

АВТОГИГАНТ

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

67 (3462) | 13 мая 1942 г. Среда | Цена 10 коп.

КАЖДАЯ ЛИШНЯЯ ДЕТАЛЬ— ЭТО ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ ФРОНТА

Следуйте примеру инструментальщиков и кузнецов, соревнуйтесь за наивысшую производительность труда, за увеличенный выпуск продукции

Так добывается победа

Коллектив кузницы, где начальником коммунист тов. Петров, в соревновании цехов завода из месяца в месяц занимает одно из первых мест. И в марте и в апреле коллектив намного перевыполнил производственную программу. Это достигнуто благодаря тому, что командиры производства совместно с рабочими по-новому организуют труд, применяют рациональные способы производства, поседневно заботятся об увеличении выпуска продукции.

Однажды для 15 наименований деталей не оказалось металла нужного профиля. Коллектив встал перед фактом срыва программы. По инициативе тов. Петрова детали стали изготавливать из металла другого профиля. Он предложил технологам тт. Мазанову и Глухову произвести расчеты поковок, перекомструировать ручки в штампах. Это дало возможность цеху работать бесперебойно.

Для изготовления шестерен один штамп силами цеха был перекомструирован настолько, что стало возможным ковать детали из металла трех различных профилей.

В другой раз не оказалось штампов для производства десяти наименований деталей. Чтобы не ждать, когда будут изготовлены штампы, и чтобы не сорвать производство этих деталей, мастера тт. Нечаев и Родионов, посоветовавшись с технологами, решили изготавливать детали на прессах. Для этого они

смонтировали и своими силами изготовили специальные приспособления. Все детали были изготовлены досрочно. Здесь много работают над использованием внутренних резервов, позволяющих увеличивать выпуск продукции. Например, произведено несколько фотографий загрузки оборудования и рабочей силы. Эти фотографии помогли расширить ряд «узких» мест. Например, площадь нагревательных печей с двух метров увеличена до двух с половиной метров. В результате их пропускная способность увеличилась на 50 процентов.

Однажды отсутствие сальниковой набивки угрожало остановкой молота. Тогда ее стали изготавливать в цехе из использованной набивки, а также из простой пеньки. Перед заправкой ее пропитывали в тавоте, в масле, что повысило стойкость в пять раз. Молота стали работать с такой набивкой вместо двух часов — целую смену.

Для улучшения организации труда и рабочих мест, для повышения производительности кузнецов, в цехе установлены конвейеры, рольганги, монорельсы.

Так, благодаря большой организаторской работе руководства цеха, командиров производства, благодаря самоотверженной работе стахановцев, коллектив из месяца в месяц усиливает свою помощь фронту.

В. МЕЛЬНИКОВ, инструктор отдела труда и заплаты завода.

Кузнецы закрепляют успехи первомайских дней

Во всех цехах кузницы прошли рабочие собрания, на которых стахановцы обсудили общезаводские социалистические обязательства на май.

— В ответ на приказ любимого вождя народов товарища Сталина мы закрепим успехи первомайских дней и весь месяц будем работать так же высокопроизводительно, — заявили кузнецы.

Они решили продолжить первомайскую стахановскую вахту на весь месяц. И, встав на месячную вахту, стахановцы действительно не снижают темпов, взятых в дни 1 и 2 мая. Особенно выделяются самоотверженным трудом члены фронтовых бригад.

Бригадир фронтовой бригады кузнецов цеха коковых машин тов. Кадкин в праздничные дни брал обязательство выполнять нормы не ниже 250 процентов. Свое слово он держит крепко по сего-

дняшний день. Например, 6 мая тов. Кадкин выработал 334 процента нормы. Высокопроизводительно также работает бригадир-кузнец Семехин, давший 292 процента нормы.

Кузнец Штырин выработал 230 процентов нормы.

Встали на месячную стахановскую вахту многие кузнецы паровой кузницы и тон в соревновании за высокую производительность труда подают стахановцы смен старших мастеров Чепалова и Медянцева.

Бригадир фронтовой бригады кузнецов Важнев почти ежедневно дает три нормы. Кузнец Колотухин дает около двух норм.

