

Всемерно поддерживать и распространять новое патриотическое движение за высокую производительность труда

В своем историческом докладе о 26 годовщине Великой Октябрьской Социалистической Революции товарищ Сталин дал высокую оценку работникам тыла. Слова товарища Сталина о том, что «самоотверженный труд советских людей в тылу войдет в историю наряду с героической борьбой Красной Армии, как беспримерный подвиг народа в защите Родины», вдохновили советских людей на новые трудовые подвиги.

Коллектив нашего автомобильного завода ответил на доклад и приказ великого вождя повышением производительности труда, мощным развертыванием социалистического соревнования за усиление помощи наступающей Красной Армии. Автозаводцы приняли новые социалистические обязательства, в которых выражены воля и готовность преодолеть все трудности на пути к успешному выполнению государственных заданий.

Борьба за выполнение этих обязательств породила новый прилив творческой энергии, трудового энтузиазма и широкой инициативы рабочих, рабочих, инженеров, техников, служащих нашего завода.

По почину знатного сталевара литейного цеха № 2 Леонида Бронникова литейщики развернули борьбу за скоростные плавки, а увеличение выплавки металла и добились рекордной производительности.

Соревнование позволило литейщикам встать в первые ряды цехов завода и одними из первых выполнить годовую производственную программу.

Широкое распространение получила в прессовом цехе инициатива рессовщиков - стахановки Шуминой, где 450 рабочих, инженеров, технических работников и служащих ежедневно во вчерашнее время работают на прессах, станках, изготовляя детали в фонд помощи Харьковскому тракторному заводу.

В инструментальном цехе мастера Воронов и Удод лизали инженерно-технических работников полнее использовать свободное оборудование и, работая на станках в свободное от исполнения прямых обязанностей время, добиваются высокой выработки до 8 — 10 норм.

В конце концов, по почину фронтового комсомольца - молодежных бригад Бобрин, Прошкиной и других на заводе подхвачена инициатива московских комсомольцев — с меньшим количеством рабочих давать больше продукции на фронте.

В сегодняшнем номере «Автогиганта» публикуются материалы об интересном мероприятии мастеров кузнечного корпуса, в частности, занимающихся организацией на производственных участках. Мастера этого передового коллектива, путем внедрения организационно-технических мероприятий и уже разработанных, и в частности, путем механизации

И. МАРНИН, секретарь парткома автозавода

отдельных производственных процессов улучшают условия труда кузнецов, нагревателей, прессовщиков, делают их труд производительнее и тем самым высвобождают рабочую силу.

Самоотверженный труд рабочих и командиров производства позволил нашему заводу встать в ряды передовых предприятий страны. Завод за успешное выполнение производственной программы в течение пяти месяцев подряд получает высокую награду — Знамя Государственного Комитета Обороны. За систематическое перевыполнение планов по производству запасных частей для электростанций Советского Союза заводу в течение трех месяцев также присуждается Знамя Государственного Комитета Обороны.

17 декабря завод досрочно выполнил годовую производственную программу.

Коллектив завода честно и добросовестно выполняет свой долг перед Родиной. Но партия Ленина — Сталина учит нас не останавливаться на достигнутом, не самоутрачивать. В наших рядах не должно быть места слабости, терпимости к недостаткам, зазнайства. Тем более это необходимо помнить сейчас, когда на фронтах Отечественной войны идут еще жестокие битвы и гитлеровские мерзавцы грязными сапогами топчут нашу священную землю, бесчинствуют во многих городах и селах, временно попавших в их лапы, надругаются над мирными жителями, томящимися в фашистской неволе.

У коллектива нашего завода есть все возможности работать еще лучше, выпускать для фронта еще больше продукции.

Огромные резервы, тающиеся в каждом цехе, не приведены полностью в движение.

Сейчас на заводе проходит общественный смотр организации труда. Это важнейшее мероприятие направлено на дальнейшее улучшение производственной деятельности каждой линии, каждого участка, каждого цеха, на увеличение выпуска продукции с меньшим количеством людей и успешное осуществление более напряженного плана в новом хозяйственном году.

Рабочие нашего завода готовы отдать все силы на дело помощи фронту, они сами проявляют огромную заботу о повышении производительности труда. Оценить трудовую доблесть рабочих, всемерно поддержать их инициативу — является обязанностью, партийным и государственным долгом партийных, хозяйственных и профсоюзных руководителей цехов, отделов завода.

