

АВТОГИГАНТ

Орган парткома, завкома РАП и заводоуправления Горьковского
Государственного ордена Ленина автомобильного завода имени Молотова

Год издания XV
Выходит три раза в неделю

Четверг, 25 ноября 1943 г.

№ 142 (3679)
Цена 15 коп.

Указ Президиума Верховного Совета СССР
О награждении Народного Комиссара путей сообщения
тов. КАГАНОВИЧА Л. М. орденом Ленина

В связи с 50-летием со дня рождения Народного Комиссара путей сообщения тов. КАГАНОВИЧА Л. М. и принимая во внимание его выдающиеся заслуги перед партией и советским народом наградить тов. КАГАНОВИЧА Лазаря Моисеевича орденом Ленина.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР
М. КАЛИНИН.

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР
А. ГОРКИН.

Москва, Кремль. 21 ноября 1943 года.

Сегодня — партийно-техническая конференция по повышению производительности труда

Развернем могучее соревнование за использование внутренних резервов, дадим Красной Армии дополнительную продукцию для быстрейшего разгрома врага

Все резервы на помощь фронту

Высокая оценка самоотверженной работы советского тыла, дающая вождям народа товарищам Сталиным, вызывает справедливую гордость у нашего народа, и вместе с гордостью — желание еще более усилить помощь фронту, давать ему с каждым днем больше высококачественной продукции.

Крупнейшим источником увеличения выпуска продукции является повышение производительности труда.

Наш завод обладает огромнейшими резервами производительности труда. В период подготовки к партийно-технической конференции эти резервы выявлены лишь частично, но их использование дало значительные результаты.

От внедрения поступивших только за период месячника рационализаторских предложений условно — годовая экономия по заводу подсчитана в сумме свыше 17 миллионов рублей.

Внедрение этих предложений позволит заводу высвободить и использовать на других работах около 750 рабочих, сэкономит тысячи тонн металла, миллионы киловатт-часов электроэнергии, сотни тысяч кубометров пара, сжатого воздуха и т. д.

Но успокаиваться, останавливаться на достигнутом нет никаких оснований. На заводе чрезвычайно много неиспользованных возможностей. В ряде цехов преступно разворовывается рабочее время из-за расхлябанности трудовой дисциплины (цех № 10), из-за плохой организации труда.

Начальники цехов тт. Безобразов, Брук, Мордоян пустили на полнейший самотек работу с рационализаторами и, очевидно, считают, что в руководимых ими цехах нечего совершенствовать.

Такая косность совершенно неприемлема.

Борьба за выполнение норм выработки еще не развернута в полной мере. Брак и поломки инструмента немалого снижают производительность труда, и должной борьбы с ними также

не ведется. А скрытые простои в рабочее время являются сущим бичом производства.

Партийно-техническая конференция по повышению производительности труда, подытожив сделанное за период подготовки, должна нацелить весь коллектив на решение ответственных задач, поставленных перед заводом.

Пути повышения производительности труда многообразны. Здесь и дальнейшее усовершенствование технологий, изыскание новых более совершенных форм организации труда, многостаночничество и совмещение профессий, выявление и ликвидация скрытых потерь рабочего времени, борьба за строжайшую трудовую и производственную дисциплину.

Партийные организации должны широко использовать в этой области право контроля хозяйственной деятельности администрации, помочь преодолеть все преграды в деле развития творческой мысли, направленной на увеличение выпуска боевой продукции.

Соревноваться за наивысшую производительность труда, за непрерывное увеличение выпуска продукции для фронта должен каждый автозаводец. К этому призывает нас Родина, великий Сталин.

Все для победы!
Фронту на пользу
все резервы
в цехе используй!

Стахановская декада

Успехи термистов

23 ноября калильщики смены мастера Блинкова, работая каждый на 2-х ваннах, сменное задание выполнили: Замешина — на 272 процента, Пантелеев — на 225 процентов, Егоров — на 181 процент, Гаврилин — на 190 процентов, Горелов и Пухов — на 178 процентов.

