

АВТОГИГАНТ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

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

№ 16 (3411) | 30 января 1942 г. Пятница | Цена 10 коп.

Самоотверженным трудом стахановцы готовят Красной Армии боевые подарки

Выполняем срочные заказы

Успешно закончив годовую производственную программу, коллектив стахановцев и инженерно-технических работников механического цеха № 2 в новом году продолжает работать с еще большим напряжением и энтузиазмом. Лучшие ударники, стахановцы, мастера социалистического труда прилагают все усилия, смекалку и изобретательность к тому, чтобы как можно больше выпускать доброкачественной продукции для фронта. Сейчас в цехе идет упорная борьба за досрочное выполнение программы января. По показателям цеха впереди идут начальники отделения коммунисты тт. Сачков и Бондаренко. Они уже добились перевыполнения смешных заданий.

Неплохих показателей по выполнению смешных заданий добилась фронтовая молодежная бригада токарей, руководимая бригадиром коммунистом М. И. Карпуковым. Эта бригада в целом дает не менее 125—150 процентов выполнения ежесменного плана, а отдельные члены ее и более высокую выработку. Так, токарь тов. Коковкин дает 180 процентов нормы, токарь-универсальщик тов. Данилькин—150 процентов, токарь Горохова—от 130 до 145 процентов нормы в смену. За систематическое перевыполнение смешных норм бригадира фронтовой бригады тов. Карпукова перевели в мастера, а рядового токаря тов. Коковкина за безотказное и отличное изготовление производственных заказов поставили бригадиром фронтовой бригады.

Воздушевленные успехами доблестной Красной Армии на фронтах отечественной войны, день ото дня повышают производительность труда стахановцы отделения, где начальником тов. Попов, машинисточники: тов. Зыбина и плуфифицида тов. Повзун. Давать ежедневно 160—180 процентов нормы стало для них теперь законом.

Огромную помощь коллективу в достижении таких успехов оказывает партийная организация и цеховой комитет.

По получении срочного заказа партийная организация вместе с цеховым комитетом собирают открытое партийное собрание, приглашают лучших стахановцев, мастеров, начальников отделений, инженерно-технических работников и обсуждают, как лучше и быстрее выполнить этот заказ. Все деловые предложения проводятся в жизнь, и это в огромной степени помогает выполнять заказы в срок и без всяких задержек, экономить дорогое время.

М. БАРОВ, инспектор технадзора механического цеха № 2.

Самоотверженный труд

«Молнии» и боевые листки ежедневно рассказывают коллективу паровой кузницы о самоотверженной работе советских патриотов, не считаясь со временем выполняющих срочные заказы.

На днях кузнец тов. Аверьянов, выполняя срочный заказ, работал 24 часа подряд. Он ушел из цеха, только закончив всю работу.

Самоотверженно борются за выполнение взятых обязательств кузнецы тт. Цыганов, Колотухин, выполняя по две с лишним нормы.

Недавно вставшие к молотам кузнецы тт. Кузьмин и Гаврилов уже выполнили подпоры и более нормы в смену.

С. МУЗЫЧЕНКО, старший мастер паровой кузницы.



НА СНИМКЕ: прессовщица-стахановка арматурного цеха А. И. ВОЛКОВА работает до двух норм в смену. Фото В. ТРАВНИЦКОГО.

Инициатива Передовиков

Широко развернулось социалистическое соревнование в честь XXIV годовщины Красной Армии на участке старшего мастера С. Ф. Ислентьева. Коллектив участка обязался работать точно по суточному графику, выполнять и перевыполнять новые нормы. Эти обязательства подтверждаются делом. Если во второй декаде января смешное задание выполнялось менее чем наполовину, то сейчас оно значительно перевыполняется и достигает 148 процентов.

Лучшие мастера участка тт. Тарасов и Спиридонов соревнуются между собой. Благодаря соревнованию, смена мастера Тарасова выполнила задание 28 января на 200 процентов, а смена тов. Спиридонова — на 360 процентов.

