовании. Мне удалось доказать, что можно производить доводку с одной операцией на станке.

Мой рекорд, когда я дал 25 норм, явился прямым следствием того, что я отказался от старой кустарной технологии, перешел к новой, соответствующей высокой технике нашего оборудования. Считаю необходимым отметить, что удалось мне это сделать не без сопротивления людей, ставивших их в положение незаменимых. Еще и сейчас некоторые недоверчиво относятся к новой технологии. Я постараюсь окончательно разбить их. Сейчас я обучаю 15-летнего ученика Ч.Ю. Евгения Родионова работе по новой технологии и глубоко уверен, что он скоро будет перевыполнять нормы по тем операциям, на которых считалось раньше может работать только высококвалифицированный инструментальщик. Сейчас как никогда нужны квалифицированные кадры. Вся творческая мысль передовых рабочих и главное наших командиров, технологов должна быть направлена на упрощение технологии, на приспособление ее к полному использованию замечательного оборудования. Я призываю наших инженеров задаться за это дело. Слово сейчас за технологами!

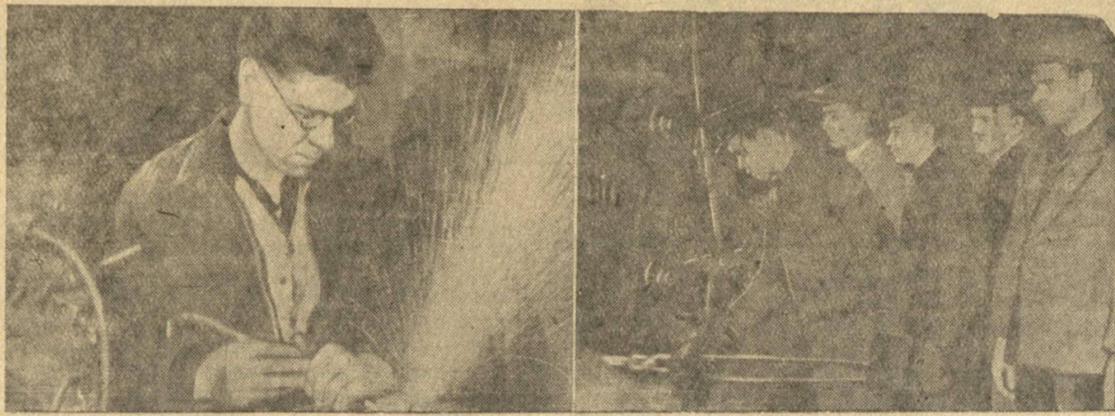
**В. ШУБИЦ**, доводчик цеха режущего инструмента.

## С помощью мастера

С первых дней широко развернувшегося на заводе движения двухсотников мне было как-то не по себе: тогда и с трудом выполняла свою норму. Рабочее место было так организовано, что с пресса на токарный станок мне приходилось переносить деталь на расстоянии трех метров. Я думала сэкономить время за счет ускорения переходов между станками, но это тоже ни к чему не приводило. Видя, что я стремлюсь иметь более повышенную выработку, мастер тов. Горин пошел мне навстречу.

Тов. Горин подсказал другой, более легкий ручной пресс и установил его рядом с токарным станком. Результаты превзошли всякие ожидания. В первый же день я выполнила норму за счет сокращения перехода к более производительному прессу на 150 процентов. Не останавливаясь на достигнутом, на второй день выполнила норму на 250 процентов. Продолжая повышать темп, сейчас я выполняю норму на 300 и выше процентов. Выполнять три нормы в смену может каждый рабочий.

**САУТКИНА**, работница моторного цеха № 2.



НА СНИМКЕ: слева—А. С. КУЗЬМИН, стахановец мастерской горячих штампов инструментально-штампового отдела, награжденный правительством орденом Трудового Красного Знамени. Справа—знатный стахановец завода орденосец С. ФАУСТОВ с группой учащихся ремесленного училища, которых он обучает кузнечному делу. Фото В. ТРАВНИЦКОГО и В. ХРАМЦОВА.

## Как я добился высокой производительности

В цехах нашего завода есть много стахановцев, дающих в среднем не менее двух норм в смену, а в отдельные дни по несколько норм. Шлифовщик Каманов занимает среди этого славного отряда двухсотников особое место. Мастер высокой производительности, выполняющий в отдельные дни по 5—6—7 норм, он в

среднем за декабрь дал 306 процентов нормы. Это один из первых трехсотников на заводе. Помещенная ниже статья Каманова наглядно показывает, каким путем удалось добиться шлифовщику-трехсотнику таких высоких показателей.

### 700 ПРОЦЕНТОВ НОРМЫ

Работаю я шлифовщиком уже много лет. За это время я накопил немалый опыт, изучил станок и приспособился к своей работе. И вместе с тем не могу сейчас сказать, что полностью исчерпал возможности повышения производительности на своем станке. Наоборот, последние рекорды, когда я давал по 5—6—7 норм в смену, убеждают меня, что средний показатель производительности моего труда может быть повышен. Какими путями я добился выполнения норм на 700 процентов и что нужно сделать, чтобы закрепить такой высокий уровень? Прежде всего необходимо подчеркнуть, что никаких особых «открытий», «изобретений», которые бы обеспечили высокую выработку, у меня нет. Все дело во внимательном отношении к работе, систематическом изучении процесса обработки инструмента на предыдущих и последующих операциях. Инструментальщик должен знать не только свою операцию, но и весь процесс изготовления инструмента. Нужно также проверять опыт своей работы.