Высокопроизводительной работе способствовала хорошая подготовка рабочих мест старшим мастером тов. Сергунным.

Н. ПАРШИН, зав. ТНБ
термического цеха № 2.

Кто задерживает выпуск машин

Смежники задерживают детали 8260, 140999, 8286, 14570 и считают это обычным явлением.

В прессовом цехе, очевидно, решили, что машины обойдутся без детали 145248 и так неуклопотно и пойдут на фронт. Поэтому деталь не подается.

Каркасный цех решил внести свой «вклад» в дело срыва сборки машин и не подает детали 291222, 292894, 252037, 221512.

Такая работа не делает чести начальникам этих цехов тт. Апанасенко, Гуськову, Бусыгину.

Благодаря усовершенствованию технологий

Горячие цехи нашего завода — литейные и кузнечные — за последние три месяца значительно улучшили свою работу. Программу они перевыполняют. В цехах снижен брак. Выросла производительность труда рабочих.

Эти цехи теперь не лимитируют работу завода.

Таких результатов кузнецы и литейщики добились благодаря усовершенствованию технологий, мобилизации внутренних резервов, внедрению организационно-технических мероприятий, широкому развертыванию социалистического соревнования.

В кузнечном корпусе ряд деталей переведен со штамповки на высадку. Это в 2—3 раза повысило производительность труда и облегчило условия работы.

В конце октября мы внедрили новую технологию изготовления передних осей. По фордовской технологии заготовка этой детали проходила 16 операций и 5 нагревов. Сейчас — только четыре операции и один нагрев. Количество рабочих, занятых на изготовлении осей, сокращено с 14 до 9 человек. Полностью освобождены две машины и две камерные печи.

★
В. РЯХИН,
главный металлург завода

Потери от брака в кузнечных цехах в сентябре и октябре уменьшены по сравнению с I-м кварталом в 1,5 — 2 раза и находятся на уровне 0,6 — 0,7 процента.

Для производства деталей кузнецы используют концевые отходы и клешевину. В августе их использовали 130 тонн, в октябре — 606 тонн.

Большая работа по усовершенствованию технологий проведена в литейных цехах.

Она была направлена главным образом на уменьшение брака литья. Технолог литейного цеха серого чугуна тов. Шипов разработал и внедрил новую литейную систему одного важного изделия. И это позволило более чем в два раза снизить брак по шлаковому и газовому раковинам. Экономия составит около 1.000.000 рублей.

В этом же цехе формовку центровых стержней шестигранного блока перевели с ручной на пескоструйную, что резко увеличило производительность

и высвободило несколько рабочих. Литейщики цеха ковкого чугуна обрезку литников стали производить на прессах (раньше обжигали), чем высвободили 8 рабочих.

Нами закончена экспериментально-исследовательская работа по ускоренному отжигу ковкого чугуна. Цикл отжига сокращается до 20 — 25 часов вместо 70 — 80 часов.

Широкое распространение получили скоростные плавки в литейных цехах № 2 и № 3. Время на плавку сокращено до 60 — 70 минут вместо прежних 300 — 340 минут. С применением скоростных плавок резко уменьшается расход всех видов энергии, увеличивается выпуск годной продукции и заработная плата рабочих. В октябре среднесуточное количество плавов доведено до 6 вместо 4-х по норме.

Литейщики цеха серого и ковкого чугуна не безуспешно работают над увеличением выплавки металла. Задача состоит в том, чтобы от рекордной выплавки металла перейти на ежедневную скоростную выплавку. Для этого вводится график скоростных плавов.

Технологи в борьбе за повышение производительности труда

С. БАТАНОВ,

главный технолог завода

За время месячника отделом главного технолога был разработан план мероприятий, осуществление которого дает возможность повысить производительность труда в прессовых, механических и сборочных цехах и за счет этого получить экономию труда, равноценную работе 560 рабочих.

