

АВТОГИГАНТ

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

71 (3466) | 27 мая 1942 г. Среда | Цена 10 коп.

Хочешь врага победить на войне—
План выполняй вдвойне и втройне

В СОРЕВНОВАНИИ МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ ДОБИВАТЬСЯ ПЕРВЕНСТВА

Смена мастера Ямщикова перевыполнила месячное задание

Включившись во всесоюзное социалистическое соревнование машиностроителей, инструментальщики с честью борются за выполнение взятых обязательств.

Смена мастера Ямщикова на участке фрез еще 25 мая выполнила месячное задание на 116 процентов. Высокие образцы производительности труда показывают здесь стахановка Никонова, которая вырабатывает до трех норм, и стахановец-заточник Бусыгин, дающий две нормы.

Значительно опережает график смена мастера Сидорова на участке старшего мастера Логашина. На 25 мая она имеет уже 83 процента месячного задания. Хорошо работают в этой смене шлифов-

щики Лазутин и Паряев. Три нормы в смену — вот их показатели.

На два процента сверх графика идет на участке тов. Логашина и смена мастера Овечкина.

Поддержим не снижая темпов, трудясь на своих боевых постах члены фронтовых бригад. 25 мая шлифовщик Каманов выполнил норму на 289 процентов, фрезеровщик Осьмушкин — на 259 процентов.

Водушевленные первомайским приказом товарища Сталина инструментальщики борются за досрочное выполнение месячной программы.

Г. ЕНИФАНОВ, старший экономист инструментально-штампового цеха.

Фронтовики соревнуются за наивысшую производительность труда

На приказ Народного Комиссара Обороны товарища Сталина комсомолцы и молодежь арматурного, литейного и других цехов завода отделили новым трудовым подъемом.

Фронтовые бригады арматурного цеха Соии Курочкиной и Лиды Чугриной начали соревноваться за наивысшую производительность труда. Впереди идет бригада тов. Курочкиной. Члены бригады Поздеев, Солопухина, Спиричева с успехом реализуют свои обязательства, выполняя дневное задание на 200 процентов.

В цехе организовано еще 7 комсомольско-молодежных бригад, состоящих преимущественно из девушек. Новую созданную бригаду прессовщиц под руководством молодой комсомолки Ани

Князевой вырабатывает до двух норм в смену.

Созданы фронтовые бригады на самых решающих участках литейных цехов серого чугуна. На формовке стержней ответственных деталей фронтовая бригада комсомолки Мусатовой задания ежедневно перевыполняет. В литейном цехе № 2 фронтовая бригада Волковой на формовке стержней блока взяла обязательство ежедневно выполнять задание не ниже 200 процентов. Своё слово фронтовики держат. Они дают до 250 процентов выработки. Бригадир Волкова дает три нормы в смену, Миронова и Овчинникова — выше двух норм.

Н. ВАСИЛЕНКО, зам. секретаря комитета ВЛКСМ завода.

Комсомолцы контролируют подачу деталей

Комсомольцы термического цеха № 2 делом отвечают на первомайский приказ любимого Наркома Обороны товарища Сталина. Комсомолки отдела технического контроля тт. Свиридова, Сергеева и Салогубова, ранее проверявшие в смену 1500 деталей, сейчас проверяют по 2500 и более деталей.

Маруся Ноздрина и Маруся Гусева взяли под свое наблюдение подачу детали 142280—81. Они ежедневно ходят к начальнику цеха шасси, в партийную

и комсомольскую организации и проверяют подачу деталей в термический цех.

Комсомолка Надя Казачка взяла обязательство в течение пяти дней отработать десять часов сверх своего рабочего времени. На днях Надя пришла на работу за четыре часа до начала своей смены и качественно проверила 1250 деталей.

З. ГАНОХИНА, секретарь бюро ВЛКСМ термического цеха № 2.

