

АВТОГИГАНТ

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

№ 62 (3457) | 25 апреля 1942 г. Суббота | Цена 10 коп.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ГОД
изданий
XIII
Выходит
четыре раза
в неделю

В предмайском социалистическом обязательстве автотомовцев записано:

„Будем работать по-фронтальному, не считаясь со временем, чтобы в изобилии снабдить нашу родную Красную Армию оружием для полного разгрома немецко-фашистских полчищ“.

До боевого праздника остались считанные дни. Рабочий, работник, инженер, техник! Проверьте, как вы выполнили взятые на себя обязательства.

Предмайское социалистическое соревнование

Девять норм

Подхватывайте инициативу мастера-орденоносца Кузьмина

Знатный слесарь инструментально-штампового отдела Александр Сергеевич Кузьмин, награжденный орденом Трудового Красного Знамени, выдвинут в мастера.

Руководя сменой, он одновременно не оставляет своего любимого слесарного дела.

На днях он взялся обработать один срочный штамп. Подготовив рабочее место, инструменты, тов. Кузьмин показал новый рекорд производительности труда. На обработке штампа он выполнил девять норм.

Рабочие его смены, не желая отставать от своего вожака, также добиваются высокой выработки. Слесари тт. Стародубцев, Новодворцев, Ершов дают до четырех норм в смену.

Замечательную инициативу тов. Кузьмина подхватил мастер Невежин. Он также одновременно с руководством сменой встает к электрогравировке и работает как слесарь, выполняя трудовые нормы до 500 процентов.

Инициатива т. Кузьмина должна быть широко подхвачена.

Н. БАНИН, старший мастер мастерской горячих штампов.

Программа апреля выполнена

Коллектив отделения, где начальником тов. Федоров и мастерами тт. Бурдеев и Дуев, из дня в день перевыполняет сменное задание. Лучшие стахановки — прессовщицы тт. Гущина, Дурнева, станочницы тт. Андриянова, Лагунова систематически вырабатывают две и больше норм в смену.

В социалистическом предмайском обязательстве этого отделения было записано: закончить производственную программу апреля 25 числа. Коллектив выполнил программу 22 апреля.

ЖЕЛЕЗНОВ, секретарь партбюро арматурного цеха.

Для общего дела

Прорыв... Стержневое отделение литейного цеха серого чугуна не справляется с заданием. На литейку прорыва, наметившегося на этом участке, поднялась вся общестановочность цеха. Сюда, на линию, к формовочным станкам, встали служащие эконоимсты, расчетчики, бухгалтер, плановики цеха.

Окончив свою смену, по 4 часа работают они у станков, добиваясь отличного качества обтирки стержней, перевыполнения заданий.

— Замечательно работают, и по количеству и по качеству дают высокие показатели, — таков отзыв старшего мастера Попова, мастеров Ефимова и Задорного.

Вот «звено» планово-экономического сектора: зав. сектором тов. Иванова, эконоимсты тт. Киреева и Калашникова, инструктор по брису тов. Чуянова. Их выработка 122 процента нормы при хорошем качестве.

— Так будем каждый день по 4 часа работать у станков до 1 мая. Это наш подарок фронту, — заявляет тов. Чуянова.

— Испытываю большое моральное удовлетворение, — говорит тов. Иванова. — Я вижу результаты моего труда, знаю, что эта продукция нужна стране, фронту. Муж в рядах Красной Армии, я — здесь, оба мы все силы приложим к тому, чтобы приблизить час разгрома гитлеровских бандитов.

Вот список сотрудников бухгалтерии. 18 человек изъявили желание до первого мая ежедневно работать по 4 часа на формовке стержней.

— Все силы отдадим для общего дела, для помощи фронту, — заявили советские патриоты.

Е. ВАСИЛЬЕВА.

Досрочно

Участок, руководимый старшим мастером Логашиним, в предмайском соревновании брал обязательство досрочно выполнить четырехмесячную программу в апреле. Свое обязательство коллектив с честью оправдывает. Четырехмесячная программа уже перевыполнена на 8 процентов. Апрельское задание коллектив думает закончить 27 числа. Сейчас он идет в графике.

Г. ЕПИФАНОВ, старший экономист ИПО.

Высокие показатели кузнецов

Выполняя предмайские социалистические обязательства, кузнецы добиваются высоких производственных показателей.