Однако в ряде цехов (радиаторном, литейном № 3, механическом захватчиков,

№ 10, в литейном цехе серого чугуна и других) хозяйственные руководители, партийные и профсоюзные организации не возглавили и не поддерживают инициативы рабочих, направленной на повышение производительности труда. Они не призвали к участию в усовершенствовании организации труда и производства возможно большего количества рабочих. В этих цехах слабо проводится в жизнь решения партийно-технической конференции.

Не осуществляет должного контроля за ходом смотра организации труда и комиссия труда и зарплаты заводского комитета РАП, возглавляемая тов. Николаевым, а это ее кровное дело. Кому, как не профсоюзной организации добиваться устранения недостатков производства, мешающих соревнующимся коллективам выполнить свои социалистические обязательства!

Совершенно не направляют деятельность цеховых комиссий по смотру работники отдела труда и зарплаты заводоуправления (начальник отдела тов. Попков), а также работники планово-экономического отдела (начальник тов. Гуськов).

Эти отделы не возглавили также инициативы передовых фронтовых бригад завода по высвобождению рабочей силы.

Поощрять и поддерживать инициативу славных зачинателей нового движения, направленного к тому, чтобы с меньшим числом людей давать больше продукции для фронта, — почетная обязанность работников этих отделов.

Однако, работники отделов, руководимые тт. Попковым и Головановым, не понимают этого и по существу стоят в стороне от руководства этой работой. Товарищам Попкову и Голованову до последнего момента даже неизвестно было, сколько же по заводу высвобождено рабочих в результате внедрения предложений, внесенных к партийно-технической конференции, сколько высвобождено рабочих по инициативе фронтовых бригад.

Безразличное отношение хозяйственных руководителей и партийных организаций некоторых цехов завода и отделов заводоуправления к инициативе, проявляемой рабочими, не может быть терпимо. С благодарностью, ксностью и бюрократизмом в этом новом патристическом движении парторганизации обязаны покончить.

Мы стоим накануне нового хозяйственного года. Коллектив завода должен добиться полного осуществления обязательств, принятых в рапорте великому Сталину, образцово провести общественный смотр организации труда, внедрить предложения, внесенные к партийно-технической конференции с тем, чтобы подготовить предпосылки для нового роста производительности труда в предстоящем хозяйственном году, а значит и увеличения выпуска продукции для окончательного разгрома немецко-фашистских захватчиков.

Коллективы передовых цехов рапортуют о досрочном выполнении программы декабря

КАК РАБОТАЮТ ЦЕХИ

По данным планово-экономического отдела завода на 26 декабря досрочно выполнили месячный план коллективы передовых цехов, где начальниками тт. Лысенко, Глушков, Зверин, Мамонов, Буланов и филиала ГАЗ — автобусный завод (директор тов. Ефимов).

Идут выше плана: цех металлопокрытий (начальник т. Ильин), прессовый (начальник т. Гуськов), арматурный (начальник тов. Парийский), моторный цех № 2 (начальник тов. Когляр) и другие.

Не улучшили своей работы, срывают выполнение плана и по-прежнему тянут весь завод вниз: моторный цех № 1 (нач. тов. Корнилов), колесный цех (начальник тов. Мордоян), рессорный цех (начальник тов. Вахнин).

Моторщики, колесники, рессорщики! В оставшиеся до конца месяца дни ликвидируйте отставание, встречайте новый год производственными успехами.

ПОБЕДА КОЛЛЕКТИВА ТЭЦ

Во Всесоюзном социалистическом соревновании теплоэлектростанция нашего завода добилась первенства, в связи с чем на имя директора завода тов. Лоскутова, главного энергетика тов. Сорокина, начальника ТЭЦ тов. Шелчкова, секретаря партбюро т. Гурьева и предцехкома тов. Бакулина от Народного Комиссара среднего машиностроения т. Аكوпова получена следующая телеграмма:

«Поздравляю коллектив ТЭЦ с присуждением второй премии во Всесоюзном соревновании промышленных электростанций в ноябре. Уверен, что коллектив ответит безаварийной, экономичной работой, быстрейшим освоением и использованием твердого топлива».

СИЛА СОРЕВНОВАНИЯ

Двадцать шестого декабря кузнечный корпус закончил выполнение месячного плана на 101 процент. Первым в корпусе выполнил план декабря цех ковалочных машин. Все цехи дают сейчас продукцию сверх плана.

Таких успехов кузнецы добились благодаря социалистическому соревнованию за наилучшую помощь фронту, развернувшегося в последнее время соревнованию за первый удар молота.

В. БУЛЫЧЕВ, председатель цехкома.

ПРОДУКЦИЯ СВЕРХ ПЛАНА

Коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих нашего цеха досрочно выполнил программу декабря.

