

# АВТОГИГАНТ

в инструментально-штамповых  
и ремонтных цехах

№ 40

18 марта 1941 г.

Вторник

Выходит через день.

## Передовики соревнования

В отделении сверл и разверток мастерской режущего инструмента самым узким местом являлись операции заточки сверл и доводки разжимных разверток. Стахановцы тт. Шубин и Пыльнов на основе социалистического соревнования резко повысили производительность труда. Так, тов. Пыльнов должен был сдать 450 сверл, фактически же он сделал 540. Тов. Шубин сдал 103 развертки вместо 96.

По примеру инициаторов соревнования за высокую выработку значительно улучшили работу заточник тов. Макаров, фрезеровщицы Емельяна, Щербакова и другие. Все это обеспечило коллективу отделения сверл и разверток работать по графику и сдавать продукцию в установленные сроки.

А. ВОРОНОВ, мастер участка.

## Больше заботы об отстающем участке

Наш коллектив сильно отстал от выполнения суточного графика. Из 60 приспособлений, заданных на месяц, мы сдали только 10. Не лучше обстоит у нас дело и со сдачей калибров. Их сделано всего лишь шесть из 26.

Казалось бы, плохая работа нашей смены должна была заставить руководство мастерской мерительного инструмента уделить больше внимания. Но этой помощи я не вижу. Руководство мастерской (зам. начальника тов. Уженков) загружает нас работой других смен, не относящихся к нашим заказам, вместо того, чтобы заставить руководителей этих смен выполнять свои прямые задания.

Отсутствие высококвалифицированных кадров также отражается на работе всего коллектива. Распределмастер тов. Захаренко давно работает в моей смене и хорошо изучил технологический процесс изготовления шаблонов и приспособлений, а сейчас его перевели на более простую работу в другую смену, даже не предупредив меня.

В. АЛЕШИН, мастер участка.

## Смена мастера тов. Бондарь отстает от графика

Отделение средних штампов второй мастерской холодных штампов, где начальник тов. Любимов, продукцию сдает строго по графику. Особенно успешно справляется с заданием смена мастера Митюгова, которая из 110 штампов, заданных на месяц, уже сдала более 50.

Большинство бригад перевыполнило свои задания. Например, бригада слесарей тов. Знаменского вместо 3 заказов сдала семь, тов. Мытырева — вместо двух предъявила к сдаче 4 заказа.

Бригады тт. Простова и Давыдова сдали по три заказа вместо двух.

Соревнующаяся с этим коллективом смена мастера тов. Бондарь не выполняет своих социалистических обязательств и продолжает отставать от графика. Тов. Бондарь имел все условия изо дня в день выполнять задания, но он предъявил к сдаче только 39 процентов всей продукции месячного плана.

А. БОЗИН, старший плановик.

## Выполнение заказов приостановлено

Начальник заготовительного сектора (ИШО) тов. Гостенко прекрасно знает, что выдавать заказы в производство можно при том условии, когда они полностью укомплектованы заготовками и необходимыми материалами. К сожалению, он этого не придерживается и, как правило, выдает заготовки некомплектно.

Только по этой причине за последние десять дней в мастерской приостановлено выполнение № 1 приостановлено выполнение 16 срочных заказов. Выдав заказы в работу, тов. Гостенко обещал в

ближайшее время подать недостающие заготовки, баббит, арматуру и т. п., но обещания своего он не сдержал. В настоящее время мастера вынуждены вместо того, чтобы руководить своими коллективами, разыскивать недостающий материал, но это им не всегда удается. Из-за отсутствия материалов коллективы вынуждены выполнять второстепенные заказы или просто простаивать.

ДУБИНИН, зав. планово-распределительным бюро.

## Оборудование без присмотра

В первой мастерской горячих штампов три строгальных станка «Вольдрих» не работали более полсмены, чем был вызван срыв выполнения срочных заказов.

Почему стояли станки? Оказывается, что проложенный кабель к этому оборудованию продолжительное время находился в большой луже эмульсии, стекающей из корыта шлифовального станка «Шпринфель».

Привести швеллера и корыто станка

в надлежащий порядок должен был механик мастерской тов. Красильников. Однако он этого не сделал и мы вынуждены были стоять исключительно по его вине.

Для того, чтобы подобные факты не повторялись, надо чаще механику производить профилактику оборудования и особенно интересоваться состоянием кабеля.

Д. ГУСАРОВ, строгальщик.

## Меры приняты

На заметку «Неполадки мешают работать производительно», помещенную в листовке «Автогигант», начальник мастерской мерительного инструмента инструментально-штампового отдела тов. Тарантович сообщил следующее:

«Станочникам шлифовальной группы «Линдер» оказана практическая по-

мощь. На станках сработавшиеся лампы заменены. Отремонтирован вертимальный оптиметр и выданы рабочим качественные эталонные проволоочки. За последнее время эта группа станочников улучшила качество своей работы и повысила производительность труда».



# „Спроектировать и изготовить силами завода 220 новых универсальных и специальных станков“

(Из обязательств автозаводцев в соревновании с сормэщиками).

## Станки дадим в срок

Коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих нашего завода на 1941 год в социалистическом соревновании с орденоносным заводом «Красное Сормово» обязался спроектировать и изготовить силами завода 220 новых универсальных и специальных станков. Ремонтно-механический цех в состоянии справиться с этой большой и ответственной работой. Наш коллектив уже изготовил и сдал заказчику 26 станков. В марте мы предполагаем сдать еще 20, сборку которых успешно ведут стахановские бригады гг. Горбунова, Потапова, Ибрагимова и Штурмина.