Это было достигнуто, в первую очередь, за счет проведения организационно-технических мероприятий, улучшающих точность, сокращающих межцеховые и внутрицеховые маршруты на линиях, а также за счет более полного внедрения многостаночности. Внедрение таких мероприятий в моторном цехе № 2, где была произведена перепланировка участков, позволит снизить трудоемкость комплекта изделий цеха на 6 человеко-часов.

Вторым резервом повышения производительности является организация рабочего места, особенно на сборочных операциях. На сборке рамы машины ГАЗ-67 в прессовом цехе фронтальной бригадой под руководством начальника техсектора тов. Вайнштейн проведен целый ряд организационно-технических мероприятий, позволивших снизить трудоемкость сборки рамы на 4 человеко-часа, повысить выработку на сварке рам с 6 до 10 штук за смену, понизить время на рихтовку в два раза, сократить число дефектов рамы с 18 до 3-х, а в конечном итоге выполнить программу без увеличения числа рабочих, что при прежней организации работы на участке было невозможным.

Третий резерв повышения производительности лежит в улучшении самой технологии, за счет применения многоспindleльных и многолезцовых станков, многоместных приспособлений, комбинированного инструмента, позволяющего одновременно выполнять две операции.

Так, например, применение восьмиместного приспособления для фрезеровки детали 70—142180 в цехе № 10 позволяет повысить производительность труда на этой операции и сократить трудоемкость обработки на 0,8 человеко-часа на одну машину.

Перевод обработки детали 70—142166 со сверлильных станков на токарный полуавтомат «Буллард» дал возможность снизить трудоемкость обработки на 1,5 человеко-часа на машину.

Четвертым резервом повышения производительности является переход на высокопроизводительные технологические процессы: протяжку, штамповку и т. д. Например, переход от механической обработки профиля обода одной детали на прокат освобождает 22 рабочих, 15 станков, дает экономии 1000 тонн металла в год. Общая экономия от этого мероприятия 1.000.000 руб. в год.

Пятый резерв повышения производительности лежит в полном использовании нашего высокопроизводительного оборудования, приспособлений, инструмента, имеющегося на каждой операции в прессовых, механических и сборочных цехах.

На всех машинах и изделиях, освоенных заводом во время войны, производительность труда гораздо ниже, чем в довоенном производстве. Это как раз и объясняется тем, что все производственные возможности каждой операции используются очень слабо, ввиду того, что производительность труда и нормы выработки у нас определяются не техническим расчетом, а «на глазок». Один из примеров: деталь 70—141594—Б обрабатывается на полуавтомате «Буллард» в цехе № 10. Станок работает на заниженных режимах резания, неправильно настроен и дает 2,75 детали в час, а при нормальных режимах и настройке он должен давать 21,5 детали в час, т. е. в 8 раз больше.

Подобных примеров очень много, и главный резерв повышения производительности на производстве, освоенной в военные годы, и заключается в том, чтобы на всех операциях — от прессовки до сборки — рассчитать нормальную производительность и достигнуть ее на практике. Работа в этих направлениях дает нам возможность очень значительно поднять производительность труда.

Вооружения любого вида
Армия Красная ждет.
Чтоб фронту
Продукции больше выдать,
Технику двигай вперед!

Если ты в цехе — значит
в бою,
Себя покажи гвардейцем
на деле!
Рационализируй работу
свою —
Увеличивай выпуск изделий!

ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ВНУТРИЗАВОДСКИЕ РЕЗЕРВЫ

3860 рационализаторских предложений

В октябре — ноябре по заводу проводились месячники сбора рационализаторских предложений и мероприятий. Сейчас подведены предварительные итоги.

По заводу собрано 3860 рационализаторских предложений и мероприятий, из них принято для внедрения 3512, в том числе свыше 1000 предложений от рабочих.