Сверх плана в Особый фонд Главного Командования мы сдали в 1943 году продукции на несколько миллионов рублей.

В. ЗВЕРИН, начальник цеха.

С МЕНЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ РАБОЧИХ ДАЛИ БОЛЬШЕ ПРОДУКЦИИ

Десять месяцев подряд коллектив литейного цеха № 3 (начальник тов. Лысенко) досрочно выполнял месячную программу. 12 декабря завершил годовую план. На шесть дней раньше срока закончили мы выполнение и производственной программы декабря.

Несмотря на то, что рабочих у нас много меньше, чем было в прошлом году, мы дали продукции почти на два миллиона рублей больше, чем в 1942 году.

Сейчас мы даем продукцию сверх плана и мобилизуем все силы на выпуск запчастей к сельхозмашинам.

Г. ГОРБУНОВ, секретарь партбюро.

В ЧИСЛЕ ПЕРЕДОВЫХ

Несмотря на недостаток рабочих, механический цех № 7 (начальник тов. Буланов) досрочно, 24 числа выполнил план декабря. Особых успехов добились: наладчик Малов, станочники Мария Жилкина, Татьяна Самышина и Лобач, который выполняет в среднем не менее трех с половиной норм.

Г. БОГАТЫРЕВ, зав. ТНБ цеха.

ЗА ОДИН МЕСЯЦ ДВЕ ПРОГРАММЫ

Коллектив рабочих, учеников и инженерно-технических работников учебно-производственного цеха отдела главного механика, широко развернуло соревнование за выполнение обязательств, взятых при подписании рапорта великому Сталину, 22 декабря выполнил декабрьскую программу на 201 процент.

Таким образом, за 22 дня выполнено две месячных программы. Впереди всех попрежнему идет токарный участок, руководимый старшим мастером Гагариным, давший 373 процента производительности труда.

Лучше других работала смена токарей мастера Дмитриева. 286 проц. производительности труда — таков итог работы за 22 дня декабря.

В целях оказания помощи Харьковскому тракторному заводу, коллектив цеха с 8 час. утра 23 декабря встал на стахановскую вахту помощи Харьковскому тракторному заводу и приступил к изготовлению слесарного инструмента.

Мастера, технологи и другие ИТР цеха по окончании своего рабочего дня ежедневно по 3 часа у станков и верстаков изготовляют для ХТЗ нужные инструменты.

По поручению коллектива рабочих, учеников и ИТР учебно-производственного цеха ОГМ А. ШИТОВ, нач. учебно-производственного цеха. Н. ГАГАРИН, парторг. П. ОРЛОВ, профгруппорг.

Шире распространением опыт мастеров кузнечного корпуса

Благодаря механизации трудоемких процессов, усовершенствованию технологий на участке старшего мастера Чмпалова высвобождается 17 проц. рабочих

★ ★ ★

В ЧЕТВЕРГ. 23 декабря в кузнечном корпусе состоялось обширное совещание мастеров, старших мастеров, механиков, нормировщиков и начальников цехов. Цель этого совещания заключалась в том, чтобы на примере передового участка показать, какими богатыми возможностями повышения производительности труда располагают кузнечные цехи завода.

С докладом о механизации трудоемких процессов на участке тяжелых молотов и ее значении в высвобождении рабочей силы выступил старший мастер паровой кузницы **ПАВЕЛ ПАВЛОВИЧ ЧЕМПАЛОВ**.

★ ★ ★

Наши мероприятия по высвобождению рабочих

ОСОБЕННОСТИ КУЗНЕЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Чемпалов. — Нет необходимости доказывать, какое огромное значение имеет в нашей промышленности высвобождение рабочей силы. Фронту нужно больше боевой техники, а людей не хватает, значит нужно при меньшем количестве рабочих давать больше продукции. Этот вопрос широко освещен в центральной и местной печати и понятен для каждого из нас.

Я хотел остановиться на том, как подвигнута инициатива комсомольско-молодежных бригад предприятий Москвы в нашей паровой кузнице и в частности на моем участке тяжелых молотов.

Кузнечное производство резко отличается от механического хотя бы потому, что здесь почти невозможно применить многостаночное обслуживание. Но тем не менее, оно таит в себе большие неиспользованные резервы. Проведенные нами мероприятия показали, что для высвобождения рабочих в кузнечных цехах имеются огромные возможности. Есть, конечно, в этом деле немалые трудности, но они преодолимы.

Характерно в данном случае отметить один факт, который ярко показывает некоторую отсталость взглядов отдельных людей на технику современного производства.