Вошли в график, покрыли задолженность

Выбачаясь во всесоюзное соревнование заводов единого машиностроения СССР, столыри нашего участка взяли на себя социалистические обязательства и дали слово выполнять их по фактическому.

На участке развернулось действенное социалистическое соревнование. Молодой член фронтовой бригады стремился обработать больше деталей и перегнать другого.

Соревнование дало замечательные плоды. До 9 мая мы не выполняли дневного темпа, а вступив в соревнова-

ние, участок не только вошел в график, но покрыл всю задолженность. Новые нормы выработки стали выполняться, перекрываться. Столяр Болдинский довел выполнение новых норм до 480 процентов, Викулин, Заботин — до 378 процентов. Более двух норм дают Усатов, Смирнов и Глотов.

Такая выработка не является пределом для участника всесоюзного социалистического соревнования.

НИРЕЕВ, мастер деревообделочного цеха.

Служащие осваивают производственные профессии

Трудовой день бокочен. Закрыв контрольные книги, убрав в столы отчетные ведомости, расчетные листы и другие документы, бухгалтера, счетоводы, расчетчики колесного цеха спешили в цех на линию.

На участке сборки работников бухгалтерии расставили по рабочим местам, объяснили процесс сборки, рассказали, как пользоваться инструментом.

Работники бухгалтерии оказались старательными и способными учениками. В первый же день своей работы, 13 мая, они дали 90 процентов нормы. Затем с каждым днем производительность их труда увеличивалась и теперь значительно превышает сто процентов. Бухгалтер расчетной части Овчинни-

кова норму выполняет на 120—175 процентов. Бухгалтер Хрипунова и Ключина дают 195 процентов трудовой нормы. Перевыполняют нормы учетчик Полтанова, Болезина, расчетчик Зиньевева и другие.

Совмещая свои основные обязанности с работой на производстве и быстро освоив новую профессию, сотрудники бухгалтерии добились выполнения дневной нормы при уменьшенном рабочем дне.

Трудовая доблесть работников бухгалтерии колесного цеха должна послужить примером для многих служащих завода.

В. ДОДУРИНА, инструктор отдела кадров.

В ОТВЕТ НА ПРИЗЫВ ПЕРЕДОВЫХ ЖЕНЩИН

Братям-фронтовикам не придется краснеть за свою сестру

Быстро, ловко работает на токарном станке молодая производственница Евгения Шлыкова.

Стаж ее работы на заводе исчисляется месяцами.

В короткий срок энергичная и настойчивая девушка освоила четыре токарных станка, в том числе один универсальный.

Обработывая детали для фронтовых заказов, тов. Шлыкова ежедневно выполняет нормы на 180—200 процентов.

— Я все время работаю на большой скорости, всегда заранее подготавливаю станки, — так объясняет «секрет» своей высокой производительности молодая станочница.

Евгения Шлыкова не только хорошая производственница. Она считается передовым профгруппоргом цеха шасси. Профгруппорг систематически проверяет выполнение индивидуальных социалистических обязательств рабочих, результаты проверки освещает в «молниях».

Прочитав обращение передовых женщин завода, Евгения уверенно заявила: «Буду работать еще лучше. Добьюсь еще более высокой выработки, дам фронту больше деталей, чтобы помочь Красной Армии выполнить приказ товарища Сталина».

Слова патриотки не расходятся с делом. У Евгении два брата на фронте. Фронтовикам не придется краснеть за свою сестру.

А. ГОРИНА, контролер цеха шасси.

У „Гамильтона“ работает женщина

На мощных прессах «Гамильтона» производится вырубка и формовка лонжеронов. Лонжерон — деталь большая и тяжелая, операции с ними очень трудные и сложные, требуют исключительного внимания, ловкости и сосредоточенности в работе.