Стахановцы-сборщики узлов тт. Борисов и Чигарев, встав на сталинскую вахту, постоянно повышают производительность труда, перевыполняют нормы выработки. 21 января они выполнили норму на 307 проц., а 27 января дали уже пять с половиной норм. Этого они добились благодаря применению ряда специальных приспособлений для сборки деталей.

Коллектив цеха, где начальником тов. Рухадзе, успешно выполняет социалистические обязательства. По одному из видов изделий январская программа 28 числа уже была закончена, несмотря на перебои в подаче деталей.

Отлично работает ряд участков цеха. Фронтовой участок тов. Баранова закончил месячную программу к 25 января. Здесь образцы работы показали смены мастеров тт. Ногодина и Шелепова. Наладчики тт. Майоров, Осипов, Пегин, Шарымов, Токин обеспечили бесперебойную работу оборудования.

На этом участке успешно овладевают квалификацией новички: станочница, жена красноармейца, тов. Абросимова выполняет норму на 170 процентов, станочница тов. Воронкова — на 149 процентов, тов. Закуражкова — на 156 процентов. Первенство в сорев-

новании держит 16-летний токарь тов. Плицин, награжденный значком «Отличник социалистического соревнования НКМ». Он систематически выполняет свыше двух норм.

На фронтовом участке тов. Ильина программа января выполнена 27 числа. Мастер тов. Крюков образцово организовал работу своей смены. Наладчики тт. Королев и Цветкин не допустили ни малейшего простоя оборудования. Стахановки тт. Волкова, Кабанина, Захарова, Колосова, Кузнецова, Супикина работали самоотверженно, намного перевыполняя нормы выработки.

Вся работа коллектива подчинена решению одной задачи — дать фронту все необходимое для быстрейшего окончательного разгрома фашистских раз-

Через «молнии» и производственные совещания высокая выработка тт. Борисова и Чигарева стала достоянием всех фронтовых бригад всего коллектива. Их опыт подхватили сборщики тт. Антипов, Тюкаев, Федорчуков, Чебулаев, Пигачев, Данилов, Зарубин, Лоханов, Чесноков, Руин и Поляков. 28 января они дали более пяти норм в смену.

Деревообрабатывающий цех выполняет сейчас срочное задание. Чтобы быстрее изготовить заказ, многие инженерно-технические работники цеха после основной своей работы остаются работать в качестве сборщиков. 27 января встали на сборку узлов технологического участка тов. Лапшин и пом. начальника цеха тов. Куланов. Они выполнили норму на 157 процентов, а на другой день они дали уже 190 процентов выработки.

Энергетик цеха тов. Панец, зав. ТНБ тов. Вилулов, мастер тов. Судьев 28 января тоже встали на сборку узлов и с первого же дня перевыполняют нормы.

Е. БУРНОВ, старший экономист деревообрабатывающего цеха.

Для быстрейшего разгрома фашистских разбойников

Коллектив цеха, где начальником тов. Рухадзе, успешно выполняет социалистические обязательства. По одному из видов изделий январская программа 28 числа уже была закончена, несмотря на перебои в подаче деталей.

Отлично работает ряд участков цеха. Фронтовой участок тов. Баранова закончил месячную программу к 25 января. Здесь образцы работы показали смены мастеров тт. Ногодина и Шелепова. Наладчики тт. Майоров, Осипов, Пегин, Шарымов, Токин обеспечили бесперебойную работу оборудования.

На этом участке успешно овладевают квалификацией новички: станочница, жена красноармейца, тов. Абросимова выполняет норму на 170 процентов, станочница тов. Воронкова — на 149 процентов, тов. Закуражкова — на 156 процентов. Первенство в сорев-

новании держит 16-летний токарь тов. Плицин, награжденный значком «Отличник социалистического соревнования НКМ». Он систематически выполняет свыше двух норм.

На фронтовом участке тов. Ильина программа января выполнена 27 числа. Мастер тов. Крюков образцово организовал работу своей смены. Наладчики тт. Королев и Цветкин не допустили ни малейшего простоя оборудования. Стахановки тт. Волкова, Кабанина, Захарова, Колосова, Кузнецова, Супикина работали самоотверженно, намного перевыполняя нормы выработки.