В цехе кованых машин кузнец Холопов дал 23 апреля две с половиной нормы, кузнец Куратов — 195 процентов нормы. Больше чем танкеры нормы дал кузнец Самсонов.

О достижениях стахановцев коллективу рассказали «молнии».

В паровой кузнице по полторы нормы и выше дали кузнецы тт. Марков, Базаринов, Важнев и Цыганов.

ВОРОБЬЕВ, председатель цехового комитета кузнечного корпуса.

В борьбе за график

На ручной формовке исключительно трудоемкой детали для новой машины работают мастера-коммунисты тт. Постнов, Старшов, Иванов, рабочие Фиолковский и Мухомовский. По несколько смен кряду работают советские патриоты, обеспечивая подачу деталей по графику.

Мастер тов. Старшов, бригады Мурычева и Пантеева встали на стахановскую вахту, чтобы ликвидировать отставание на «узком» участке. Они систематически перевыполняют норму. Сейчас эти стахановцы обязались давать по 400 спок в смену.

190 процентов выполнения сменного задания добился мастер термической мастерской тов. Горшенин.

М. ЗАБЕЛИН, секретарь партбюро литейного цеха ковкого чугуна.

По две нормы

Токаря ШИХ'а моторного цеха № 2 тт. Большаков и Шамшин на детали новой машины при норме 8 штук обработали по 13 штук каждый. Шлифовщик ШИХ'а тов. Стрелков при норме 14 отшлифовал 28 деталей, токаря Селезнев и Решетов выполнили по две нормы.

На участке мастера Голубева токаря Балабин, Кузьмин, Лаптина в течение всего месяца дают 200—250 процентов нормы, выполняя свои предмайские обязательства.

ГАЛКИН, секретарь партбюро

ФРОНТ ТРЕБУЕТ ОТ НАС МАШИН, И МЫ ОБЯЗАНЫ ДАТЬ ИХ В СРОК!

Выдержат темп!

Директор завода тов. Лоскутов установил темп сборки новой машины. Этот темп должен быть во что бы то ни стало выдержан, но он пока не выдерживается. Задача цехов-поставщиков обеспечить сборщикам бесперебойную работу, дать необходимое количество узлов и деталей, создать задел.

Чтобы успешнее организовать борьбу за установленный темп, партийные, профсоюзные организации и администрация обязали усилить внимание участкам, на которых изготавливаются детали и узлы для новой машины, создать на этих участках фронтовые бригады, организовать стахановские вахты.

ФРОНТ ТРЕБУЕТ ОТ НАС МАШИН И МЫ ОБЯЗАНЫ ИХ ДАТЬ.

Положить конец расхлябанности

Делать детали по обходной технологии, это не значит делать их кое-как. Все допуски, как бы они жестки ни были, должны быть выдержаны.

Однако на участке старшего мастера нашего цеха тов. Мозолина к изготовлению деталей для новой машины отнеслись несерьезно. Здесь рассудили: «Если нет штампов и разрешили делать детали вручную, значит о качестве можно не беспокоиться». Такое настроение работников привело к тому, что детали начали идти с большим браком. На днях из цехов нам возвратили большое количество деталей обратно, как негодные.

Старший мастер Мозолин, инженер по наладке Сорвин, мастер Лышнов не осуществляют пооперационный контроль. Выдав рабочему заказ, они не разъясняют, как лучше и быстрее выполнить его. В результате — перекосы, смещение отверстий, неправильная сборка.

О безответственности и несерьезном подходе к делу свидетельствует и тот факт, что однажды были перепутаны даже лонжероны — вместо правого поставлен левый, а на место левого — правый.

В современной системе исчисления знак 0 служит для указания отсутствия величины. В дореволюционной школе этим знаком определялся самый низкий, дурной показатель учащихся.

Этот знак сейчас применяется у нас на заводе. В рапортах, в графиках изготовления деталей и узлов, составляемых диспетчерами, начальниками планово-диспетчерских бюро, отмечаются нулевые позиции. И этот знак — дурной показатель характеризует негодную работу отдельных цехов и участков.

Посмотрите в график поступления деталей и узлов в механосборочный цех и в нем вы увидите ряд нулей. Вот знак 0 стоит против деталей №№ 149—200, 140—200, изготавливаемых прессовым цехом, против детали № 148—358, изготавливаемой кузовным цехом, против де-

талей № 148—614 и № 146—591, изготавливаемых в механическом цехе № 2.