На эти операции мы ставили лучших производственников — мужчин, зарекомендовавших себя исключительно добросовестным, любовным отношением к труду. Но никто не был удивлен, увидев однажды утром у «Гамильтона», исполнок мужского места, Евдокию Афанасьевну Шункину. Евдокия Афанасьевна была исполнительницей и добросовестной прессовщицей, показывавшей высокие образцы труда.

Работа у тов. Шункиной стала более ответственной и сложной, чем на легком прессе. Она направляет и руководит всем производственным процессом штамповки деталей. В «команде» у нее пять подручных, четверо из них — мужчины.

Евдокия Афанасьевна лучше мужчин справляется с этим делом. Ее выполнение нормы составляет не менее 180 процентов.

М. ВАШИН, мастер участка штамповки рам прессового цеха.

Стахановцы военного времени

В 1940 году, во время войны с белофиннами, Николай Иванович Колотухин поставил первый рекорд. Он отштамповал 1500 важных деталей вместо 450 по норме. В дни великой отечественной войны советского народа с немецко-фашистскими полчищами тов. Колотухин стал работать еще лучше. Он перекрывает все нормы в несколько раз. Это кузнец — мастер своего дела.

Как работает тов. Колотухин? Что особенного в его методах и приемах штамповки деталей?

Приходя, как бригадир, первым на работу и уходя последним из цеха, тов. Колотухин придирчиво обследует не только печь и молот, но и инструменты. Он сам осматривает салники — наиболее капризную часть молота, — проверяет хорошо ли забиты клинья, закрепляющие штампы и т. п. Кузнец-лунынец — он сам делает подтяжку пружины педали, подкрепляет клинья «соколов», вместе с наладчиком выправляет сепминки, помогает наладчику снимать и устанавливать штампы.

Печь тов. Колотухина дает равномерный нагрев болванок, в ней всегда поддерживается одинаковая температура. На место изъятной нагретой заготовки в печь немедленно закладывается другая. Бесперывный нагрев заготовок и устранение вторичного подогрева позволили т. Колотухину ликвидировать про-

Боритесь за переходящее Красное Знамя Наркомтанкопрома!

Директору автозавода тов. Лоскутову
Секретарю парткома тов. Маркину
Председателю завкома профсоюза тов. Шахову

По инициативе коллектива Кировского завода началось всесоюзное социалистическое соревнование танковых, дизельных, бронекорпусных заводов и заводов смежных производств за то, чтобы дать фронту больше боевых машин, всемерно увеличить выпуск танков, приблизить дело полного разгрома немецких захватчиков в 1942 году. Для предприятий-смежников победителю в соревновании учреждено переходящее Красное Знамя ВЦСПС и Наркомтанкопрома, кроме того 500 тысяч рублей на премирование отличившихся рабочих, ИТР и служащих, 1 миллион рублей на заводское жилищное строительство, 200 тысяч рублей на кредитование индивидуального жилищного строительства и 100 тысяч рублей на улучшение производственно-технического обучения молодежи и на улучшение культурно-бытовых условий молодых рабочих и работниц.

Ваш коллектив, поставляющий танковым заводам металл, по праву может завоевать первенство среди других заводов-смежников и получить Красное Знамя. Для этого необходимо обеспечить выпуск продукции и своевременную ее отгрузку танковым заводам по установленному плану, кроме того выполнить государственный план завода в целом.

Обязательства вашего коллектива шлите в ВЦСПС и Наркомтанкопром. Желаем вам успеха в соревновании заводов танковой промышленности и смежных с ними производств.

Секретарь ВЦСПС ШВЕРНИК.
Нарком танковой промышленности МАЛЫШЕВ.

Взял обязательство — выполни! Дал слово — сделай!

В роли „обещалкиных“

На нашем заводе есть еще люди, которые, взяв обязательство, не чувствуют ответственности за его выполнение.

К таким, в частности, относятся: начальник цеха шасси тов. Сазанов и руководитель цеховой партийной организации тов. Фоманов, начальник цеха моторов № 2 т. Тихомиров и секретарь партийного бюро тов. Галкин.