Вся работа коллектива подчинена решению одной задачи — дать фронту все необходимое для быстрейшего окончательного разгрома фашистских раз-

М. ХРАМОВ, председатель цехового комитета.

Осваивают новые детали

Упорно и настойчиво борются за выполнение социалистических обязательств, взятых в честь XXIV годовщины Красной Армии, фронтовые бригады арматурного цеха.

Освоив новую деталь, бригады

ГОД
издания
XIII
Выходит
четыре раза
в неделю

В ПОСЛЕДНИЙ ЧАС

Войска Юго-Западного и Южного фронтов заняли города Барвенково и Лозовая. Трофеи наших войск

18 января 1942 года войска Юго-Западного и Южного фронтов перенесли в наступление. После ожесточенных боев наши войска прорвали укрепленную линию противника и начали продвигаться вперед. Выполняя задание, к 18 по 27 января наши войска продвинулись вперед более чем на сто километров и заняли города: **Барвенково, Лозовая**. Освобождено свыше 400 населенных пунктов.

С 18 по 27 января войсками Юго-Западного и Южного фронтов захвачены следующие трофеи: орудий—658, танков и бронемашин—40, пулеметов—843, минометов—331, автомашин—6013, мотоциклов—513, велосипедов—1095, радиостанций—23, мины свыше 100.000, снарядов около 80.000, патронов более 1.000. 000, телефонного кабеля свыше 100 километров, ручных гранат—23.000, вагонов с боеприпасами и военным имуществом—430, эшелонов с военно-хозяйственным грузом—8, складов с военным имуществом—24, подвод—2.400 и лошадей—2.800.

За этот же период уничтожено: танков—28, орудий—36, минометов—47, пулеметов—7, железнодорожных вагонов—133, цистерны с горючим—4, паровозов—2, автомашин—1071, повозок—713, дзотов—50, самолетов—25. Полностью разгромлены 298, 68, 257 дивизии, 236 противотанковый полк, 179 пехотный полк 58 дивизии, венгерский кавалерийский полк. Разгромлен штаб 257 пехотной дивизии, захвачены ее штабные документы. Захвачены знамена 457 и 516 пехотных полков. Нанесено значительное поражение 44 и 295 пехотным дивизиям и частям 62, 46 и 94 пехотных дивизий.

За время с 18 по 27 января немцы потеряли свыше 25.000 убитыми. Взято несколько сот пленных.

В боях с немскими оккупантами отличились войска генерал-майора **Городнянского**, генерал-лейтенанта **Рябшвеца** и генерал-майора **Гречко**.

СОВИНФОРМБЮРО.

От Советского Информбюро

Вечернее сообщение 29 января

В течение 29 января наши войска продолжали вести упорные бои с противником. Немецко-фашистские войска на ряде участков переходили в контратаки, которые были отбиты с большими потерями для противника. Наши части вновь продвинулись вперед, заняли несколько населенных пунктов и в числе их города: **Сухиничи, Мятлево (Западный фронт), Лозовая (Юго-Западный фронт), Барвенково (Южный фронт)**.

За 28 января сбито в воздушных боях 12 и уничтожено на аэродромах 15 немецких самолетов. Всего за этот день уничтожено 27 немецких самолетов. Наши потери—8 самолетов.

28 января части нашей авиации уничтожили 9 немецких танков, 335 автомашин с пехотой и грузами, около 100 повозок с боеприпасами, 10 полковых орудий с артиллерийской тягой, 2 тягача, рассеяли и частично истребили 5 батальонов пехоты противника.

Бойцы под командованием тов. Биричева (Западный фронт), овладев деревнями Александрово и Мокрое, захватили 24 вражеских броневика, 5 легковых автомашин, 3 мотоцикла и много других трофеев. На другом участке фронта наша часть под командованием тов. Оглозова, преодолевая оборонительные рубежи противника, продвинулась вперед и захватила 15 вражеских автомашин, 9 пулеметов, тягач, несколько мотоциклов и повозок.