Кузнецы взяли обязательство выполнить майскую программу досрочно.

Л. А. ВОРОБЬЕВ, председатель цехового комитета.

Инженеры берут обязательства

В ответ на первомайский приказ товарища Сталина инструментальщики и штамповщики с новой силой развертывают социалистическое соревнование. В большинстве мастерских коллективы берут обязательства изготовить инструментов значительно больше запланированного.

Замечательную инициативу проявил участок старшего мастера Лобастова (мастерская мерительного инструмента). Коллектив этого участка решил изготовить в мае не 1900 резьбовых калибров, как это намечено по плану, а 2400. Многие резьбовые калибры взяли индивидуальные обязательства.

Включаются в социалистическое соревнование инженерно-технические работники. Они берут на себя обязатель-

ства по расшивке «узких» мест на ряде участков инструментально-штампового производства. Так, инженеры тт. Борисов и Кузнецов решили наладить поверхность закалку режущих инструментов. Инженер Лихачевский взял на себя обязательство освоить массовое производство витых сверл. Технолог Маслеников и инженер Борисов решили внедрить метод контактного нагрева одной важной детали, что позволит во много раз сократить время ее термической обработки.

Соревнуясь за лучшие показатели, инструментальщики и штамповщики борются за досрочное выполнение майской программы.

Н. И. КОЛПАКОВ, секретарь партийного бюро.

Экономим материала на 70 тыс. рублей

В ответ на первомайский приказ товарища Сталина коллектив монтажно-го цеха, досрочно выполнивший апрельскую программу и предмайские социалистические обязательства, обязуется:

выполнить программу мая и июня досрочно по товарной продукции к 26 июня — годовичные выборы в Верховный Совет РСФСР;

повысить производительность труда на 6 процентов и сэкономить фонды заработной платы;

все фронтовые заказы выполнять строго по графику и сдавать в срок; сэкономить материала за счет использования утиля и отходов на 70 тысяч рублей.

Горячо поддерживая призыв кузнецких металлургов и работников авиапромышленности, наш коллектив будет изо дня в день бороться за повышение производительности труда, за усиление помощи фронту.

П. ЛЯХОВ, зам. секретаря партбюро монтажного цеха.

Кто будет лучшим заточником?

Инициатива стахановцев

тг. Макарова и Буракова

Стахановец-заточник Алексей Макаров достиг звания двухсотника и направил все свое стремление к тому, чтобы добиться средней выработки 300 процентов. На соревнование он вызвал заточника другой смены Дмитрия Буракова.

Когда появилась «молния» с вызовом, Бураков задумался: «А могу ли я догнать Алексея?» Но вызов все-таки принял.

Первым делом он привел в порядок свое рабочее место, занялся тщательным подбором шлифовальных камней, уплотнил рабочий день, предварительно продумав процесс работы. Результатом оказался быстро. Май месяц начался с успехом. 1 и 2 мая, отвечая на приказ Наркома Оборон товарища Сталина, стахановцы Бураков и Макаров дали следующие показатели: Бураков 1 мая — 620 процентов, 2-го мая — 427,5 проц., Макаров 1 мая — 230 процентов, 2-го мая — 310 процентов.

4-го мая двое соревнующихся собрались с мастерами на маленькое совещание и заключили следующий договор:

«Мы, заточники отделения разверток Макаров А. А. и Бураков Д. И., продолжая начатое соревнование за наивысшую производительность труда и звание лучшего заточника, берем на себя следующие обязательства:

Достигнуть в мае средней выработки 300 процентов.

Дать в течение мая не менее двух рекордных выработок не ниже 500 процентов.

Сдавать продукцию только отличного и хорошего качества.

Для выполнения срочных заказов работать, не считаясь со временем.

Быть ведущими в своих фронтовых бригадах.

Привести в образцовый порядок рабочее место.

Вызываем на соревнование всех заточников завода и просим редакцию «Автогиганта» быть нашим арбитром».

В последующие дни, выполняя свои обязательства, они дали выработку: Макаров 4 мая — 370 процентов, 5 мая — 408 процентов; Бураков 4 мая — 300 процентов, 5 мая — 507 процентов. Это говорит о том, что слова стахановцев не расходятся с делом.