Знак ноль обозначает, что на сборке ни одной детали этих номеров нет. Особенно много нулей стоит против деталей, которые обязан поставлять отдел смежных производств. Вот эти детали: 12300, 17080, 283-002, 47014, СД-07, 10657.

Знак ноль обвиняет многие коллективы в плохой работе, в неумении быстро, по-военному выполнять данные им задания.

Позорно в настоящий момент иметь самый низкий показатель своей деятельности. Фронт требует от нас продукцию. И он скажет нам большое спасибо лишь тогда, когда показатель будет отличным.

И. ЛОГИНЫЧЕВ, зам. начальника прессового цеха.

Ноль

Никаких ссылок на объективные причины у нас не должно быть. Все зависит от нас самих. И мы постараемся в ближайшее же дни выправить положение.

И. ЛОГИНЫЧЕВ, зам. начальника прессового цеха.

О чем говорит наш рапорт

Ежедневно два раза мы составляем рапорт наличия узлов и движения машины. В этом рапорте против наименования «моторы» мы вот уже три дня подряд ставим цифру нуль.

Цех моторов № 1, руководимый тов. Флюковым, систематически не подает на сборку двигателя. Когда станешь спрашивать моторщиков, почему плохо обеспечивают сборочный цех моторами, те невозмутимо отвечают:

— Рады бы подать, да коробок передач не имеем.

Правильно, некоторое время были перебои с получением коробок передач. Но ведь задела-то моторов тоже нет. А те моторы, которые мы получаем, имеют низкое качество.

О том, что цех моторов работает плохо, свидетельствует тот факт, что сборщикам приходится менять многие моторы, уже поставленные в машины. Вот несколько фактов.

19 апреля во время испытания машины было обнаружено заедание в соединении муфты мотора. Мотор был сменен.

20 апреля сменен двигатель на машине из-за стука шатунного подшипника.

23 апреля машина выведена из строя во время испытания из-за того, что расплавился шатунный подшипник и шатун выбило картер блока.

Факты обвиняют моторщиков в плохой работе. Они говорят о том, что коробка передач здесь не при чем.

Фронтальная работа требует от вас, товарищи моторщики, а не ссылки на объективные причины!

М. ЧИРКОВ, нач. планово-диспетчерского сектора механосборочного цеха.

ДВА ПРИМЕРА

Энтузиазм

Литейный цех серого чугуна. Фронтальная линия мастера Куранова. Формовать по 500 деталей в день каждому — обязались бригады Куранов, Бисицкий, Шахов. Они соревнуются за снижение брака на 20 процентов, за содержание в чистоте рабочего места. Соревнуются эти бригады с мастером тов. Ефимовым, требуют от земледелов, работников ШИХ'а и механика обеспечить им условия для бесперебойной работы.

На участке мастера Кривелева соревнуются за наивысшие показатели формовщицы Власова и Канавцева. Обе они выполняли по 2 нормы, сейчас, изю дня в день, набирая темпы, они достигли 270, затем 289 процентов.

Тончайшая ювелирная работа — ручная формовка литья. Формовщицы Ермаков, Тюлюфанов, Орлов, Терентьев, дают на этих операциях до трех норм в смену. Если нужно — работают день и ночь.

Равнодушие

Старший нормировщик тов. Сыроватский на вопрос, каковы показатели бригад на решающих участках цеха, равнодушно отвечает:

— Осваивают, еще не освоили, в процессе наладки...

— Все-таки каковы же показатели?

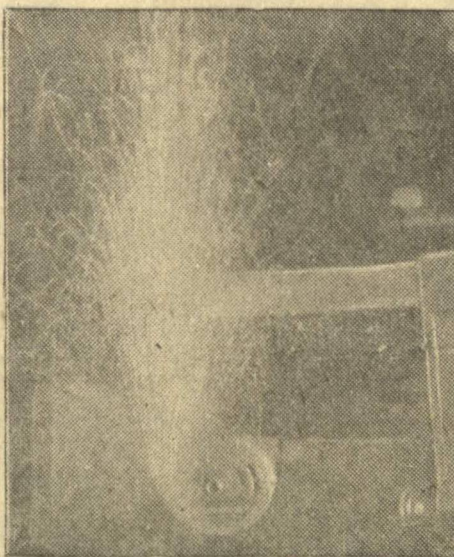
— Да не дают мне из ОТК сведений.