ЛОМАТЬ УСТАРЕЛУЮ ТЕХНОЛОГИЮ

Штамповка детали № 34-15027 — кривошип по старой технологии производилась с двух нагревов. После первой операции изделие проходило подогрев. Когда я стал проводить эксперимент с тем, чтобы ликвидировать вторичный нагрев, у прессы при обрезке детали вышли из строя предохранительные диски. Это произошло потому, что деталь успела остыть и приобрести такую твердость, что пресс не осилил ее обрубить.

Технологи встретили мою попытку неодобрительно. «Раз диски не выдерживают, значит дело не пойдёт», — заявляли они. Не согласны были со мной и некоторые рабочие, утверждая, что деталь будет обрабатывать тяжелее. Однако я настоял на своем и доказал, что этот недостаток вызван просто замедленной подачей поковки к другому молоту.

Это мероприятие внедрили и оно подняло производительность труда более, чем в полтора раза и позволило нам высвободить

В работе совещания приняли участие: начальник корпуса тов. Кирсанов, зам. начальника производственного отдела тов. Мезинов, энергетик тов. Семенов, механик тов. Живчиков, главный инженер завода тов. Власов.

Такие «технические четверги» решено проводить в кузнечном корпусе каждую неделю. На очередном «четверге» 30 декабря с докладом выступит старший мастер цеха кованых машин тов. Просекон.

Ниже мы публикуем сокращенный доклад тов. Чемпалова.

Из доклада старшего мастера паровой кузницы тов. ЧЕМПАЛОВА

★

Трех рабочих. Теперь кузнецы так освоили дело, что их уже настолько не заставишь перейти на штамповку детали по старому методу.

МЕХАНИЗАЦИЯ ТРУДОЕМКИХ ПРОЦЕССОВ

С целью высвобождения рабочей силы на нашем участке проводится большая механизация трудоемких процессов. Между молотами и нагревательными печами устанавливаются три траковых конвейера, при помощи которых нагретые заготовки будут автоматически подаваться к молотам.

Глушков (нач. цеха кованых машин). А как же заготовка будет подаваться на штамп и не вызовет ли это лишние движения кузнеца, из-за чего может снизиться производительность труда?

Чемпалов. Нет. Во-первых, где кончается конвейер, там устанавливается под углом рольганг, так что заготовка будет попадать на нижнюю часть штампа, что очень удобно для кузнеца. Во-вторых, нагревательный будет подавать заготовку в тот момент, когда кузнец обрубаёт клещевину, что не нарушит потока.

Предполагается также установить автоматический выталкиватель нагретых заготовок из печи, два воздушных подъемника

для подачи металла в печи. При этом за счет установки клещей на обрезных штампах совершенно ликвидируется ручная операция клеймения поковки. Клеймение деталей будет производиться на прессе одновременно с обрезкой.

НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Упрощается технологический процесс изготовления деталей — передняя ось грузовой автомашины. Настоящая заготовка полоса 50 x 30 переводится на круг 65 мм. Штамповка ее будет производиться на одном четырехручейном штампе и во всю длину, вместо трех штампов и поочередной двухконечной товки.

В настоящий момент существует следующий пооперационный порядок изготовления детали.

1. Нагрев заготовки одного конца.
2. Высадка на кованую машину.
3. Нагрев заготовки другого конца.
4. Высадка на кованую машину.
5. Вторичный нагрев одного конца заготовки.
6. Штамповка на 5-тысячном молоте.
7. Вторичный нагрев другого конца заготовки.
8. Штамповка на 5-тысячном молоте.
9. Изгиб тавра и доводка по длине на станке «Бульдозер».

По новой технологии деталь будет изготавливаться с двух операций:

Беседа
врача

Грипп и борьба с ним

Грипп или инфлюэнца — острое заразное заболевание. Он считается легкой болезнью, но очень опасен тем, что чрезвычайно легко передается от больного к здоровому и часто дает серьезные осложнения.

Источником заражения гриппом является больной или выздоравливающий от гриппа человек.

Начало болезни всегда внезапное и сопровождается ознобом, быстрым подъемом температуры тела до 38—40 градусов. Больной ощущает общее сильное недомогание, ломоту во всем теле, боли в спине, пояснице, сильную головную боль особенно в области лба.

На 5—7 день наступает обычно понижение температуры. Больной выздоравливает. Несмотря на то, что такое короткое, течение болезни восстановление сил больного происходит медленно. Остается слабость, общий упадок сил, раздражительность, бессонница.

При гриппе часто наблюдаются рецидивы, т. е. возвраты болезни и осложнения. Из наиболее часто встречающихся осложнений отмечаются: бронхит, воспаление легких, плеврит, воспаление почечных лоханок, воспаление среднего уха, воспаление лобных и гайморовых полостей и т. д.