На примере тов. Макарова и тов. Буракова мобилизуется весь коллектив отделения.

К. КИКАС, старший мастер мастерской режущего инструмента № 2.

Стахановцы военного времени

В июне 1940 года в литейном цехе серого чугуна Таисия Клементьева одна из первых женщин встала за формовочный станок «Никольс».

Считалось, что эта работа доступна только мужчинам, однако, через короткое время тов. Клементьева стала хорошей формовщицей, выполняющей работу лучше многих мужчин.

Однажды опытный формовщик тов. Государев, выполняя аналогичную с тов. Клементьевой работу, выполнил задание за 208 часов и получил за работу 437 рублей. Тов. Клементьева такое же задание выполнила за 192 часа и получила 466 рублей.

— Своим задором, напористостью Таисия Клементьева заставляет подтягиваться буквально всех рабочих конвейера, — говорит мастер Куратов.

В достижении замечательных успехов тов. Клементьевой способствует четкая организация труда. Бригада тов. Клементьевой состоит из четырех человек, обслуживающих два формовочных станка «Никольс». Они разставлены таким образом. Подручная тов. Мухомова помогает устанавливать и снимать опоки. Сборщица тов. Карюкина проверяет качество форм, составные части моделей: жакетки, втулки, и собирает формы.



Стахановец мастерской горячих штампов комсомолец Дмитрий РУБЦОВ славится высокой производительностью труда. Его средняя выработка составляет 150—200 процентов.

НА СНИМКЕ: токарь Рубцов за работой.

ФОТО В. ХРАМЦОВА.

СОЗДАТЬ ЗАДЕЛ ДЕТАЛЕЙ ПО НОВОЙ МАШИНЕ И МОТОРУ

Литейщики, когда вы будете
давать высококачественные блоки?

Топтание на месте

Несколько дней тому назад приказом по заводу тов. Лоскутов обязал начальников цехов и отделов создать, как минимум, пятидневный задел деталей, идущих в механосборочный цех и цех моторов № 1.

После этого приказа цех моторов № 2, цех шасси, механический № 2, радиаторный и арматурный цехи несколько улучшили подачу нам деталей. По этим цехам дефицит деталей уменьшился, хотя все же продолжает оставаться большим. По многим еще деталям цехи-поставщики дергают моторный цех № 1 на «голодном» пайке.

Моторный цех № 2 плохо обеспечивает нас корпусами и ступицей соединительной муфты. С начала месяца мы получили этих деталей всего 50 процентов потребности.

Лучше поступают детали из цеха шасси, но комплектного задела он тоже не имеет. Одних деталей цех дает нам достаточно, из-за других же, в частности — поршневого пальца, валика

масляного насоса, рычага переключения коробки скоростей, — задерживается сборка моторов.

Попрежнему из рук вон плохо поступает к нам литье. Никаких улучшений в работе литейных цехов серого чугуна № 1 и № 2 не чувствуется. Литейный цех серого чугуна № 1 должен подавать нам 38 наименований деталей, дает по графику всего 9 наименований литья. По остальным — дефицит.

Особенно катастрофически положение с втулкой клапана, систематически задерживающей сборку двигателей, и блоком. В количественном отношении литейщики подают блоков вполне достаточно, но качество их чрезвычайно низкое.

Литейные цехи долго топчутся на одном месте. Пора уже им давать годную продукцию. Фронт не ждет.

Л. ГЕЛЬШТЕЙН, начальник ПДС цеха моторов № 1.

Позорный прорыв

Участок старшего мастера Федорова в механическом цехе № 2 из месяца в месяц не выполняет производственную программу. Прошло уже две недели мая, и участок имеет очень большое отставание. Особенно плохо обстоит с подачей деталей для новой машины. За десять дней мая на сборку недодано очень большое количество деталей.

На вопрос начальника планово-диспетчерского сектора тов. Трубецкого к мастерам, почему не изготавливается одна важная деталь, те ответили:

— Не обрабатываем потому, что нет заготовок.

Однако, когда начальник ПДС проверил, оказалось, что заготовки лежат на участке три дня.

