

АВТОГИГАНТ

Орган парткома, завкома РАП и заводу управления Горьковского Государственного ордена
Ленина и ордена Красного Знамени автомобильного завода имени Молотова

Год издания XV
Выходит три раза в неделю

Четверг, 3 августа 1944 г.

№ 92 (3786)
Цена 15 коп.

За дальнейшее усовершенствование технологических процессов

Вопросы повышения производительности труда, снижения себестоимости и улучшения качества продукции всегда были в центре внимания нашей партии и советского правительства. В годы мирного строительства мы подвели под народное хозяйство мощную материальную базу, позволяющую производить продукцию любого вида и в большом количестве. При вероломном нападении на нашу страну гитлеровской Германии это дало нам возможность вести победоносную борьбу с армией, на которую работала промышленность почти всей Европы и которая для своего снабжения располагала всеми европейскими ресурсами.

Но война еще не окончена и фашистский зверь еще не добит. Поэтому для быстрого окончания войны нам нужно еще полнее использовать огромные резервы нашей промышленности.

С этой целью была проведена у нас на заводе партийно-техническая конференция по повышению производительности труда, в порядке подготовки, к которой проделана большая работа.

Проводимая сегодня партийно-техническая конференция имеет своей основной целью навести в действующей технологии на производстве еще больший порядок, внедрить новые, более совершенные способы обработки, тем самым значительно увеличить выпуск продукции и улучшить ее качество.

В период подготовки к конференции с 1 июня по 1 августа во всех цехах завода проводилась проверка состояния и выполнения технологии на участках, наличия технической документации, смотр и проверка состояния оборудования и инструментария.

Для этого было создано 240 комплексных бригад из мастеров производственных участков, ОТК, ШИХ'а, механика, технологов, наладчиков и активных рабочих.

При проверке установлены вопиющие недостатки. А именно: техническая документация: чертежи деталей, технологические карты, спецификации на инструмент и крепеж в ряде цехов находились в запущенном состоянии и за годы войны не возобновлялись. На ряде участков пользовались устаревшими чертежами деталей и не было пересмотренных и уточненных технологических карт. Спецификации на инструмент не отражали правильно номенклатуру его.

Для усовершенствования технологии и улучшения качества продукции в период подготовки к конференции собрано 2151 предложение, в том числе от рабочих 717 предложений. Из них, а также из имевшихся ранее предложений и мероприятий внедрено 1270, дающих заводу общую годовую экономию 5.842.862 рубля.

Работа по усовершенствованию технологии шла на нашем заводе в направлении выполнения решений 1 партийно-технической конференции. Следует отметить следующие мероприятия. В течение мая и июня проведено коренное изменение технологии обработки одного узла машины путем внедрения профилированного металла и высоких режимов резания.

В механическом цехе № 3 обработка одной трубки переведена с универсального оборудования на автоматы. Это высвободило 16

К. ВЛАСОВ,
главный инженер завода

универсальных станков, а для обработки потребовалось на 12 рабочих меньше.

В термических цехах введен нагрев одной ответственной детали под закалку электротоком низкой частоты. Внедрение этого нового технологического процесса позволило сократить время нагрева одного вала с 6 часов до 11—12 минут и качество деталей значительно улучшилось.

Но несмотря на это, в области усовершенствования технологии, мы сделали еще очень мало. И вместе с тем, даже существующие технологические процессы нередко нарушаем.

За время войны наша снабженческая организация — Газснаб (начальник тов. Грандильевский) привыкла работать не считаясь с требованиями чертежа и установленной технологии.

С 1 января по 1 июля с. г. поданный в цехи металл на половину не соответствовал техническим условиям. В течение 6 месяцев грузовая полусфера изготовлялась не из той марки металла и завод на этой замене перерасходовал 105 тонн нефти.

По литейным цехам в текущем году мы имели 63 акта замены литейных материалов. Отклонения в чугунах по хрому, марганцу, кремнию и фосфору дают повышение брака в литейных цехах по трещинам, раковинам, спаян, удлиняют цикл отжига на 20—25 часов и повышают твердость литых. Дефектное литье идет в механические цехи, проходит обработку, т. е. поглощает время, труд, энергию, а затем бракуется, т. к. после механической обработки обнаруживаются раковины и др. дефекты. А тов. Грандильевский и его сотрудники считают, что все это к ним никакого отношения не имеет.

Не соблюдается технология и в ряде цехов. Кузнечные цехи работают неплохо. Однако нередко они подают механическим цехам поковки с большими отклонениями от чертежей.

Например, клапан шестицилиндрового мотора часто подается с удлиненным стержнем и головкой, не перпендикулярной к стержню.

Коленчатый вал 4-цилиндрового мотора подается со смещением шатунных шеек относительно плоскости шеек, это нарушает технологию в механических цехах и удорожает обработку поковок.