Всем этим руководителям цехов мы послали вызов на социалистическое соревнование. Вызов они приняли и обязались снабжать нас деталями и узлами строго по графику, не допуская срыва его.

Но все это осталось на бумаге. Срыв графика сборки машин из-за отсутствия деталей продолжается. 25 мая сборочный цех график опять не выполнил. Из цеха шасси не поступали задние мосты, стабилизаторы, карданные валы. Прессовый цех опять не подавал рамы, барабаны, тормоза. А моторный № 2 снова не обеспечил конвейер моторами.

В результате такой «работы» цехов-поставщиков наш долг перед страной с каждым днем растет.

А. ТРОИЦКИЙ, начальник сборочного цеха.

Когда же будет создан задел?

Несмотря на указание директора завода тов. Лоскутова о создании задела деталей по новой машине и мотору, цехи-поставщики обеспечивают нас деталями с перебоями. Из-за этого происходит срыв суточного графика.

Так, 25 мая график сборки моторов по новой машине мы выполнили всего на 85 процентов. Срыв графика произошел из-за отсутствия в сборке в течение уже нескольких дней блоков и

шатунов. Ни литейщики, ни кузнецы не обеспечивали нас ими вовремя.

Вчера работу сборщиков лимитировал опять литейный цех серого чугуна (начальник тов. РЯХИН), который не подавал нажимной диск, выхлопной коллектор, корпус водяного насоса и другие детали. Моторный цех № 2 (начальник тов. ТИХОМИРОВ) систематически задерживает подачу коробок скоростей. Л. ГЕЛЬШТЕЙН, начальник ПДС цеха моторов № 1.

Детали есть, а сборщики простаивают

Для сборки цепей Гайндт мы должны получать детали из кузовного цеха (нач. тов. Шубин), но кузовщики очень плохо обеспечивают нас ими и тем самым вызывают массовые простои сборщиков.

Может быть, в кузовном нет деталей? Ничего подобного. В цехе лежат тысячи готовых деталей и, только в результате безответственности цеховых работников, простаивают рабочие прессового цеха.

Кузовщики говорят, что им не на чем возить детали — нет транспорта. В то же время имеющиеся тягачи используются не на полную мощность, много времени они стоят в ожидании разгрузки.

Мы просим дирекцию завода побыстрее навести порядок в цехе тов. Шубина, если он сам не в состоянии это сделать.

И. ДРОЗДОВ, диспетчер прессового цеха.

Кузнец Колодухин

Благодаря правильному соблюдению теплового режима сокращает 2—3 удара молота на каждой поковке.

Клещи в руках кузнеца это то же, что оружие в руках бойца. Умение держать их и мастерски применять тов. Колодухин обладает в полной мере. Как обхватить ручку клещей, каково должно быть положение корпуса, каков упор ноги, что надо делать, чтобы деталь в клещах не болталась — все это имеет большое значение в повышении производительности труда. Быстро переложить деталь из ручки в ручей и быстро снять ее со штампа зависит от того, какой раствор применяется для смазки. Кузнец Колодухин с первой же детали может определить, какой требуется раствор для смазки штампов. Неправильное применение раствора осложняет работу и уменьшает стойкость штампа.

Однажды был такой случай. Кузнец Злобин штамповал деталь. Он сделал в смену всего лишь 240 штук и только потому, что применял не ту смазку, какая требовалась для данного металла. В ручьи штампа он клял древесную стружку, смоченную водой. Металл не заполнял ручьи штампа, и деталь приходилось выбивать кузавкой. Тов. Колодухин стал смачивать стружку нефтью и достиг выработки 800 деталей в смену. Как правило, ручьи в штампах со сложной конфигурацией тов. Колодухин сма-

чивает нефтяным раствором. При незначительных же выемах в штампе используется соляным раствором. При этом достигается лучшая закалка и увеличивается стойкость штампа.