Старший мастер Федоров, а также сменные мастера плохо организуют труд рабочих, новичков не инструктируют. Из-за этого больше половины рабочих не выполняют сменные нормы. На рабочих местах сталочников — грязь и беспорядок. Социалистическое соревнование отсутствует.

Все это и привело участок к позорному прорыву.

ЖУСТЬЕВ, инструктор сталочных методов труда.

Формовщица Клементьева

Станочник тов. Федюшин формирует опору с нижней частью формы.

Высокого качества формовки тов. Клементьева достигает предупреждением брака. Многие формовщицы, не обращая внимания на пригоревшую к опокам землю, начинают производить формовку. Между тем, из-за этого детали зачастую получаются разнотелными.

Как тов. Клементьева устраняет этот брак? Пригорелую землю, образующуюся в местах соединения опок, тов. Клементьева в обязательном порядке тщательно счищает специальной щеткой, после соединения двух форм никаких зазоров не получается, и деталь выходит хорошего качества.

Не менее важно соблюдение определенного количества встряхивающих ударов на станке. При лишнем количестве встряхиваний детали после отливки получают со рвотинами. Поэтому тов. Клементьева в соответствии с технологией дает точное количество ударов станка! Окончив работу, она тщательно прочищает станок и рабочее место. К этому же приучила и своего сменщика. Это дает возможность без задержки приступать к работе.

На втором формовочном конвейере,

как правило, первенство в социалистическом соревновании завоевывает бригада Клементьевой.

За самоотверженную работу и образцовое руководство бригадой Правительством удостоено тов. Клементьеву высокой наградой — медалью «За трудовое отличие».

В ответ на награду тов. Клементьева призвала всех рабочих и инженерно-технических работников соревноваться за наивысшую производительность труда. На другой же день тов. Клементьева стала набирать такие темпы, какими еще никогда не работала.

В дальнейшем повышении производительности труда на помощь тов. Клементьевой пришли мастера тт. Куратов и Серняков. Они уменьшили конуса значной части стержней, это позволило сократить время на ручной набивке формовочной земли между стенками каждого стержня.

Сейчас тов. Клементьева подняла производительность на новую ступень и выполняет нормы на 300 процентов.

АБРОШНОВ, председатель цехового комитета литейного цеха серого чугуна.

ПОЧЕТНОЕ И ВАЖНОЕ ДЕЛО

На нашем заводе организован отдел рабочего снабжения

По решению правительства на предприятиях ведущих отраслей промышленности создаются отделы рабочего снабжения (ОРС'ы). Руководители предприятий будут непосредственно сами заниматься делом продовольственного снабжения. В ведение предприятий переходят столовые, буфеты, магазины, лавки, ларьки. Это важнейшее мероприятие правительства направлено на улучшение снабжения и питания рабочих, инженерно-технических работников и служащих предприятий.

На нашем заводе также создан отдел рабочего снабжения. На днях мы закончили приемку от автозаводского ТОРГА и треста столовых торговых сетей и заводских столовых. В наше ведение перешли 34 столовых, 30 продовольственных магазинов, продовольственные склады, овощехранилища, квашенные пункты, заготовительные конторы в районах, две рыболовецкие бригады. К нам перешел свихоз «Доскино», который будет снабжать завод овощами и молоком. Кроме того, решением областных организаций к автозаводу прикреплен Богородский район, который все государственные поставки по картофелю и овощам будет доставлять исключительно на автозавод. Мы получили громадное хозяйство. Задача в том, чтобы взять от этого хозяйства максимум продуктов питания для снабжения заводских столовых, магазинов и ларьков.

Не надеясь только на централизованные фонды, мы обязаны изыскивать все возможности к использованию на месте внутренних ресурсов. В первую очередь перед нами стоит задача — в нашем подсобном хозяйстве увеличить поголовье свиней, рогатого скота и птиц, с тем, чтобы суметь обеспечить высококачественными продуктами и в достаточном количестве цехи общественного питания, а также личные потребности рабочих и служащих.

Снабжение и питание рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода будет дифференцировано. Кто лучше работает, тот вправе получить лучшее питание. Лучшим стахановцам продукты будут доставляться на дом.