Одна наша часть, действующая на Юго-Западном фронте, за два дня боев выбила гитлеровцев из 11 населенных пунктов. Только в бою за два селения немцы потеряли убитыми около 500 солдат. Захвачены большие трофеи. На другом участке фронта часть, под командованием тов. Кутлини, захватила 25 немецких автомашин, 300 винтовок, 9000 снарядов, 50 лошадей, склад с военным имуществом, 2 паровоза и 15 вагонов с грузом.

Батарея лейтенанта Кушова за последние дни боев уничтожила роту вражеской пехоты, разгромила 5 блиндажей и подарила 4 минометных батареи. Батарея лейтенанта Шапова уничтожила 10 блиндажей, взвод пехоты, 2 минометных батареи и наблюдательный пункт противника.

На подразделение лейтенанта Горюшина, очинившее поле от вражеских мин, напал взвод немецких автоматчиков. Подушитель немцев на 30—40 метров, тов. Горюшкин поднял бойцов в атаку. Почти весь фашистский взвод был уничтожен. Красноармеец Пашини заколот в этом бою 5 фашистских солдат.

Нашими войсками захвачены секретные документы 37 немецкого пехотного полка, среди которых найдено приложение к специальному приказу

37 немецкого пехотного полка от 21 декабря 1941 года. В первом параграфе этого приложения к приказу говорится: «Мужчины, способные носить оружие, в возрасте от 17 до 50 лет подлежат сбору и отправке в качестве военнопленных в пункты сбора военнопленных». Стояла все мужское население, оставшееся в оккупированных районах, в концентрационные лагеря, гитлеровские людоеды нагло попирали все законы и обычаи ведения войны. Этим приказом гитлеровцы еще раз разбавляли себя как явные мошенники, оголажившие местное население советских городов и сел в концентрационных лагерях, зачисляющие это население в число военнопленных.

Пленный немецкий солдат, шофер полевой жандармерии Бремзер заявил: «Солдат, которые не умеют держать язык за зубами, немедленно арестовывают. Недавно один солдат в присутствии товарищей сказал, что наши дела на фронте идут неважно. Об этом донесли, и его в тот же день избили и застрелили неизвестно куда».

Пленный обер-лейтенант 124 немецкого полка Чепи рассказал: «Вернувшись из Вены после ранения, я был потрясен. За небольшой срок часть попала огромные потери. В роту, которой я командовал, из 160 солдат оказалось всего 20—30 человек».

Гитлеровские варвары при отступлении из деревни Самсоновка Курской области отобрали у населения все продовольствие, мужские и женские платья, детскую одежду, кухонную посуду, свечи и колодезников, ватки и подушечки. После этого все 72 дома в деревне подожжены. Бандиты зверски убили 19 жителей деревни и многих ранили. Среди расстрелянных есть дети: Славек Витя—четыре лет, Слава Валя—семь месяцев, Раскваша Валя—пяти лет.

Население Германии все прочее и прочее поднимает голое протеста против гитлеровского режима войны и голода. Начавшая фашистская газета «Берлинер локальанейгер» выступила со статьей, в которой утешать немцев. «Жаннины часто возвращаются домой с пустыми карманами»,—придет она и жалуются: «Сегодня опять нет картошки. Дети волнуются ее отсутствием. Почему волнуются? Ведь никто не скрывает причина убийственных причин отсутствия картофеля в лавках». Далее гитлеровский листок сообщает о выпуске популярного кинофильма, показывающего как нужно экономить картошку.

Гитлеровцы таким образом предлагают урочному от голода населения Германии вместо продовольствия удовлетворяться разглагольствованиями причин отсутствия картофеля и пугающими кинофильмами о том, как прожить не имея продуктов питания.

Неуклонно повышать производительность труда

Коллектив ремонтно-механического цеха добивается полного использования внутренних резервов

Наши возможности не ограничены

Горячее стремление рабочих и инженерно-технических работников нашего цеха неуклонно поднимать боеготовность родной Красной Армии находит свое выражение в росте производительности труда, в использовании неисчерпаемых резервов дальнейшего увеличения выпуска продукции.

Рост производительности труда рабочих часто сдерживают неправильные, заниженные нормы выработки. В декабре 1941 года мы пересмотрели нормы в среднем по цеху на 43 процента и теперь новые нормы можно считать вполне освоенными.