Наши бригады в основном имеют уже все необходимое, чтобы закончить сборку нового оборудования в установленные планом сроки. Однако по одному, двум станкам мы можем не уложиться в сроки, так как до сих пор не имеем полного комплекта деталей. Для станка по заказу № 218043 не получены пять наименований отливок, которые задерживают продолжительное время литейный цех № 3.

В ходе подготовки выпуска другой партии новых станков следует отметить крупные недостатки. Во-первых, конструкторское бюро управления главного механика (начальник тов. Шилин) по установленному графику должно было выдать нам чертежи на 20 станков, но мы их еще не получили, а это задерживает выдачу заказов на изготовление моделей и отливок. Во-вторых, по заказам №№ 218017, 218081 и 218016 комплекты деталей должны были быть изготовлены в марте, а для них еще недополучено от литейщиков 14 наименований отливок.

Однако все эти недостатки легко устранимы. Задача всего нашего коллектива — организовать работу так, чтобы график выполнялся из месяца в месяц, чтобы взятое социалистическое обязательство — выпустить 220 новых агрегатов — было выполнено в установленный срок.

Дружной работой всего коллектива на основе социалистического соревнования мы добьемся высокой производительности труда каждым рабочим, изживем переделки и улучшим качественные показатели. Порука этому инициатива и настойчивость наших замечательных кадров — ремонтников.

**А. ФИШ**, начальник ремонтно-механического цеха.

## Экономить металл и рабочее время

Заказы ремонтно-механического цеха по изготовлению поковок для деталей новых станков у коллектива кузнечно-го цеха № 2 пользуются исключительным вниманием. Но ремонтникам следует заметить, что они все еще не сделали для себя практических выводов из указаний XVIII Всесоюзной партконференции в отношении повышения качества выпускаемых изделий.

До сих пор в ремонтно-механическом цехе все еще слишком велики потери от брака. Это нам, кузнецам, наглядно видно по количеству повторных поковок. Например, по заказам № 218021 и № 302809 мы вынуждены были делать поковки в четвертый раз, так как все предыдущие были испорчены станочниками. На днях плановик тов. Черепнов по заказу № 8726256 заказывает нам поковку уже в пятый раз. Случаев же, когда они и те же поков-

ки делаются по два—три раза, насчитывается ежемесячно десятками.

Такая бестолковая работа не только срывает выполнение графика по другим заказам, но и вызывает перерасход металла и напрасную трату рабочего времени. Качество обработки деталей для новых станков должно быть улучшено в ближайшие же дни. Также следует улучшить и качество планирования в ремонтно-механическом цехе, которым ведает заведующий тов. Кутырло. Не так давно из РМЦ нам было возвращено 6 тонн различных поковок на переделку, так как некоторые из них оказались напрасно изготовленными или сделанными в большем количестве, чем это требовалось для выполнения заказов. Сейчас в заготовительном складе цеха снова скопилось несколько тонн ненужных поковок.

**И. ТОКТАРОВ**, распрямитель.

## ЛИТЕЙЩИКАМ НУЖНА ПОМОЩЬ

Своевременное выполнение плана сборки станков во многом зависит от того, как справится отделение серого чугуна литейной № 3 с выдачей отливок для нового оборудования.

Казалось бы, этот важный участок должен был заслуживать серьезного внимания со стороны дирекции завода, но на сегодня литейщикам не чувствуют к себе этого внимания. Скоро год, как из нашего отделения по распоряжению бывшего главного инженера завода тов. Кучумова был взят мостовой кран, с оставшимся же одним краном мы не справляемся с работой. Ежедневно семь формовщиков, которым приходится делать тяжелые отливки, простаивают по 3 часа в ожидании крана.

Взятый у нас кран с прошлого года лежит в разобранном виде в литейном

цехе № 2, ржавеет и приходит в негодность. Мы несколько раз об этом сообщали в дирекцию, но мер никаких не принято и по сей день.

Вторым существенным недостатком в работе участка является плохое очное хозяйство. Опок №№ 31 и 32 участок совсем не имеет, а из опок № 33 имеется только один комплект. Заказы на изготовление моделей опок переданы модельному цеху еще в ноябре прошлого года, но начальник модельного цеха тов. Рухадзе с выполнением этого заказа не торопится. Несвоевременное изготовление опок может сорвать срок выдачи отливок для новых станков.

**К. ПОЛУХИН**, начальник отделения.  
**В. РЯЗАНЦЕВ**, **А. ЗУБАРЕВ**,  
**И. ЧЕРУШЕВ**, стахановцы.

## Почему задерживается сдача оборудования

Стахановцы ремонтно-механического цеха делают все, чтобы досрочно выполнить заказы по изготовлению новых станков. Совершенно по-другому выполняют свои обязательства работники отдела заказов оборудования (ОЗО), где начальник тов. Перевалов. Исключительно по их вине готовые станки простаивают целыми неделями и не сдаются во-время заказчику.

Станок № 218046 принят отделом технического контроля 8 марта, а ОЗО до сих пор не оформило документы на его получение. Заказчик этого станка ежедневно бивает пороги тов. Перевала,

но толку добиться не может.

Такая же история происходит со станком по заказу № 218045. Он был готов еще в начале прошлой недели, но сдавать его заказчику нельзя из-за отсутствия документов из ОЗО. Так из-за нераспорядительности тов. Перевалова простаивает оборудование, в котором нуждается наш завод.

**В. БАРЫШЕВ**, заведующий экспедицией отдела главного механика.

Ответственный редактор  
**А. М. НЕДОСУГОВ**.