— Кто не дает?

— Да этот, не помню как его фамилия... Рапорта с собой носит, а мне не дает, не обязан, говорит, давать... Не слушает.

Нет, не все еще мобилизованы в литейном цехе серого чугуна на быстрейшее выполнение производственной программы, на то, чтобы быстрее показать передовиков цеха, на их опыте научить отстающих, вывести цех из прорыва.

К. ФРОЛОВ.



Александр Иванович Хмелинин и Василий Михайлович Серов — шлифовщики мастерской холодных штампов — вступили в предмайское социалистическое соревнование. По договору они взяли обязательство выполнять нормы не ниже 210 процентов. Свои обязательства стахановцы перевыполняют. Тов. Хмелинин вырабатывает 3 нормы, тов. Серов — три с половиной нормы.

НА СНИМКЕ: слева направо — тт. ХМЕЛИНИН и СЕРОВ.

Фото В. ХРАМЦОВА.

В механическом цехе № 2 забросили производственные совещания

«Производственные совещания должны стать школой обучения хозяйственному управлению на предприятиях, школой обучения стахановским методам работы»

Н. ШВЕРНИК

В механическом цехе № 2 не придают значения производственным совещаниям — этой действенной форме борьбы за выполнение производственной программы. От проведения совещаний отмахиваются и профработники и администрация. Руководители цеха и участков считают, что организовывать и проводить производственные совещания должны профсоюзные работники, а те утверждают, что это — прямая обязанность старших мастеров и мастеров. В результате ни те, ни другие ничего в этой области не делают. Неумывательно поэтому, что долг по сдаче готовой продукции растет, апрельская программа не выполняется.

— Зато мы в прошлом году работали неплохо, — похваляются некоторые руководители, — программу из месяца в месяц выполняли.

А благодаря чему в прошлом году шла лучше работа? Благодаря лучшей организации политическо-массовой работы, регулярно проводимым производственным совещаниям, лучшей организации социалистического соревнования.

Почти каждый день после окончания смен рабочие вместе с командирами производства обсуждали итоги рабочего дня, вскрывали недостатки, добивались их устранения. Бригады и участки соревновались между собой, добивались высокой выработки производственных норм.

Последние два месяца цех работает неудовлетворительно. Немало выпускает бракованной продукции. На днях редколлегия отпразднует механосборочного цеха «За родину» вывесила «молнию», в ко-

торой рассказывается о том, что из 25 ответственных узлов машины, присланных на сборку, 10 оказались с браком. «Молния» спрашивает:

«Как же выполняются ваши обязательства?»

Разве так, товарищи, борются за качество?»

После этого сигнала руководители обязаны были собрать людей участка, на котором допущен брак, выяснить причины некачественной работы и принять решительные меры к виновникам брака. Но пока что о мерах, принятых по этой «молнии», никто ничего не знает.

Здесь не обращают внимания на браковедов и цеховых инспекторов. Факты браковедства и поломки инструментов гласности не предаются.

На днях станочник Колесенин по своей халатности поломал дорогостоящую бормашину. Общественность цеха об этом не узнала, и поломщик не был привлечен к ответственности. Все цеховые организации прошли мимо этого факта и лишь инспектор технического надзора предложил удержать с него стоимость поломанного инструмента.

В укреплении производственной дисциплины, и в борьбе за высокое качество продукции, и в выполнении программы большую роль играют производственные совещания. Но эта форма производственно-массовой работы в нашем цехе забыта.

И это не беспокоит цеховой комитет. М. БАРОВ, инспектор технадзора.

Взаимы государству



Организованной подпиской ответили автозаводцы на Постановление Правительства о выпуске Государственного Военного Займа 1942 года. 15—20 октября дали займы государству передовые люди автозавода.

НА СНИМКЕ: стахановцы, мастера, руководители модельноштампового цеха подписываются на Военный Займ.

Фото В. ХРАМЦОВА.

РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ, БОЛЬШЕ ВНОСИТЕ ПРЕДЛОЖЕНИЙ! ЭТИМ ВЫ ПОМОГАЕТЕ ФРОНТУ

♦ Развал рационализаторской работы в литейном цехе серого чугуна. ♦ Безответственность технолога Биндуля. ♦ Примеры рационализаторов отдела главного механика. ♦ Внедрить 56 рабочих предложений.