Большие потери несет завод от брака и завышенной твердости литых — вследствие этого нормы расхода режущего инструмента на чугунные детали повышены на 20 процентов, а фактически перерасход достигает еще большей величины. Это объясняется совершенной неопытностью расклевки технологической и производственной дисциплины в литейных цехах.

Завод имеет колоссальные потери в производительности и на увеличенном браке вследствие неудовлетворительного состояния оборудования.

В период подготовки к партийно-технической конференции выявлено 891 единица работающего оборудования, которое не обеспечивает требования технологии из-за неисправного состояния.

В моторном цехе № 1 выяв-

лено 114 единиц оборудования, требующего ремонта.

В механическом № 8 трубогибочные станки, не имеющие дублеров, доведены до состояния, которое грозит остановкой производства труб.

Такое положение с оборудованием мы имеем вследствие того, что службы цеховых механиков и служба главного механика не знают состояния оборудования, не контролируют его работу и своевременно не обеспечивают ремонт. А выполняемый ремонт производится во многих случаях некачественно.

Главный механик завода тов. Дамбург должен перестроить службы цеховых механиков и РМЦ так, чтобы по неисправности оборудования завод не имел простоев.

С инструментарием положение аналогично тому, что мы имеем с оборудованием.

Факты нарушения технологии в цехах имеют место не только из-за неисправности оборудования и инструментария, но и вследствие недисциплинированности, распушенности отдельных работников. Например, в радиаторном цехе в июле месяце был массовый брак радиаторов по течу охлаждающих радиаторных трубок. Этот брак был вызван нарушением температурного режима пайки. Рабочий произвольно увеличил время выдержки в 3—4 раза, а старший мастер участка тов. Куриков не наблюдал за его работой.

В колесном цехе при расточке отверстия под подшипник одного узла на станке «Буллард» наладчик неправильно установил резец и увеличил отверстие на 1,5—2 мм. Это не было замечено в течение всей смены ни производственным мастером, ни работником ОТК, в результате 150 изделий пошли в брак.

Это говорит о распушенности и халатном отношении к своим обязанностям некоторых производственных мастеров, работников ОТК и технологов. Они потеряли чувство ответственности и не выполняют своих прямых обязанностей.

Повседневная воспитательная работа со стороны начальников цехов и парторганизаций с мастерами и остальным составом ИТР ведется недостаточно. вновь пришедшие рабочие не всегда инструктируются. Некоторые мастера сами не знают технологию обработки деталей, слабо разбираются в причинах брака и не учатся.

Работа, проведенная в период подготовки к партийно-технической конференции выявила, что выполнение программы, а также внедрение новых конструкций машин и более совершенных и экономичных методов обработки требует наведения жесткого порядка в технологии производства, не допуская во всех его звеньях каких-либо отступлений.

Сегодня партийно-техническая конференция наметит мероприятия по дальнейшему усовершенствованию технологии и внедрению новой техники.

Претворение этих мероприятий в жизнь несомненно приведет к улучшению экономических показателей нашего завода, позволит значительно сократить трудоемкость деталей и увеличить выпуск продукции для фронта, так необходимой для окончательного разгрома гитлеровских полчищ.

Фронт нуждается в машинах.
Чтоб врага развезть в прах—
Созершенствовать должны мы
Технологию в цехах!

Быстрее внедрять технические новинки

В период подготовки ко второй общезаводской партийно-технической конференции в колесном цехе проделана значительная работа. Внедрено 61 мероприятие, позволяющее сэкономить 112.000 киловаттчасов электроэнергии, 728 тонн металла и снизить трудоемкость деталей на 38000 человеко-часов. В числе мероприятий особое значение имеют: внедрение в производство новой технологии изготовления одного узла с резким сокращением механической обработки, внедрение новых режимов резания на детали №№ 142253, 142251, внедрение комбинированного штампа на деталь 34—12—003, позволившего производить ее в одну операцию вместо двух и высвободить 4—5 рабочих, и другие.

За этот период была проверена вся технология, устранены имевшие место отклонения от нее. Все участки обеспечены технологической документацией и проверенным мерительным инструментом. В этой работе приняло участие 9 комплексных бригад и 148 рабочих и ИТР.

Но было бы неправильно считать, что все возможности использованы и все сделано. Целый ряд мероприятий реализуется очень медленно.

Например, очень медленно разрабатывает вопрос электронагрева обода (вместо нефтяной печи) отдел электронагрева (тов. Гончаров).

Ремонтно-механический цех (тт. Засыпкина и Айзин) затянули изготовление узла регулировки прессы «Сталинец», из-за этого нарушается технология штампов-

ки деталей №№ 141872 и 34—11—011, перерасходуется материал и увеличивается трудоемкость изделий.