Применяет опыт мастера тов. Чемпалова, тов. Колодухин производит нажатие педали точно в тот момент, когда молот занимает самое высокое положение. Это делается для того, чтобы молот при максимальном размахе ударял по заготовке с наибольшей силой. Благодаря этому тов. Колодухин сокращает общее количество ударов. Слабые удары он применяет при протяжке и загибке деталей, удары средней мощности — при обрубке.

Кузнец Колодухин передает свой опыт менее квалифицированным кузнецам. Он добивается того, чтобы все рабочие имели высокие производственные показатели.

Недавно партийная организация кузнечного корпуса приняла тов. Колодухина кандидатом в члены ВКП(б), как лучшего производственника — стахановца военного времени.

На груди патриота-стахановца горит орден Красной Звезды — высокая награда Советского Правительства.

В. МЕЛЬНИКОВ, инструктор отдела труда и зарплаты завода.

Бесплановость, расхлябанность, ссылки на объективные причины

ОСНОВНЫЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА РЕМОНТНИКОВ:

1. Перевыполнить план мая месяца.
2. Дополнительно сверх плана дать продукции для фронта.
3. Иметь выполнение норм каждым рабочим не ниже 125 процентов.

Как же здесь борются за их выполнение?

Социалистические обязательства берутся для того, чтобы их выполнять. Но вот в ремонтно-механическом цехе, где начальником тов. Коломин, обязательства берутся, видимо, только для красного словца. Повседневной борьбы за их выполнение не ведется. До конца месяца осталось всего пять дней, а в программе цеха — зияющий прорыв.

Инструментальное хозяйство запущено

Чего же не хватает в цехе?

Цех полностью обеспечен материалами, оборудованием, кадрами рабочих, отвечает лишь плановой организации производства.

Возьмем, например, инструментальное хозяйство. Подумать только: инструмент — целая проблема. 22 мая на участке старшего мастера Шапиро с 8 до 16 часов простоял протяжный станок из-за отсутствия броши. Один токарный станок простоял 3 часа из-за отсутствия развертки и т. д. На участке, где начальником тов. Вилков, потребовались фрезы для обработки очень важных деталей. Кладовщица инструментальной кладовой сообщила, что таких фрез нет, старший мастер Вилков также не нашел их. Однако при проверке оказалось, что такие фрезы есть, но они валяются заброшенными в ячейках стеллажей.

Старший в заточку инструмент к указанному сроку не возвращается, это также ведет к простоям оборудования. Однажды метчики заточивались около двух дней, хотя на это требовалось всего несколько минут.

Когда останавливаются станки...

У старших мастеров и мастеров нет заботы о завтрашнем дне. Об инструменте, о приспособлениях они обычно беспокоятся тогда, когда деталь ставится на станок. Так, оправки для наружной обточки одной детали были заказаны в ШИХ со сроком изготовления 5 мая к 12 часам дня (1). Однако и до 22 мая оправки не были сделаны, и их пришлось заказывать вновь. Так заботятся о выполнении своих заказов старший мастер Вилков. Или другой случай. Нужно было сделать наладку приспособлений для обработки одной детали. Наладку

сделали в тот момент, когда деталь нужна была на сборке. В результате очень важная деталь не собиралась в течение 4-х смен, вызывая простой станков на последующих операциях. Старший мастер Шапиро стал беспокоиться о заготовке детали № 2-59 только в тот момент, когда станки уже ватали из-за ее отсутствия.

Мало внимания уделяется и перевыполнению норм выработки каждым рабочим.

В роли толкачей

Технологи цеха не оказывают нужной помощи в наладке приспособлений и правильной эксплуатации инструмента. А ведь они в свое время вступили в соревнование и брали обязательства по оказанию помощи стахановцам в деле повышения производительности труда.