Многие стахановцы выполняют их на 150—200 процентов и выше. Слесари Севодисов и Токарь Овчинников дают 250 процентов нормы, сборщик Горбунов — до 220 процентов, сборщик Шаповалов — до 250 процентов, строгальщик Черемискин, токари Степанов, Хлебни, Мурашев, Чекунов дают две нормы в смену.

Повысив производительность труда и внедрив ряд организационно-технических мероприятий, мы получили возможность изготовлять детали по одному из срочных заказов, которые раньше делались в других цехах завода. Эти детали мы сейчас делаем в количестве, предусмотренном суточным графиком. Таким образом мы освободили другие цеха завода от обработки трудоемких деталей, выводящих в таких цехах, как ИШО, КЭО и др. не менее 30 станков.

Кроме этого, мы освободили у себя в цехе восемь станков и переключили их на обработку других деталей.

На участке, где начальником тов. Сахаров, в начале декабря работало 49 слесарей, теперь только 23 человека. Один рабочий с успехом выполняет сейчас объем работ, который месяц тому назад выполняли двое. Освободившихся рабочих, среди которых есть и высококвалифицированные, мы перевели на другие участки, где в них ощущалась большая потребность.

Внедрение простого, но ценного рационализаторского предложения мастера тов. Кокорева дало возможность высвободить один станок, работавший в две смены, и переключить его на другую работу.

Таких примеров много на участке тов. Вилкова, тов. Иванова, тов. Мазурова и других.

В этом месяце мы внедрили 27 технических мероприятий. Долбежка одной детали заменена, например, прошивкой, предварительная нарезка резьбы другой детали проводится на фрезерно-резерном станке и т. д. Все это повышает производительность труда и удешевляет себестоимость продукции.

В этих же целях мы широко популяризируем опыт стахановцев. Мы организовали девять стахановских школ, в которых обучается более 70 человек. Занятия в школах уже идут и должны закончиться в первой половине февраля.

Кроме того, организованы школы повышения квалификации.

Большим злом и в то же время неиспользованной возможностью повышения производительности труда являются скрытые простои. Над устранением скрытых простоев надо еще много поработать командирам производства, мастерам, диспетчерам, плановикам. Это зло должно быть изжито путем своевременной подготовки производства, обеспечения всем необходимым для бесперебойной работы стахановцев, устранения всех неполадок, возникающих в процессе работы.

Одним из мощных рычагов повышения производительности труда является дальнейшее развитие и расширение стахановского движения и социалистического соревнования. В этом деле у нас еще много недостатков. Как хозяйственной, так и профсоюзной организации необходимо улучшить руководство социалистическим соревнованием. Ноябрьскую и декабрьскую программу ремонтно-механического цеха перевыполнил. Будет безупречно выполнена и январская программа, мы еще больше увеличим выпуск продукции.

А. КОЛОМИН, начальник цеха.

Два месяца назад работа некоторых участков ремонтно-механического цеха по выполнению ответственных заданий заслужила суровую оценку дирекции. Руководство цеха было смещено, а технологическое обслуживание изъято из ведения отдела главного механика и возложено на отдел главного технолога. Остро был поставлен вопрос о перестройке работы, о лучшем использовании внутренних резервов.

В последующие месяцы коллектив цеха добился успехов. Задание было выполнено досрочно, трудовые затраты на изготовление изделий были снижены и продолжают непрерывно снижаться.

Так, время изготовления одного комплекта изделий в начале декабря было снижено по сравнению с ноябрем на 40 процентов. В настоящее время изготовление одного комплекта изделий ниже декабрьского на 30 процентов.

Эти показатели являются результатом проведения целого комплекса мероприятий, о которых рассказывается ниже.

Совершенствовать технологические процессы

В нашем цехе долго игнорировалось обязательное элементарное положение правильного ведения производственного процесса — закрепление деталей за оборудованием и поточность обработки деталей крупно-серийного производства. При этом вытеснялись такие обоснованные: перемонтаж и даже переналадка станков с целью создания поточности технологически связанных операций экономически не оправдывают себя; квалифицированный токарь не захочет перейти со своего станка, где он много лет работает, на другой.