Изобретатели и рационализаторы нашего завода в предмайском социалистическом соревновании взяли на себя обязательство внедрить 400 рационализаторских и изобретательских предложений и дать государству 2 миллиона рублей экономии.

Выполнение этих обязательств находится в далеко неудовлетворительном состоянии. Вот как внедряются предложения по некоторым цехам. Там, где этой важной и большой работе уделяется внимание, успехи налицо. А там, где руководители допустили самотек, там — провал.

Возьмем литейный цех серого чугуна. Бывший начальник цеха тов. Лебедь был предупрежден директором завода за развал рационализаторской работы. Но и после этого положение не было исправлено. Здесь даже не принимали никаких обязательств по внедрению рабочих предложений.

Не занимаются рационализацией и в механосборочном цехе, где начальником тов. Парышев. Выделенный технолог по изобретательству тов. Биндиль, вместо насаживания работы, просит, чтобы его освободили. В результате безответственности и невнимания к этому участку работы за март в цехе внедрились всего два рационализаторских предложения.

В цехе пилы в марте внедрено всего 4 предложения. Здесь даже работники по рационализации нет.

Неблагополучно и в таких цехах, как арматурный, где внедрено всего 10 предложений, вместо 20 по обязательству, в прессовом цехе — внедрено 8 предложений, вместо 30, в сборочном — два предложения, вместо 13 и т. д.

Этим цехам надо равняться по рационализаторам отдела главного механика, которые брали обязательство внедрить 30 предложений, и на 16 апреля уже внедрились 27 предложений. В отделе, где начальником тов. Петров, внедрено на это же число 54 предложения (обязательство — 60). В цехе мо-

торов № 2 внедрено 40 предложений (обязательство — 70).

Отсутствие внимания к рационализаторской работе приводит к тому, что многие ценные предложения не внедряются в производство. В колесном цехе, например, с января маринуется предложение тов. Касьянова об использовании отходов одной детали для производства другой. Внедрение этого предложения сэкономит не менее 25 тонн металла.

В то время, когда мы должны бороться за экономию буквально каждого грамма металла, находятся работники, вроде планировщицы Агеевой, которые утверждают, что «предложение неважное, есть более серьезные дела». Надо указать таким деятелям на ошибочность их взглядов!

В радиаторном цехе по вине механика Аладина маринуется предложение Антонова об устройстве специальной установки для испытания одной детали. В арматурном цехе долгое время не внедряется ценнейшее предложение Жукова и Бутина о совмещении двух операций в одну. Только по заработной плате это предложение даст около 50 тысяч рублей экономии.

Несерьезно относятся к рационализаторским предложениям в конструкторско-экспериментальном бюро. У главного конструктора тов. Липгарта с августа прошлого года на заключении находится 43 предложения.

На 16 апреля по заводу было внедрено 344 рационализаторских предложения. Задача цеховых коллективов в оставшееся до 1 мая время усилить рационализаторскую работу, внедрить 56 предложений, недостающих по предмайскому обязательству. Есть полная возможность перевыполнить наши обязательства и все меры для этого должны быть приняты.

Ф. ШТЕННИКОВ, работник научно-изобретательского сектора завода.

Взаимная помощь

Автопроектировщики будут
с овощами и картофелем

Рабочие автотранспортного цеха решили создать свой коллективный огород и засеять его картофелем, капустой, морковью, луком и другими овощами.

При организации огорода встретился ряд трудностей, в частности нехватало семенного картофеля. На помощь пришел колхоз им. Ворошилова, Кстовского района. Он обязался выделить необходимое количество семенного картофеля.

Не желая оставаться в долгу перед колхозом, коллектив автоцеха решил ему тоже помочь. Таким образом возник договор о взаимопомощи.

У колхоза нехватает тягловой силы для вспашки земли. Механик цеха тов. Зубарев и конструктор тов. Самойлов предложили собрать для колхоза тягач. Для тягача решено использовать только отходы производства. Вместо дефицитной резины для колес тракторные «шпоры» и т. д. Сборка тягача идет успешно, производится она в нерабочее время.

Затем слесари-ремонтники и другие квалифицированные рабочие автоцеха обязались в свой выходной день поехать в колхоз и отремонтировать колхозные автомашины, помочь им вывезти удобрения на поля.

Во время прополочной и уборочной кампаний автотранспортники также обещали помочь колхозу рабочей силой.