### БОЛЬШОЙ ВЫИГРЫШ ВО ВРЕМЕНИ

Семи норм в смену я добился с помощью следующих мероприятий. При шлифовке наиболее массовых изделий — резов (104708) мне приходилось затрачивать много времени на измерительные операции. На каждое измерение уходило 2—3 минуты. Шлифовка реза разбитая на шесть операций, после каждой из которых приходилось производить проверку индикатором. Таким образом, на измерительные операции по одной детали затрачивалось от 12 до 15 минут. За смену я выпускала в среднем двадцать деталей, на измерение которых уходило 250—270 минут за смену!

В исторические дни отечественной

войны, когда все наши мысли направлены на то, чтобы дать фронту возможно больше боевого снаряжения, я естественно, не мог не задуматься над тем, как увеличить машинное время станка за счет сокращения времени измерительных операций. С помощью простейшего угольника, который я использую как упор для детали при шлифовке, мне удалось добиться сокращения числа измерений в смену со 120 до 12. Произведя измерение по одной детали, а затем проверочное по второй детали, я остальные 18 деталей уже в процессе обработки не измеряю, определяю ее точность с помощью угольника. Выигрыв время получилась огромная. Качество обработки детали несколько не пострадало, производительность резко возросла. Мы работаем на великолепном высокопроизводительном оборудовании и каждый станочник должен все время думать, как увеличить машинное время своего станка.

### ТЕСНАЯ СВЯЗЬ С РАБОЧИМИ СМЕЖНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Не меньшие результаты дало еще одно, с виду может быть малозначительное, но чрезвычайно важное организационное мероприятие. Я установил твердую, постоянную связь со строгальщиком, подающим мне детали для шлифовки. Показатели работы шлифовщика в значительной степени зависят от качества обработки детали на предыдущей операции, в данном случае на строгальном станке. Такую зависимость можно установить не только из шлифовки, но и всем другим операциям.

Вот что дала мне постоянная связь со строгальщиком.

Рецы 31-V-2386. Мне приходилось затрачивать много времени на их заточку из-за не совсем точной работы строгальщика. Больше того, 5—6 проц. рецов не подавалось исправлению при

шлифовке — они шли в брак. После того, как я встретился и посоветовался со строгальщиком Малышевым, какие давать допуски, где и как строгать, время шлифовки реца сократилось вдвое, а брак был совсем ликвидирован. Значительно повысилась производительность строгальщика.

Мой совет всем станочникам: не замыкайся в свою скорлупу, изучай весь процесс обработки детали, добивайся, чтобы тебе подавали хорошо обработанную деталь, старайся хорошо подготовить деталь на своей операции. Не бойся лишний раз посоветоваться с товарищами, которые работают на тебя и на которых ты работаешь. Я предложил бы организациям цеха проводить встречи рабочих смежных операций, на которых бы эти рабочие предъявляли друг другу свои претензии.

### ПОДГОТОВКА РАБОЧЕГО МЕСТА

Много, конечно, зависит и от подготовки рабочего места, опыта рабочего. Я лично добиваюсь, чтобы у меня под руками всегда был набор кругов, заправленных на разные углы, стараюсь всегда подобрать для шлифовки деталей наиболее подходящие по своей структуре круги. Скажем, если на деталь 23—86 взять круг 46 CM 1, то он будет шлифовать нежно, чисто, хорошо, а если взять круг 46 CM 2, то шлифовка будет грубая, производительность низкая. Некоторые шлифовщики совершенно напрасно не уделяют этой стороне нашего дела достаточного внимания. Свой опыт в этой области я готов передать всем желающим.

Вот какими путями я добился высокой производительности и надеюсь добиться еще большего. Пути эти доступны для каждого рабочего патриста.

**Л. НАМАНОВ**, шлифовщик инструментально-штампового отдела.

## Трехсотники обучают новичков

В ответ на награждение завода орденом Ленина, в коллективе начался новый производственный подъем. Многие передовики, выполняющие по две нормы в смену, еще больше повысили производительность своего труда. Сейчас уже немало стахановцев только на нашем участке, которые выполняют нормы на 300 процентов. К ним относятся гг. Власов, Черноталов, Балов и другие.