На практике эти «теории» приводили к перегрузке одних станков и недоиспользованию других. В зависимости от случайных обстоятельств обработка важнейших деталей непрерывно насаждалась на разных станках. При этом, например, токари сами должны были переделывать имеющиеся или изготовить новые приспособления для обработки деталей на своих станках.

Обработка важнейших деталей, производившаяся на станках, разбросанных по разным участкам, затрудняла оперативное решение технологических вопросов и приводила к высокому браку.

Так, изготовление одной детали производилось на десяти станках, находящихся друг от друга на расстоянии от 15 до 50 метров, что приводило к технологическим неувязкам, простоям из-за недостатка калибров и т. д.

Перемонтаж незначительной части оборудования и переналадка других станков дала возможность устранить эти недостатки и уже в ноябре все детали закрепить за определенными станками с учетом производства технологически связанных операций на поточно расположенном оборудовании.

Перемонтаж оборудования проводился также с целью организации многостаночного обслуживания. Сейчас подготовлено десять многостаночных рабочих мест.

Узким местом обработки многих деталей было токарное оборудование. Для расшивки узких мест токарная обработка была заменена сверлильной и фрезерной, для оснастки этих станков применены специальные инструментари.

Замена токарной обработки сверлильной дала возможность устранить переналадку на токарном станке и увеличить производительность труда в два раза. При этом токаря 6-го разряда заменил новый рабочий.

Замена токарной обработки фрезерной дала особенно значительный эффект. Работа токарей 7-го разряда была расчленена и частично переведена на фрезерный станок. Это повысило производительность труда более чем в два раза, кроме того один рабочий обслуживает два и более станка.

Для некоторых деталей вместо фрезерной обработки внедрена сверлильная. Это ликвидировало брак и ручную подгонку при сборке, а также появились условия для многостаночного обслуживания и увеличения производительности труда в четыре раза.

Значительный эффект дало расчленение сложных обработок на отдельные операции. Полная обработка одной из важнейших деталей на одном станке была расчленена на 5 операций. Время обработки детали было снижено на 35 процентов, что дало возможность уменьшить количество универсальных токарных станков на пять единиц и снизить требования к квалификации рабочих, обслуживающих эти станки.

Большой эффект дало внедрение токарных многостаночных станков вместо универсальных. На одной из деталей вместо обработки кривых поверхностей до шаблона нами внедрена обработка на многолезвьевых станках. Производительность труда увеличена в восемь раз.

Кроме того, работа токарей 5 и 6 разрядов выполняется новым рабочим, обслуживающим одновременно два станка. Малопроизводительные методы обработки: долбежка, работа по разметке, ручная подгонка были заменены на более совершенные с использованием бездействующего оборудования. Так для замены долбежки спецканавок прошивкой был пущен спроектированный станок, долгое время бездействующий в механическом цехе № 2, а с мая 1941 года в нашем цехе.

Большие потери во времени при механической обработке были связаны с неправильным выбором и снабжением материалом для заготовок. Оказалось вполне возможным вместо горячекатанной стали использовать холоднокатаную, вместо одного материала другой.

Благодаря этому, наряду с резким снижением расхода материала на одну деталь было достигнуто значительное увеличение производительности труда и освобождено дефицитное оборудование. Время изготовления одной детали снижено на 60 процентов.

Большое значение в повышении производительности труда и снижении брака, а стало быть в увеличении выхода годной продукции, имело оснащение новыми приспособлениями и инструментом.

Однако, несмотря на исключительную важность проводимых мероприятий, многие мероприятия по усовершенствованию технологии, лучшему использованию оборудования внедряются медленно. Не используются и другие резервы повышения производительности.

Около двух месяцев находится в подготовке производства эффективное мероприятие по изменению конструкции детали. Это мероприятие даст возможность внедрить более совершенный тип заготовки и более производительные методы механической обработки.

Некоторые несложные приспособления и инструмент, которые обеспечат увеличение производительности труда на 30—40 процентов, находятся на изготовлении в ШИХ'е цеха и инструментальном-штамповом отделе свыше полутора месяцев, и станки используются неэффективно или не используются совсем. Многие станки используются до сих пор не полностью, так как они не снабжены насосами для работы с охлаждающей жидкостью или потому, что требуют среднего ремонта.