Вместе с тем многих конструкторов послали на производство, где они непосредственно на станках обрабатывают детали. На станках работают инженеры Абузов и Пименов. Меня послали на участок тов. Шапиро, вменив в обязанность продвижение одной важной детали. В то время как Пименов работает на станке и налаживает станки, палатки здесь делать нечего. С введением «толкачей» понижалась ответственность за программу у мастеров и старших мастеров.

Главный механик тов. Дамбург, посылал меня на участок, так прямо и заявил:

— С тебя будем спрашивать за эту деталь.

Мне кажется, не на станки надо посылать инженеров, а не «толкачей» на участки. Конструкторы должны заниматься автоматизацией производства, конструированием приспособлений, позволяющих улучшить и ускорить выпуск продукции, перевода ее на конвейерный способ производства.

Приведенные факты — это только небольшая часть из цепи неувязок в работе ремонтно-механического цеха. Никаких объективных причин невыполнения программы у цеха нет. И срыв фронтальных заказов происходит исключительно из-за безответственности и расхлябанности на ряде участков в цехе, из-за того, что руководство цеха не требует жесткого и четкого соблюдения производственной и трудовой дисциплины.

Ф. ПУЗОВ, конструктор отдела главного механика.



Мария Васильевна МАЛЫШЕВА работает строгальщицей в прессовом цехе. Трудясь на своем посту не покладая рук, она вырабатывает систематически не ниже двух норм в смену. За самоотверженную стахановскую работу награждена медалью «За трудовую доблесть». Фото В. ХРАМЦОВА.

По-хозяйски расходовать электроэнергию и топливо

♦ Электрический свет в дневное время. ♦ Электропечи работают вхолостую. ♦ Шире использовать газогенераторную смолу. ♦ Снизить потребление сжатого воздуха на 15 процентов.

Автозавод в первом квартале текущего года достиг некоторых положительных результатов по экономии электроэнергии и топлива.

Но каяря с этим в цехах есть много фактов расхлябанного расходования энергии и топлива, небрежного ремонта, игнорирования режимов правильной и экономичной эксплуатации агрегатов.

До последнего времени в многочисленных отделениях инструментально-штампового корпуса горели лампы в дневное время. Это имеет место в восточной термической мастерской, где начальником тов. Кузнецов, в мастерской горячих штампов (нач. тов. Китаев), в мастерской холодных штампов (тов. Ермолаев), в мастерской режущего инструмента № 1 (тов. Калинин) и в других. К этой же категории растрачивателей электроэнергии необходимо отнести начальников цехов тт. Мир и Белокриницкого.

Огромное значение в экономии энергии имеет правильная и полная загрузка энергооборудования печей, конвейеров, мазок и т. д. и своевременный и качественный ремонт его. Однако до сих пор недоброкачественно ремонтируются и эксплуатируются электропечи. Так, например, своевременно не восстанавливается футеровка печи в литейном цехе серого чугуна, где начальником тов. Акимов, и в литейном цехе серого чугуна.

Производственный отдел завода (начальник т. Гуськов) не следит за регулярной подачей деталей в закалочную электрическую печь рессорного цеха. Эта электропечь работает це-

лыми часами вхолостую в ожидании деталей и имеет систематический перерасход электроэнергии около 400 киловатт-часов за сутки.

То же происходит и в колесном цехе. Начальник колесного цеха тов. Чернеев допускает систематический пережог мазута и не принимает мер к изжитию этого явления. Ежедневно тов. Чернеев выбрасывает на ветер 1, 3 тонны мазута и около 2500 киловатт-часов электроэнергии.

Еще больший перерасход электроэнергии и топлива приносит брак. В особенности это относится к электроплавильным печам литейного цеха серого чугуна, где начальником т. Мир.