Т. ЛЕОНТЬЕВА, председатель жилищно-бытовой комиссии завкома союза автотранспортности.

По вине ремонтников

В своем горячем стремлении помочь нашей доблестной Красной Армии быстрее освободить советскую землю от немецких оккупантов советские люди с каждым днем увеличивают выпуск продукции для фронта. Стержневники литейного цеха ковкого чугуна, жены красноармейцев Мунарова и Землянова ежедневно выполняют нормы на 200—250 процентов, тов. Латушина — на 250—300 процентов.

В отделении цветного литья паждалица тов. Зайцева изо дня в день дает более двух норм в смену.

Так наши женщины борются за выполнение предмайских социалистических обязательств.

Неплохо выполняют свои обязательства мастера термического отделения тт. Зверев, Шумагов и Горшенин.

По выполнению обязательств отстает формовочный участок старшего мастера Воробьева. И вина здесь не только формовщиков, а и ремонтников. Они плохо и несвоевременно ремонтируют оборудование. Слесари бригады Плетенкова около 10 дней ремонтировали обрезной пресс. Отремонтированные дробеструйки через день-два выходят из строя. Механику цеха тов. Горькову надо обратить серьезное внимание на качество ремонта.

М. ШОКИН, инструктор стахановских методов литейного цеха ковкого чугуна.

Извещение

26 апреля 1942 года, в 10 час. утра, в помещении парткабинета состоится очередная лекция в Воскресном университете на тему: «О работе товарища Сталина «Об основах ленинизма». Читает доцент Крылов Г. И.

Разовые билеты на лекцию продаются в парткабинете.

Справки по телефону 6-13-03, 6-01-65. Слушатели Воскресного университета проходят по своим удостоверениям.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

Врио отв. редактора
В. В. ЕФИМОВА.

Кино-концертный зал

25 и 26 апреля
Художественный фильм
СВИНАРКА И ПАСТУХ

Начало сеансов в 4 ч., 6 ч., 8 ч., 10 ч. веч.
ДЛЯ ДЕТЕЙ в 12 ч. и 2 часа дня

27 и 28 апреля
Художественный антифашистский фильм
Болотные солдаты

С 30 апреля
Новый художественный
ИСТОРИКО-РЕВОЛЮЦИОННЫЙ ФИЛЬМ
ОБОРОНА ЦАРИЦЫНА
(1 серия)

В гостях у ленинградцев

Впечатления члена делегации кузнеца-орденоносца Е. В. Куратова

Высокая честь выпала на мою долю. В составе делегации горьковчан я побывал у мужественных защитников города Ленина. Мы отвезли подарки — муку, мясо, картофель и другие продукты.

По приезде в Ленинград мы пошли на заводы, к рабочим. Везде нас встречали горячо и любовно, как старых и близких друзей.

Ленинградцы пережили серьезные лишения. Несмотря на это, мы ни от кого не слышали ни слова жалобы, не видели ни тени уныния. На одном из заводов выступил на митинге 68-летний конструктор, беспрерывно в течение 48 лет работавший на этом заводе. В дни войны на работу ему приходилось ходить 5 километров пешком, нередко под артиллерийской канонадой и разрывами фашистских бомб. Но он не пропустил ни одного дня. Не оставляет он своего рабочего места и во время налетов вражеской авиации.

Ленинград — это школа героизма, мужества и выносливости.

Мы были на предприятиях, на боевом корабле у краснофлотцев, у железнодорожников и везде встречали единое стремление ленинградцев защи-

тить свой любимый город и разгромить ненавистных фашистов. Рука об руку с Красной Армией и Военно-Морским Флотом защищают свой прекрасный город рабочие, советская интеллигенция и служащие.

Ленинградцы образцово организовали противовоздушную оборону. От захватчиков авиабомб, сброшенных фашистскими стервятниками, в городе не пострадало ни одно здание.

В рядах достойных защитников Ленинграда немало и наших земляков. Старшина 2-й статьи тов. Власов, из города Кулеба, участвуя в боях за Ленинград, лично истребил восьмерых фашистов. Так же успешно и отважно сражаются и остальные.

Ленинградцы горячо благодарили нас за подарки и заверили, что не шадя сил будут работать и бороться до полной победы над врагом.

Сейчас с новой энергией я приступил к работе в цехе. Буду работать еще лучше, буду давать больше продукции для фронта, для мужественных защитников Ленинграда.