В соответствии с решением исполкома райсовета организуется также столовая для детей. Она обслужит в день четыре тысячи детей до 12-летнего возраста.

На работников вновь организованного отдела рабочего снабжения возложена большая и почетная задача. В дни Отечественной войны мы обязаны создать для рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода улучшенное питание и продовольственное снабжение, всемерно помочь в производстве продукции для фронта, для разгрома немецко-фашистских мерзавцев.

А. АЙЗЕНШТАДТ, зам. директора завода по рабочему снабжению.

Лекция в зале райисполкома

15 мая в зале райисполкома состоится лекция на тему: «Борьба партии в годы сталинских пятилеток за укрепление оборонной мощи СССР». Читает лектор горкома ВКП(б) тов. Крылов. Начало в 7 часов вечера. Билеты продаются в финотделе РК ВКП(б) и агитпункте.

Агитпункт райкома ВКП(б).

Внимание резервов РККА

Отряды всеобщего военного обучения являются одним из основных источников, который пополняет фронт знающими военное дело людьми.

В рядах доблестных защитников нашей родины — немало бойцов всеобщего нашего завода, нашего района, прошедших первую очередь обучения. Сейчас проходит вторая очередь обучения.

В первые же дни, явка на занятия достигала от 85 до 95 процентов, а по отдельным подразделениям, как ИШО, цех моторов № 2 и другие 95—100 процентов.

Организованы занятия с командным составом. Все подразделения укомплектованы политсоставом из коммунистов, выделенных парторганизациями и утвержденными парком завода и райкомом ВКП(б). Для них райком организовал еженедельные семинары.

Во всех подразделениях организованы и систематически проводятся политзанятия. Здесь развернуто социалистическое соревнование за лучшую успеваемость. Выпускаются боевые листки. Однако со 2-й половины апреля явка

Моторщики, вы задерживаете выпуск машин

РАБОТАЙТЕ, КАК СТАХАНОВЦЫ УЧАСТКА ТОВ. КАЛГАНОВА, ВЫПУСКАЙТЕ ПРОДУКЦИЮ СТРОГО ПО ГРАФИКУ

Навести порядок в своем хозяйстве

Если бы организовать вытравку деталей, которые поступают на сборку моторов для новой машины, то получилась бы большая коллекция брака. В этой коллекции будут фигурировать детали прессового и литейного цехов, моторного цеха № 2 и цеха шасси.

Прессовщики присылают десятки рам с неперсверленными отверстиями.

Литейщики цеха серого чугуна гонят на сборку с трещинами, раковинами заготовки корпусов водяного насоса и масляного фильтра, промежуточного ведущего диска, картера сцепления и соединительного картера и ряд других.

Моторщики цеха № 2 до сих пор не могут обеспечить сборку качественными деталями соединительной муфты.

Из цеха шасси мы получаем бракованные детали натяжного ролика.

Этот брак — яркое свидетельство, что цехи не работают еще по-фронтальному, а работники отдела технического контроля этих цехов, пропуская на сборку заводо-бракованные детали, совершают государственное преступление.

Отсутствие задела качественных деталей не дает сборщикам моторов возможности работать по основной технологии и влечет значительное снижение производительности труда, а главное, снижение качества двигателей.

Но не только эти причины мешают нормальной работе сборщиков. У нас в цехе также есть немало собственных неполадок, которые моторщики обязаны быстрее устранить.

На сборочном участке до сих пор не окончены монтажные работы. Не сделано выхлопное устройство. Техприемщики и мотористы работают в атмосфере выхлопных газов и повышенного шума. От этого страдает качество приемки.

На испытательной станции до сих пор еще не расставлено оборудование согласно существующей планировке, из-за чего не выдерживается поток.

Очень печально работает планово-диспетчерский сектор. Работники ПДС своевременно не обеспечивают сборщиков деталями, и слесарям часто самим приходится ходить за ними в склад.

Не может до сих пор навести порядок в своем хозяйстве и начальник отдела технического контроля т. Колосков. Работники ОТК обязаны пропускать на сборку только годные детали, но отсутствие порядка приводит к тому, что бракованные детали попадают на сборку.