Газогенераторная смола может заменить мазут на многих агрегатах нашего завода. Опыт применения этой смолы в прошлом году дал удовлетворительные результаты, и энергетики и начальники цехов должны уделить этому топливу должное внимание. Вполне реально, что в ШИО, например, смола должна выводить не менее одной тонны мазута в сутки, в кузнечном цехе серого чугуна — одну тонну. Стоит только приложить руки, чтобы этого достичь.

По приказу директора все начальники цехов обязаны были 1 мая снизить потребление воздуха на 15 процентов. До сих пор ни один начальник серьезно не поработал над этим вопросом.

Проведение рационализаторских мероприятий, независимо от их масштаба (дающих экономию топлива и электроэнергии), также должно быть боевой программой начальников и энергетиков цехов. Но не все понимают это. Дважды сорвал изготовление игольчатых рекуператоров для кузницы начальник ремонтно-литейного цеха тов. Кузнецов.

По приказу директора он обязан был отлить 50 штук рекуператоров, но этот заказ не выполняет. Такое же отношение к важному заказу допускает главный механик завода тов. Дамбург, который до сих пор не приступил к изготовлению форсунок «Рифлен бол».

Если по-хозяйски расходовать электроэнергию и мазут, если бороться во всем в равной степени за качественный ремонт, за полную загрузку оборудования, если активно включиться в борьбу за проведение рационализаторских мероприятий, то общими усилиями мы сэкономим для фронта тысячи тонн мазута, пррр. сжатого воздуха, миллионы киловатт-часов электроэнергии.

ДЯТЛОВ, отдел главного энергетика.

КОЛЮЧИИ КОНВЕИЕР

С большой головы на здоровую

На деталь 060—142—168—Б требуется круг 60 мм марки 40Х. Такого металла не оказалось и было разрешено заменить его на круг 60 марки 35Х.

Кузнечный корпус металла этот принял 16 мая, но в работу не пустил до 22 мая. Когда же деталь оказалась в дефиците, тов. Сомов, начальник кузнечного корпуса, попытался оправдаться тем, что не было металла. Подобными ссылками работники кузнечного корпуса систематически пытаются прикрывать собственные промахи.

(Из письма в редакцию).

Деталь в дефиците... Сбивается график по сборке машин.

Кузнецы, не держите! Ведь нет для задержки причин. Но спокоен ответ: — Ведь металла-то нет.

Так, прикрывая собственный провал, Начальник Сомов «факты излагал». А в это время тот металл Шесть дней у кузницы без дела пролежал.

По „непроходимым“ местам...

В цехе «кавал». Рабочие, служащие с метлами, лопатами, с тележками убирают мусор, стружку, разный хлам, аккуратно укладывают детали, подальше припрятывают брак, приводят в порядок рабочие места. Горячая работа в ремонтно-механическом. Весь цех поднялся в наступление на грязь.

— В честь чего это вы скоблили сегодня брусчатку?

— Тсс!.. По секрету... К нам едет нарком!..

— А-а-а!..

А потом все пошло по-старому. Горы стружки и разного хлама выросли во много этажей, годные и бракованные детали валяются на каждом шагу, заготовки, отходы, разная проволока, тряпки путаются под ногами. Большим эквилибристом нужно быть, чтобы пройти по цеху меж станков, не запнувшись о что-нибудь.

А вот начальник цеха тов. Коломин ходит цел и невредим, балансируя по проходам и тропам, одному ему ведомым.

Ну, а что будет, если и тропы станут непроходимыми? Придется, видимо, тов. Коломину стать альпинистом.

Илья ЗУБИЛО.

Готовьтесь к профсоюзно-комсомольскому кроссу!