Один из специализированных станков требует средний ремонт с подбором, вместо него загружается два универсальных. Заточку резцов даже специальных, как, например, резцов для нарезки резьбы, производят сами токари, что снижает использование универсальных токарных станков и высококвалифицированных рабочих кадров от 15 до 25 процентов.

Медленное внедрение многих эффективнейших мероприятий объясняется главным образом слабым использованием возможностей по оснастке и модернизации оборудования мастерскими ШИХ'а и механика цеха.

Неотложная задача коллектива ремонтно-механического цеха и, в первую очередь технологов, — более ускоренными темпами внедрять организационно-технические мероприятия и разработать новые, направленные на дальнейшее использование внутренних ресурсов цеха.

Мобилизация всех людских и материальных резервов цеха должно обеспечить резкое перевыполнение важнейших заданий и освобождение оборудования и квалифицированных кадров рабочих для других нужд завода.

С. КОЖИНСКИЙ, начальник технического сектора.

Обучаем новых рабочих

В моей смене наряду со старыми производственниками имеется группа новичков, людей разных возрастов и профессий, которые до поступления к нам не имели никакого понятия о нашем производстве. Предстояло в минимально короткие сроки обучить их работать на нашем оборудовании, подготовить из них квалифицированных токарей.

Каждого новичка мы взяли под свое наблюдение, использовали все доступные нам формы обучения. Я ознакомил нового рабочего с управлением станком, показывал как ставить деталь и крепить режущий инструмент, способы заточки его, рассказывал, как определять правильность заточки и т. д.

Я помогал рабочему обрабатывать первые детали, постепенно приучая его к самостоятельной работе.

Некоторых новых рабочих мы прикрепляли к опытным, квалифицированным производственникам.

Для более глубокого изучения самого станка, теории резания и др. вопросов, на днях мы организовали стахановскую школу, которой руководю я.

Благодаря всем этим мероприятиям мы добились того, что все наши новые рабочие не только выполняют, но и перевыполняют нормы выработки.

Месяц тому назад в нашу смену был переведен молодой парень, 16-летний Константин Иванов. Я поставил его на простую, не требующую особой квалификации, работу. Тов. Иванов работал с рвением, упорно и настойчиво изучая новое дело. На третий день я перевел молодого токаря на одну из ответственных операций. И тут тов. Иванов показал себя с хорошей стороны. Через несколько дней он уже стал выполнять норму, а в настоящее время дает 150—170 процентов выработки.

Чувствуя внимание и постоянную заботу о себе новые рабочие старались скорее изучить дело, давать высокую выработку. Это им удалось. Кудачин, Ивцов, Крылов и другие товарищи выполняют теперь норму на 130—150 процентов.

Мы будем продолжать обучение новых кадров, чтобы сделать их квалифицированными станочниками, работающими высокопроизводительно.

В. КОКОРЕВ, мастер участка.

Дорожу каждой минутой

Токарем я работаю не первый год и могу выполнять любую токарную работу. Многолетний опыт и горячее желание сделать мой труд наиболее высокопроизводительным подсказывают мне, как при меньших затратах времени дать больше деталей.

Я стараюсь полностью использовать мощность станка, применяя все его приборы: нониус, упоры. Другие же токари ими не всегда пользуются, а работают на глазок, наощупь. Пользуясь нониусом, я экономлю время на обработке детали. Не трачу дорогие минуты для лишних замеров линейкой, глубиномером, шаблоном, а добиваюсь нужных размеров детали при помощи упора.

Помогает мне и хорошая организация своего рабочего места. Я правильно подбираю режущий инструмент, все заранее подготавливаю.

Прежде чем приступить к обработке детали, я задаю себе над тем — нельзя ли что-нибудь сделать, чтобы деталь обработать быстрее, чтобы дать большую производительность труда. Остановив свой выбор на более подходящем предложении, я рационализирую способ обработки.

Так, при нарезке одной детали мы пользовались ведущими пластинками, хомутиками, но эффективности не получали. Я предложил применять ведущую оправку. Благодаря этому был ликвидирован брак и ускорился процесс обработки, получился большой выигрыш во времени.