Е. В. КУРАТОВ, кузнец 1 класса, орденосец.

В помощь рабочему огороднику

Подготовка семян к посеву

Получение высокого урожая на рабочих огородах зависит как от качества семенного материала, так и от своевременной и хорошей обработки почвы и своевременного посева и посадки.

Семенной материал должен быть отсортирован и проверен на всхожесть. От хороших семян можно получить хороший урожай. Семенной картофель, а особенно верхушки, срезынные с клубней картофеля, необходимо за 30 дней до посадки начать «яровизировать» — проращивать. Семенной картофель выносят из хранилищ в отапливаемое светлое помещение с температурой 13—15 градусов и раскладывают тонким слоем 10—15 см. толщиной. Периодически через 5—6 дней переворачивают, перекладывая нижние ряды клубней вверх и верхние ряды вниз. Так в течение всего срока равномерно освещаются все клубни.

В процессе яровизации клубни прорастают, на них появляются короткие толстые темнозеленые, фиолетовоокрашенные ростки, сами клубни завянут, слегка сморщатся. Высаживая такой семенной кар-

тофель, необходимо сохранять ростки. Сажать не обламывая их. Яровизированный картофель всходит на 5—10 дней раньше, раньше начинает цвести и раньше наступает семенная спелость.

Высаживать картофель нужно после того, как почва на глубину 10 см. нагреется до плюс 8 градусов Цельсия, примерно после 8 мая.

Высаживать картофель необходимо в хорошо обработанную почву.

Глубина вспашки или перекопка должны быть произведены на 10—20 см. Сажать клубни необходимо на глубину 12—13 см. в край борозды в рыхлую почву, а не на дно борозды, где почва непашная, плотная.

Верхушки картофеля высаживать чуть мельче — на 8—10 сантиметров и класть срезом вниз.

Сажать картофель нужно через борозду, а в борозде — на 35—45 сантиметров друг от друга.

К обработке почвы следует приступить с наступлением спелости ее. Простейший прием определения таков: взять горсть земли, сжать ее в кулаке и с

высоты пояса выронить на землю. Спелая почва рассыплется на мелкие комочки, сырая, не выветрившаяся почва не рассыплется, а упадет комком. Значит приступить к обработке рано.

Сырая почва при вспашке мажется, отвал плуга слизывает пласт. Значит пахать еще рано. От воздействия плуга пласт должен рассыпаться и не пылить, так как пылить начинает уже пересушенная почва. Такая вспашка запоздалая. После вспашки в обязательном порядке проводить боронование.

Высевать морковь, петрушку, укроп, горох нужно в первые дни посевной кампании. Эти культуры заморозков и утративших не боятся. К высеву свеклы приступить во вторую пятидневку посевной, примерно с 5—8 мая.

К посеву, посадке огурцов, помидоров, фасоли, кабачков и других теплолюбивых культур приступить после окончания утративших, т. е. после 25 мая — 3 июня.

Запоздывать с посевом, посадкой не следует, т. к. опоздание влечет снижение урожая.

В целях рационального использования земельного участка, необходимо посев моркови, свеклы, петрушки и других корнеплодов проводить на ровном поле, а не на грядках. При грядках менее

плотно используется земля и сильнее иссушается почва. Посев проводить рядками, оставляя узкие междурядья: 4—5 рядков на 10—13 сантиметров друг от друга и широкое междурядье на 35—40 сантиметров.

Помидоры высаживать так же, как и картофель, с такими же междурядьями, но окучивать их следует выше, так, чтобы почва лучше прогревалась солнцем, — так как это культура теплолюбивая.

Капуста ранняя требует более загущенной посадки. Рассадку ранней капусты высаживать борозду от борозды на 60—65 сантиметров и в борозде — на 40—45 см.

Рассадку поздней капусты следует высаживать на расстоянии 80—85 сантиметров борозду от борозды, а в борозде — на 70—80 сантиметров. Поздняя капуста имеет пышную зеленую растительность, и площадь питания требуется более свободная, чем для ранней капусты.

Огурцы высаживать проросшими семенами или выращенной рассадой рядками с шириной междурядий для ранних сортов — 60—65 сантиметров (сорт Муромские) для поздних — 75—80 сантиметров и в рядке на 15—20 сантиметров растение от растения.

РЫБИН, агроном исполкома.