Военизированная эстафета имени „Комсомольской Правды“

В начале июня проводится всесоюзный профсоюзно-комсомольский кросс. Комитет физкультуры и спорта и райком ВЛКСМ в целях подготовки и успешного проведения кросса 31 мая проводят военизированную эстафету имени «Комсомольской Правды» на автозаводе. Эстафета проводится по трем группам: девушки, юноши, мужчины. Старт для всех групп — на проспекте Молотова, у здания райсовета, финиш — на Школьной улице, против здания «Электропроката». Начало стартов: для девушек в 11 часов, для юношей — в 11 час. 30 минут и для мужчин — в 12 часов дня. Для девушек эстафетой служит санитарная сумка, для юношей — учебная винтовка (кроме винтовки каждый бегун имеет противогаз), для мужчин эстафетой служит винтовка (каждый бегун имеет также противогаз).

Общая длина всех маршрутов 2500 метров. Команды состоят: девушек из 7 человек, юношей из 6 человек и мужские из 5 человек.

Количество команд неограничено. Все снаряжение организации должны иметь свое. Заявки подаются в райком комсомола не позднее 29 мая.

Комсомольцы, молодежь, мужчины, женщины! Готовьтесь к профсоюзно-комсомольскому кроссу, участвуйте в эстафете имени «Комсомольской Правды».

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.

Новичок у станка

На фронт ушли некоторые рабочие. На смену им пришли новые люди. Они с первых же дней по-фронтовому стали осваивать дело, на которое поставлены.

Нижее рассказывается о том, как мастер Земцов помогает новичкам стать квалифицированными рабочими.

В феврале 1942 года к нам на участок поступил новый рабочий Иван Михайлович Васильев. О нашем производстве он никакого представления не имел. Не зная, как он будет относиться к делу, я решил испытать его на более простой работе и поставил на протяжный станок «Олигер».

Рабочий оказался очень старательным и трудолюбивым. Вскоре я перевел новичка на сложный универсальный токарный станок, где производится обточка одной ответственной и трудоемкой шестерни.

Обучение молодого рабочего токарному мастерству началось с изучения оборудования. Я рассказал тов. Васильеву, как устроен станок, показал ему, как действовать рычагами управления, ознакомил с системой смазки. После этого подробно ознакомил с самим процессом обработки детали.

Первые семь-десять дней тов. Васильев нормы не выполнял. Наблюдая ежедневно за его работой, я заметил, что нормы он не выполняет потому, что не соблюдает установленных правил обработки, подчас зря тратит время, например, радиус детали он выбирал неправильно. Я показал ему, как нужно выбирать радиус, объяснил, какое влияние имеет это на производительность труда.

В другой раз обнаружил, что молодой токар не своевременно смазывает станок. Это также снижало выработку.

Кроме того, он неправильно устанавливал резцы. Стойкость резца при этом уменьшалась, приходилось то и дело бегать в кладовую и менять их. На это уходило дорогое время. Когда же мы показали ему, как надо устанавливать резцы, он немного сократил потери времени, и производительность его труда значительно повысилась.

Тов. Васильев внимательно прислушивался ко всем советам и замечаниям

и быстро устранял недостатки.

Производительность труда нового рабочего росла.

Прошедшие три месяца не пропали для него даром. Сейчас он выполняет норму не ниже 250 процентов.

Как тов. Васильев достиг этого? Во-первых — хорошей подготовкой рабочего места, полным уплотнением рабочего дня. Заранее, до начала смены, он подносит детали, приготовляет резцы и мерительный инструмент, наливает в станок эмульсию, смазывает его. Ровно в 8 часов он начинает трудовой день и во время работы ни на минуту не отходит от станка. У него всегда все под рукой, на месте.

При обточке деталей с разными диаметрами токар Васильев изменяет, увеличивает скорости резания станка. Это сыграло важную роль в увеличении выработки. Раньше он работал на одной постоянной скорости.

Двести пятьдесят проц. выработки не является пределом для растущего производственника, члена фронтовой бригады. Основы токарного дела, Иван Михайлович Васильев стремится к тому, чтобы стать мастером высокой производительности труда.

С. ЗЕМЦОВ, мастер участка моторного цеха № 2.