Часто перенесенный грипп служит толчком к развитию скрытого туберкулеза.

Каковы должны быть предупредительные меры против распространения гриппа?

Во-первых, больной гриппом должен подчиняться всем требованиям врача, не выходить ранее позволенного срока на улицу. Нельзя пользоваться общим полотенцем, посудой, носовым платком, постелью. При кашле и чихании необходимо закрывать рот и нос платком, т. е. с капельками слюны выделяются из организма больного возбудители гриппа. Не плевать на пол. Мыть руки после общения с больным. Аккуратно

1. Нагрев заготовки на всю длину.

2. Штамповка на четырехручейном штампе 8-тысячным молотом.

Кроме освобождения двух единиц оборудования это высвобождает шесть рабочих.

Одного человека и 160-тонный пресс позволяет высвободить ликвидация прошивочной операции на другой детали — штамповке коронной шестерни.

Пасманик (старший мастер). Не повлияет ли на качество коронной шестерни сокращение операции прошивки?

Чемпалов. Не повлияет. Это показала практика. Высокая точность детали достигается на кованых штампах.

НАШИ РЕЗУЛЬТАТЫ

Проведение этих мероприятий в жизнь дает возможность высвободить с участка 17 проц. рабочих. Сейчас мы высвободили пока четырех человек. Вследствие в жизнь всех организационно-технических мероприятий мы закончим к 5 января 1944 года.

Следует отметить, что в решении этих вопросов принимали непосредственное и активное участие начальник цеха Петров, механик Живчиков, подмастерья Савин и ряд стахановцев.

Несмотря на сокращение числа рабочих производственные показатели нашего участка не спадают, а повышаются. Фактически каждый день получает еще и больше нужной продукции. В этом и заключаются наши достижения.

Стахановские поправки к технологиям

А. ПРОСЕКОВ,

старший мастер цеха кованых машин

Важность лозунга «С меньшим количеством рабочих давать больше продукции» осознали не только командиры производства, но и передовые рабочие. Когда подготавлишь рабочее место, беседаешь с кузнецами, то они сами вносят деловые предложения, подсказывают мастерам, где можно облегчить трудоемкую работу, где может справиться с успехом один рабочий вместо двоих и т. д.

Вот допустим профессия крючечника. Она у нас в цехе кованых машин с самого основания завода считалась ведущей. Долгое время мы не подумывали, что можно обойтись без этой категории рабочих. Между тем с какой настойчивостью приходилось заставлять рабочего, чтобы он вставал на кованую машину и в коготки и во вредных газах поддевал у кузнеца поковку. Теперь мы пришли к окончательному решению, что крючечника можно освободить, а над коваными машинами подвесить пневматические подъемники, которые с помощью системы рычагов будут включаться и выключаться путем нажатия педали самим же кузне-

ком. Это позволит нам высвободить с такой вредной и опасной работы трех крючечников.

Наши кузнецы являются не просто исполнителями порученного им дела, но они сейчас, как никогда, свою стахановскую задачу направляют на большую помощь фронту.

— Как же вы нам установите конвейер? — задают мне вопросы нагревальщики Воскобойников и Муратов.

Я уже знал, что речь идет о конвейере для выгрузки поковок из ям под коваными машинами. Их вопрос вполне обоснован. Стахановцы сами рассчитали и пришли к выводу, что в их бригадах работает по лишнему человеку, которые с выемки поковки из-под кованых машин могут быть высвобождены для другой работы. Ручную работу можно заменить конвейером.

Сейчас прямо диву даешься как это мы до сих пор не могли установить конвейера на высадке шестерен, чтобы нагревальщик не трудился в поте лица при переноске горячих поковок от машины к машине. А это мы сделаем.

Мы побеседовали с технологом с механиком, составили план внедрения мелкой механизации проведение в жизнь которого даст возможность высвободить с участка 6 человек.

О всех этих мероприятиях расскажу на очередном «техническом четверге» мастеров, где, думаю, мне многое посоветуют. А все мероприятия мы стараемся внедрять в производство в самое непродолжительное время.

Врио отв. редактора
В. А. ТРАВНИЦКИЙ.

Ансамбль песни и пляски за кома союза РАП Горьковского а то завода имени Молотова требуются: солисты и хористы (сопрано, альты, тенора и басы); оркестранты — домристы, пианисты. Оплата по соглашению. Предложениями обращаться в кино-концертный зал ежедневно с часов до 8 часов вечера к тов. Малышеву (комната администрации).

Завком РАП.