Особенно высокопроизводительной работой отличается шестнадцатилетняя стахановка Маруся Жылкина. Окончив семь классов школы, с первых же дней войны Маруся пожелала овладеть производственной профессией. Она встала к станку, как полновзрослый боец трудового фронта. За полгода освоила технику своего дела настолько, что с успехом может работать на любом станке, находясь на линии. На обработке деталей вкладывшей Маруся Жылкина выполняет сейчас нормы на 300 процентов. Она хорошо организовала рабочее место,

У нее всегда имеется в запасе комплект заточенных резов. Заточку резов, наладку станков и деталей Жылкина производит самостоятельно. На ее рабочем месте детали расположены таким образом, что ей не приходится при взятии их делать поворот корпуса и лишние движения. Это позволило молодой патристке быть не только трехсотницей, но и многостаночницей, — обслуживать одновременно два станка.

Прибывший к нам на участок четыре месяца назад высококвалифицированный токарь тов. Бронский с первых же дней работы стал перекрывать норму на 300—325 процентов в смену. Несмотря на свой возраст—53 года, тов. Бронский работает не считаясь со временем. Он мастерски владеет токарным делом.

Тов. Бронский установил, что можно дать гораздо больше продукции, если автоматический отход и подход суппорта заменить ручным поворотом штурвала. Именно это и помогло тов. Бронскому увеличить выработку до трех и вы-

ше норм в смену.

Однако трехсотников у нас еще мало. В дни отечественной войны возглавить движение трехсотников, добиться того, чтобы все рабочие овладели военными темпами работы — почетная задача всех инженерно-технических работников завода. В январе наш участок работал с меньшим количеством рабочих, между тем программу по срочным заказам мы выполняли досрочно—12 января. В этом несомненно помогли стахановцы, восполнявшие недостаток рабочих рук стахановской работой за двоих, за троих рабочих.

Кю дню XXIV годовщины Красной Армии мы достигнем увеличения числа трехсотников до 15 человек. Сейчас всех отстающих рабочих мы прикрепили к трехсотникам, последние в процессе работы помогут новичкам овладеть передовыми, более совершенными методами работы и стать трехсотниками.

**Н. ГОЛУБЕВ**, начальник участка цеха моторов № 2.

## Рабочее место кузнеца

В течение ряда лет я значительно перевыполнил нормы выработки на ковальных машинах. С первых же дней отечественной войны я стал выполнять две нормы в смену, затем две с половиной, три нормы и больше.

Такого повышения производительности труда нельзя добиться не рационализировав, не упростив приемов работы, не подготовив тщательно всего инструментария и приспособлений.

До начала работы надо обязательно проверить исправность деталей, чтобы иметь полную гарантию в их бесперебойной работе в течение всей смены. Температура печи должна быть точно отрегулирована также до начала работы. Клещи и крючок должны быть точно подогнаны.

Огромное значение имеет расстановка рабочих, сокращение до минимума лишних движений, сокращение пути рабочего и детали от места заготовок до машины.

Часто приходится наблюдать, как нагревательщик, подавая бовалку, несет ее к самой машине, кузнецу при этом приходится поворачиваться и сделать затем почти полный оборот корпуса, чтобы приступить к ковке.

Я поступал иначе: заготовку беру у нагревательщика на расстоянии метра—полтора и в машину кладу сам. При этом мне приходится делать только четверть оборота корпуса, и деталь укладывается сразу в нужное положение. Значительно сокращается длина пути нагревательщика (на 3 метра при подаче каждой заготовки). Таким образом экономится время нагревательщика и время кузнеца, в результате — увеличение количества обработанных деталей — повышение нормы выработки.

Необходимо все время внимательно и детально продумывать все звенья производственного процесса, чтобы устранять лишние, сокращать непроизводительную затрату движений и времени. Это один из важнейших источников повышения производительности труда.

**Е. КУРАТОВ**, кузнец кузнечно-прессорного корпуса.

Материал этой страницы организован группой работников сектора социалистического соревнования ООТИЗа

### ИЗВЕЩЕНИЕ

25 января, в 10 часов утра, в помещении парткабинета состоится очередная лекция в Воскресном университете. Прием слушателей в Воскресный университет продолжается с 9 час. утра до 21 часа ежедневно. Продаются разовые билеты на лекцию в парткабинете. Справки по тел. 6—13—03, 6—01—65. Слушатели Воскресного университета проходят по своим удостоверениям. Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

Врио отв. редактора **Л. И. НЕПРАСОВА**.

### Кино-концертный зал

Сегодня

Кинокомедия **ВОЛГА-ВОЛГА**

Начало сеансов в 4 ч., 6 ч. и 8 ч. веч.

### АВТОЗАВОДСКОМУ ТОРГУ требуются

портные и портнихи

для работы в мастерской Автозавода и на дому.

**Возчики на лошади**

С предложением обратиться в отдел кадров Автозавода, Соцгород, Октябрьская, 1.

### Автозаводский филиал Горьковского учебного комбината ЦСУ Госплана СССР

ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ на отделение

ускоренной подготовки

бухгалтеров, счетоводов,

расчетчиков и др.

Срок обучения от одного до четырех месяцев.

От поступающих на эти отделения требуются знания в объеме 5 и 7 классов неполной средней школы.

Подробные справки можно получить в канцелярии филиала с часу дня до 9 часов вечера.

Адрес: Соцгород, школа № 19 (против базара) 2-й этаж, вход со двора.

**ДИРЕКЦИЯ.**