В течение месячника внедрено 989 предложений и мероприятий. Условно — годовая экономия от принятых предложений и мероприятий подсчитана в сумме свыше 17-ти миллионов рублей, в том числе около семи с половиной миллионов рублей от внедренных.

Внедрение предложений позволяет заводу высвободить и использовать на других работах около 750 рабочих. Достигается экономия 2800 тонн черных металлов, 260 тонн металла цветного и много других материалов.

Будет сэкономлено 12 миллионов 500 тысяч киловатт-часов электроэнергии, свыше 700 тысяч кубометров пара (в кузнечном корпусе), более одного миллиона 300 тысяч кубометров сжатого воздуха.

Достигается экономия более двух тысяч тонн мазута, в том числе 944 тонны по инструментально-штамповому отделу.

Экономия на инструменте, штампах и приспособлениях выражается в сумме свыше миллиона рублей, уменьшение брака, главным образом по литью, дает свыше пяти миллионов рублей.

Лучшие рационализаторы

★ Хорошо работали в период месячника организованные бригады рационализаторов. Бригада тов. Гушина (арматурный цех) внесла 25 рацпредложений. Пять очень ценных предложений подала бригада рационализаторов радиаторного цеха, созданная из технологов.

Выдающиеся рационализаторские предложения по литейному цеху № 2 внесли товарищи Ключкин, Киселев и Уткин по внедрению новых методов скоростных плавов.

★ Столь же ценные предложения по литейному цеху № 3 внесли гг. Шестаков и Куратов по изменению технологии отливки детали 70—142510. Тов. Шестаков предложил также изменить технологию обработки детали 11—6110.

★ Предложения по литейному цеху серого чугуна гг. Санкова, Платонова и Шипова резко уменьшили брак литья по одной из деталей.

★ Предложения гг. Холопова, Луковникова, Никольского, Кутузова и других дали заводу и государству сотни тысяч рублей экономии.

★ Шлифовщик РМЦ тов. Мишин внес три рацпредложения. Они повышают производительность труда на шлифовке изделий более чем в десять раз.

★ Сталевары литейного цеха гг. Клементьев и Заулин за счет технического усовершенствования добились сокращения плавки металла в электропечи на 20 минут, снижая расход электроэнергии, что позволило сэкономить заводу 160 тысяч рублей.

★ Контролер ОТК кузнечного корпуса тов. Воробьев предложил увеличить загрузку термической печи детали № 30 — 4003, что повысило производительность труда в три раза.

Резервы производительности труда

Производительность труда на заводе за два с половиной военных года неуклонно увеличивалась. Этот рост отличается от мирного времени более высокими темпами: за 6 с половиной довоенных лет — с 1935 г. по 1 июля 1941 года выработка возросла на 53,6 процента, а за два года войны на 56 процентов.

Война коренным образом изменила характер производства за вода. Ассортимент выпускаемой продукции резко увеличился. Номенклатура изделий возросла. За время войны было освоено 1500 новых деталей.

Новые изделия должны осваиваться с исключительной быстротой и выпускаться все в большем количестве.

Эти требования могут успешно решаться заводом только путем мобилизации и использования резервов производительности труда.

Резервы производительности труда на нашем заводе весьма велики и использование их является неотложнейшей задачей всего коллектива.

ПОТЕРИ ОТ БРАКА

Немаловажным фактором, снижающим производительность труда, нужно считать брак в производстве. Между тем потери от брака в военные годы в сравнении с довоенным периодом возросли на 60 — 80 процентов. Если это перевести на рабочих, то окажется, что ежедневно сот-

ни человек делают только бракованную продукцию. В отдельных случаях брак некоторых деталей принимает угрожающие размеры, лимитируя выпуск продукции. В этих случаях за устранение брака берутся по-серьезному и, как правило, всегда вполне успешно. В частности, организация в прошлом работы по снижению брака по блоку и по исправлению забракованных блоков дала поучительный результат увеличения выхода годной продукции.