Страна, фронт требуют от нашего завода больше продукции. Мы, моторщики, обязаны дать для этой продукции высококачественные моторы и давать их точно по графику.

К. ДЕМЬЯНОВ, технолог цеха моторов № 1.

Как мы боремся за график

Ежедневно наш участок выполняет задание. В мае не было такого дня, чтобы мы не справились с суточным графиком. По выполнению месячного плана участок занимает первое место в цехе и все время сдает продукции больше, чем запланировано. Здесь работают только женщины и прекрасно справляются с делом. Освоив мужские профессии, борются они за суточный график, за то, чтобы фронт получал больше отличной продукции.

Не выполняющих норм у нас нет совсем. 110 процентов — таков самый низкий показатель выработки. Две нормы дают комсомолка Маруся Бондарева и Настя Черняева. На 160—170 процентов выполняют нормы Степанова, Бырева и другие. Отлично работает наладчица линии шатуна Муратова, недавно выдвинутая из станочниц.

Все производственники участка умеют работать на нескольких станках, обрабатывают детали на двух—трех операциях. Работают они высокопроизводительно и поэтому со значительно меньшим, чем полагается по плану, количеством рабочих участок перевыполняет программу.

На оперативных совещаниях

Суточный график стал у нас законом. Большую роль в этом играют ежедневные оперативные производственные совещания.

Как правило, перед началом смены, минуя за 10—15, мы проводим совещание, на котором подводят итоги прошедшего дня и даются оперативные задания на смену. Такое же короткое совещание проводится в обеденный перерыв. Тут мы проверяем, как выполняется график, сколько деталей сдано на другие участки, почему задерживается сдача и т. д.

Недавно, на такой оперативке было выявлено, что до обеда не сдано ни одного поршня, потому что наладчик долго наладивал станок «Фей».

Тут же были приняты меры. Немедленно наладчик второй станок, и таким путем «узкое» место было расширено. Задание по поршням было выполнено в срок.

Еще пример. Из-за несвоевременной заточки брошей в первой смене задание по шатуну было невыполнено. Когда броши доставили, мастер Дементьев на самые «опасные» места поставил станочниц Бондареву, Сучкову и Суркову. На этих операциях они прежде не работали, но нормы все трое перевыполнили. Бондарева дала 162 процента выработки, Сучкова — 153 процента и Суркова — 148 процентов. Увеличив поток обрабатываемых деталей, станочницы предотвратили срыв суточного графика.

Дайте доброкачественные ванны

Стахановцы отделения арматурного цеха, где старшим мастером тов. Фарбер, встав на стахановскую вахту в честь праздника 1 мая, выполнили свои обязательства.

Вчерашние школьники тт. Поздеев, Шибанов, Данилова стали известными стахановцами цеха. Хорошо работают тт. Золотухин, Сургина и другие стахановцы.

Советские патриотки без устали куют победу фронту.

Однажды, это было в конце апреля, первая смена уже ушла домой. Смотрю — стахановка Настя Черняева на линии.

— Ты почему домой не идешь? — спрашиваю ее.

— Хочу еще поработать, задел деталей создать.

— Иди домой, без тебя обойдется. Не пошла ведь. Только когда поработала полторы смены, оставила цех.

Хорошо изучив производственный процесс, стахановки следят за точным соблюдением технологии.

Как-то раз работницы Рубак и Монсеева заявили, что мастер Малых поршневого палец пропускает через полировку 5—6 раз, а по технологии полагается всего 3 раза. Мастер боялся, что деталь получится некачественная и поэтому так «старался».

Теперь это не делается. Критика работников была действенной.

Ликвидировали обезличку

Не всегда наш участок работал хорошо. Не так давно рабочие места здесь были плохо организованы. Наладка станков производилась утром, во время работы, и станочники в ожидании наладки станков простаивали. Рабочие не были закреплены за станками и операциями. Обезличка оборудования, незнание рабочего места приводили к высокому браку и невыполнению норм выработки.

Недостатки в организации производства сейчас устранены. Подготовке рабочего места и мастера уделяем серьезное внимание, потому что от этого зависит высокая производительность труда станочниц, выполнение плана.

Перед началом смены я обхожу все рабочие места, проверяю наличие заготовок, инструмента, особенно качество его.