Я никогда не успокаиваюсь на достигнутом. Систематически выполняю нормы на 200 процентов, а путем малейшей рационализации постепенно повышал производительность труда, давая в отдельные дни до пяти норм в смену.

Но это не предел. Я буду добиваться еще большей выработки.

Г. ЧЕКУНОВ, токарь.

ОБЗОР ПЕЧАТИ

Стенгазета без даты

У стенной газеты кузнечно-рессорного корпуса, вышедшей третьим номером в 1942 году, нет даты. Подписали ее ответственный редактор тов. Петров и сменный тов. Лейфер.

В ней всего три заметки. В редакционной заметке, озаглавленной «Работу по снижению трудовых затрат провести на отлично», говорится, что трудовые затраты по ряду изделий чрезвычайно высоки, от 20 до 80 процентов, что нужно привлечь рационализаторскую мысль к разрешению этого вопроса, широко развернуть политико-массовую работу, командирам производства предлагается поддержать рационализаторов. Но в заметке нет ни слова о том, как перетовые люди цеха, стахановцы разрешают этот вопрос, добиваются лучших показателей.

В другой заметке указывается на то, что из-за неисправности оборудования стахановские бригады имеют простои. Но причины простоев до конца не вскрыты.

Третья заметка перечисляет претензии выполнения норм кузнецами тт. Загородным, Куратовым, Карлашным, Холосовым и другими.

Не отличаются богатством содержания и предыдущие номера.

«Молот» — корпусная газета. Ей по плечу ставить вопросы корпусного масштаба, ставить их остро, обоснованно, насыщая заметки конкретным материалом. Редколлегия «Молота» состоит из людей, хорошо знающих производство, ясно видящих узкие, больные места. В свое время эта стенная газета (при том же составе редколлегии) выходила ежедневно и умела доводить до конца начатое дело.

Почему же сейчас вдруг стало поступать так мало материала, что пришлось три заметки расположить веерообразно, лишь бы заполнить витрину? Почему понадобилось писать большие заголовки и «сформировать» газету не относящимися к тексту рисунками?

Почему, наконец, нет даты выпуска газеты, и в витрине она расположена так, что крайнюю заметку трудно прочитать, так как она заслонена рейкой верхней рамы витрины.

Ответ может быть только один. Члены редколлегии перестали чувствовать ответственность за выполнение партийного поручения, а партбюро ослабило внимание к стенгазете.

Редколлегия стенгазеты «Молот» может и должна выпускать боевую, оперативную газету. Партийное бюро должно позаботиться о том, чтобы его орган был настоящим помощником партийной организации в разрешении важнейших задач, стоящих сейчас перед корпусом.

ИЗВЕЩЕНИЯ

30 января в зале райисполкома состоится лекция «О текущем моменте». Читает лектор горкома ВКП(б). Начало в 7 часов вечера. Вход свободный.

Агитпункт.

1 февраля, в 10 часов утра, в помещении парткабинета состоится очередная лекция в Воскресном университете на тему: «Партия большевиков в период империалистической войны». Читает доцент Г. И. Крылов.

Прим слушателей в Воскресный университет продолжается с 9 часов до 21 часа ежедневно. Разовые билеты на лекции продаются в парткабинете. Справки по телефонам 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. НЕКРАСОВА.

Кино-концертный зал

Сегодня и ежедневно
Новый художественный фильм
ТАНКЕР «ДЕРБЕНТ»

Начало сеансов: сегодня в 5 ч. и 7 час. веч.
Остальные дни в 4 ч., 6 ч., 8 ч. и 10 ч. веч.

Большие № 1 требуются:
**возчики, рабочий
по двору и сторож**

Обращаться к канцелярии больницы пр.
Молотова, д. № 1, 4-й этаж от 10 до 5 час.

Цеховой комитет, партбюро, администрация
технологического отдела и коллектив
сотрудников технологического сектора арматурного и радиаторного цехов извещают
о смерти работника завода

ЛЫЧАГИНА
Александра Петровна

и выражают соболезнование семье покойного.