К сожалению, такая борьба с браком не носит постоянного и планомерного характера и ведется от случая к случаю в основном только по угрожаемым деталям.

Сокращение потерь от брака наполовину высвободило бы для производительной работы сотни рабочих, которые могли бы дать фронту дополнительную продукцию.

ПОТЕРИ ОТ ПРОСТОЕВ

Учтенные простои рабочих составляют на заводе значительную величину. В течение сентября и октября простаивало ежедневно большое количество рабочих; наряду с простоями ряд цехов испытывает острый недостаток в рабочей силе.

Сокращение простоев рабочих путем переборки их на время простоев в цехи, нуждающиеся в рабочей силе, дало бы заводу возможность повысить произво-

дительность труда почти на 0,5 процента. Исключительно велики потери рабочего времени от неявки рабочих на работу по разным причинам.

Весьма велики и совершенно недопустимы в военное время потери рабочего времени из-за опозданий при начале и преждевременного окончания работ.

Проведенные в октябре наблюдения над своевременным началом и окончанием работ показали, что несвоевременно приступило к работе или раньше времени ее окончило значительное количество рабочих. Каждый из них потерял более 50 минут рабочего времени.

Эти потери, вызванные неудовлетворительным состоянием трудовой и производственной дисциплины, составляют по заводу в среднем 6,9 процента.

Если к перечисленным потерям рабочего времени добавить потери, вызванные организационными неполадками, которые составляют более 5 процентов, то оказывается, что около 20 процентов рабочего времени на заводе используется непроизводительно.

Борьба с таким расхищением рабочего времени должна быть усилена и все эти источники повышения производительности труда должны быть использованы для увеличения выпуска фронтальной продукции.

Л. А. ГОРДЗЕЙЧИК, работник ООТИЗ'а.

За счет режима экономии

★ Экономия инструмента, штампов и приспособлений по кузнечному корпусу выражается в деньгах на сумму 282 тысячи рублей, в инструментально-штамповом отделе — 250 тысяч рублей, в моторном цехе № 2 — 190 тысяч рублей, в литейном цехе ковкого чугуна — 120 тысяч рублей.

★ В кузнечном корпусе намечено только до первого января 1944 года сэкономить за счет использования концевых отходов около 1600 тонн металла.

★ Более 540 тонн металла будет сэкономлено в литейных цехах, свыше 230 тонн в прессовом цехе, свыше 170 тонн в механическом цехе № 3.

★ Инструментально-штамповый отдел дает экономии 191 тонну цветных металлов, литейный цех № 3 — 34 тонны, 17 тонн цветных металлов экономит радиаторный цех.

★ В литейном цехе № 2 только экономия электроэнергии выражается в 6 миллионов 730 тысяч киловатт-часов.

★ Цех моторов № 1 экономит 2 миллиона 450 тысяч киловатт-часов электроэнергии, газосварочный — свыше миллиона киловатт-часов.

Передовые

В цехе моторов № 2 во время проведения месячника было принято 260 рацпредложений и 230 оргтехмероприятий, в том числе свыше 100 от рабочих.

По инструментально-штамповому отделу приняты 222 рацпредложения и 180 оргтехмероприятий, в том числе свыше 50-ти от рабочих.

Отстающие

Совершенно нетерпимо относятся к работе по рационализации в МСЦ № 5 (нач. г. Безобразов). По цеху поступило очень мало рацпредложений.

Слабо работали, полагаясь на самоотек, в цехах механическом № 2, в колесном, в шасси, арматурном и некоторых других цехах.

Начальники этих цехов и руководители технических секторов отнеслись к этой работе по-казенному.

Достижения прессовщиков

В партийно-технической конференции по повышению производительности труда коллектив прессового цеха пришел со значительными достижениями.