Нельзя сказать, что наш, хотя и передовой, участок работает образцово. Есть недостатки и у нас. По поршню, например, высок еще брак, потому что побитые резцы плохо затачиваются. Имеются и другие недостатки.

Спаянные крепкой трудовой дисциплиной и производственной дружкой во имя общего дела — окончательного разгрома ненавистного всем врага, мы будем работать еще энергичнее, еще напряженнее.

С. КАЛГАНОВ, старший мастер участка поршня и шатуна моторного цеха № 1.

Дайте доброкачественные ванны

Коллектив наш дружный, спаянный. Но в полную меру ему работать не дают. Одно время участок не обеспечивали металлом, теперь металл есть, зато нет ванн. Литейный цех № 3 должен быстрее подать нам доброкачественные ванны, а газодеч обеспечить термичку газом. Без этого мы не можем нормально выполнять взятые на себя обязательства.

КУРОЧКИНА, бригадир.

С помощью кувалды

На сборке моторов для новой машины нет весьма важного приспособления для запрессовки шестерни на колесчатый вал. Неправильная посадка шестерни (с молотка) ведет к браку двигателя. Конструкторы центрального конструкторского бюро тт. Тарин и Тарасов сделали в чертежах грубую ошибку, и пять приспособлений, изготовленных по этим чертежам, пошли в брак.

Из письма рабкора.

Тарасов с Тариным «Немного» просчитались, А пять приспособлений в брак пошли, И сборщики без них остались... Но выход здесь простой нашли: Кувалдой делают Посадку шестеренки, (А двигателю этим чинят брак). С такой расхлябанной Работенкой Мириться уж нельзя никак. Задержек из-за этого не счесть. Как тут ответить фронту, Что машина к сроку есть?

ЧТОБ ПОСКОРЕЙ НАЛАДИТЬ ДЕЛО — СПРОСИТЬ ПОСТРОЖЕ С БРАКОДЕЛОВ.

В роли медфельдшера

На участке сборки моторов арматура стэндов в таком состоянии, что нормальная работа сборщиков невозможна. Механик Сугоняев ничего не делает для устранения недостатков. Мотористы вынуждены закручивать тряпочками соединения бензопроводов, и все равно бензопровода текут.

Из письма в редакцию. Из бензопроводов бензина Бьют фонтаны... На помощь!.. К нам!.. Механик... Где болит? И каждый раз с тряпичками, С бинтами Механик «фельдшер» Сугоняев к ним спешит.

Илья ЗУБИЛО.

Болезни участка «Бендикса»

Участок «Бендикса» моторного цеха № 1 имеет большое отставание в выполнении майской программы.

Массово-воспитательная работа на участке не развернута. Производственные совещания проводятся редко. Задания рабочие не получают. Да и не только рабочие — сами мастера не знают, что они должны делать сегодня, завтра.

В значительной мере отставание участка вызвано неудовлетворительным поступлением заготовок из кузнечного корпуса и пренебрежительным, безответственным отношением к нашим заказам инструментально-штампового отдела.

Кузнича подает заготовки очень плохо, с большим отставанием от графика, причем качество, поковок неудовлетворительно. Все поковки проходят дополнительную, не предусмотренную технологией, обработку, требующую большой затраты времени. Кузнецы, срывая подачу деталей, ссылаются на мастерскую горячих штампов, которая, якобы, изготовляет недоброкачественные штампы.

Для обработки и контроля самых сложных и ответственных операций — канавок кулака — требуются приспособления. Эти приспособления — 18-У-872 и 24-У-25324 — мастерская приспособлений ИШО делает с октября прошлого года, а мастерская мерительного инструмента — с февраля 1942 года. Темпы далеко не военные!

Руководство моторного цеха принимает ряд мер, направленных на увеличение выпуска «бендиксов». Обработка этой детали производится на самостоятельном участке. И чтобы вывести ее из прорыва, требуется не мало поработать.

А. БАРАНОВ, старший мастер.

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ

С 13 по 18 мая звуковой фильм

Боевой кино-сборник № 5 в программе:

1. ЛОНДОН НЕ СДАЕТСЯ
2. НАША МОСКВА

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.