Если в январе и феврале этого года средняя выработка на одного рабочего составляла 82 процента, а число не выполняющих нормы определялось 27 процентами к общему числу рабочих в цехе, то в сентябре и октябре мы имели среднюю выработку на одного рабочего 135 процентов, причем в цехе нет рабочих, не выполняющих норм.

Такому росту производительности труда способствовала большая организационно-техническая работа, проведенная нашими рационализаторами и изобретателями, командным составом и всей общественностью цеха. Широко

развернутое социалистическое соревнование, гласность его, применение новой формы оплаты труда установщикам и крановщикам, систематическое проведение рабочих совещаний позволило нам выявить огромные резервы поднятия производительности труда.

Путем личного опроса каждого рабочего, не выполняющего нормы, мы устанавливали причины низкой производительности и намечали конкретные мероприятия, устраняющие их.

Для повышения технического уровня рабочих в цехе был создан 21 кружок техникумы.

С максимальной рациональностью использовались стимулирующие средства. Если раньше распределение талонов на до-

полнительное питание производилось по усмотрению мастеров, то теперь они выдаются согласно трудовым показателям каждого рабочего.

Неоценимый вклад в дело повышения выпуска продукции внесли рационализаторы и изобретатели. В октябре было подано 45 рационализаторских предложений и 20 организационно-технических мероприятий. 14 предложений уже проведены в жизнь. Остальные находятся на внедрении.

Задача коллектива прессовщиков состоит теперь в том, чтобы закрепить достигнутые успехи и добиться еще лучших показателей.

Ф. В. МАСЛОВ, заведующий ТНБ прессового цеха.

Усилить исследовательскую работу

В текущем году центральной лабораторией выполнен ряд важнейших работ. В частности, на пайке радиаторных трубок припой с содержанием 30 процентов дефицитного олова заменен припоём, содержащим 18 процентов олова. От этого мероприятия завод получит годовую экономию около 600.000 рублей.

Подобран новый порошок, употребляемый при магнитном контроле деталей. Годовая экономия от внедрения этого порошка, только по одной детали, выражается в сумме 100 тысяч руб.

Изыскан и внедрен ускоренный отжиг поршней.

Изыскан заменитель натуральной замазки.

Эти и другие уже выполненные работы дали заводу экономии не один миллион рублей.

В месячник сбора рацпредложений сотрудники ЦЗЛ внесли 25 предложений с ожидаемой экономией на сумму более 1.000.000 рублей. Из них внедрено уже 11 с экономией 360.000 рублей.

Но сделали мы еще мало.

Количество тем, над которыми ЦЗЛ работала в текущем году, было невелико. Исследовательские работы выполнялись недостаточно быстро.

Ряд законченных исследований тем до сих пор не внедрен в производство. Например, ЦЗЛ изготовлен агрегат для

электроплавки под закалку одной детали. Термический сектор отдела главного металлурга (нач. тов. Косов) и термический цех № 2 (нач. тов. Шаганова) в течение года не могут пустить его в эксплуатацию.

Для рассортировки деталей из различных сталей сконструирован и изготовлен прибор, позволяющий определять различные марки без разрушения деталей. Этот прибор ОТК до сих пор не внедрил в практику своей работы.

Некоторые начальники цехов, как, например: гг. Донцов, Ключкин тормозят проведение исследовательских работ. Тов. Донцов с июня не может обработать экспериментальные вкладыши для мотора, а тов. Ключкин бюрократически относится к выполнению экспериментальных за-

казов ЦЗЛ. В течение долгого периода он не может изготовить стержень для жароупорных тиглей.

На днях директор завода издал специальный приказ об усилении исследовательской работы на заводе. Но ни один исполнитель, указанный в этом приказе (№ 796), к выполнению данных ему заданий еще не приступил.

Коллектив инженерно-технических работников завода обязан сделать все для усиления исследовательской работы на заводе, для разработки и внедрения новой техники, для изыскания резервов производительности труда и удешевления продукции.

А. Ф. ДУБОВ, зам. нач. центральной лаборатории.

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.