Штамповый цех № 2 (тов. Дряхлушин) задерживает выполнение заказов № 148033 и 148180, позволяющих сократить число операций штамповки картера.

Ряд мероприятий не внедряется и по внутрицеховым причинам. Длительное время механик цеха Иванов не монтирует очистной барабан, который позволит по целому ряду мелких деталей ручную зачистку на наждаке заменить механической очисткой. До сих пор нарушается технология транспортировки заготовок дисков из-за неисправности пластинчатого конвейера.

Задерживается внедрение штампа, объединяющего две операции по диску ГАЗ-А (ст. мастер Любавин, ст. технолог Снежников, начальник ШИХ Чигров).

Таким образом коллективу цеха необходимо еще много работать над устранением имеющихся недостатков.

Общезаводская партийно-техническая конференция особенно остро должна поставить вопрос об обеспечении внедрения мероприятий, сокращения сроков изготовления инструментария, ремонта оборудования, которые в большинстве своем растягиваются из-за отсутствия поковок (кузница № 2), специального и стального литья (литейный цех № 3).

Ф. ЧИНЧЕНКО, заместитель начальника колесного цеха.
Л. ВАЙНШТЕЙН, начальник техсектора.

Показатели кузовщиков

Коллектив кузовного цеха, как в период подготовки к первой общезаводской партийно-технической конференции, так и ко второй, проделал большую работу. Это подтверждается следующими экономическими показателями.

За время подготовки к первой конференции высвобождено 50 производственных рабочих, сэкономлено: металла — 1240 тонн, электроэнергии — 85.000 киловаттчасов, мазута — 20 тонн.

Общий экономический эффект выразился в 1.716 тысяч рублей. Все мероприятия были выполнены строго по графику.

За время подготовки ко второй конференции нами составлено 118 мероприятий, из них 26 поступило от рабочих. С 1 июня по 20 ию-

ля с. г. внедрено 51 мероприятие с экономическим эффектом в 935 тысяч рублей. При этом высвобождено четверо рабочих, сэкономлено: металла — 1015 тонн, мазута — 23 тонны, цветного металла — 250 килограммов.

Это достигнуто в результате проведенной большой массовой разъяснительной работы среди рабочих и инженерно-технических работников цеха.

Задача коллектива кузовщиков и технологов заключается в том, чтобы все сроки внедрения мероприятий были выдержаны строго по графику. С этой задачей мы бесспорно справимся.

Б. ГРЕБЕНЮКОВ, председатель комиссии.

На стройке летнего театра

ПОКОНЧИТЬ С ЧЕРЕПАШЬИМИ ТЕМПАМИ

В городском саду развернулось строительство большого летнего театра. Первые строители появились на площадке в начале мая, а конца стройки еще не видно и последний срок сдачи театра в эксплуатацию — 15 августа — находится под серьезной угрозой.

До окончания стройки осталось 13 дней, но, по заявлению самих строителей, работы выполнены не более чем на 30 процентов.

Черепашьи темпы стройки и срыв установленного графика прораб объекта тов. Елизаров и

уполномоченный Стройгаза тов. Мосеев объясняют исключительно недостатком рабочей силы, особенно плотников. Отчасти это так.

Но как используются имеющиеся? Неудовлетворительно организован труд строителей, среди них низка трудовая дисциплина. Рабочие не имеют заданий и не знают норм выработки. Вчера, в самый разгар рабочего дня можно было видеть женщин-подсофниц, сидящих без дела.

Дело чести коллектива строителей летнего театра закончить стройку к 15 августа с. г.

К встрече с гроссмейстером Лилиенталем

Завтра, в 6 час. веч., в помещении парткабинета райкома ВКП(б) состоится встреча автозаводских шахматистов с гроссмейстером СССР А. Лилиенталем. Выдающийся советский шахматист даст сеанс одновременной игры на 40 досках.

Наряду с шахматистами 1, 2 и 3 категории в турнире примут участие и начинающие шахматисты. Запись желающих производится в комнате совета спортобщества «Торпедо» и по телефону № 22—72.

Передовому заводу — передовую технологию!

„Технологический процесс на наших автозаводах построен по принципу массового поточного производства. Совершенствование потока, внедрение и широкое распространение прогрессивных методов изготовления и обработки деталей, применение всех проверенных опытом технических новинок, способствующих росту производительности труда и улучшению качества, — так, ково требование, предъявляемое всем работникам автомобильной промышленности“. („Правда“).

Неотложные и актуальные задачи

А. ДУБОВ,
начальник центральной
заводской лаборатории

шого количества цементационных
ящиков и вызывает перерасход
горючего для прогрева карбюри-
затора и ящика.

За границей, а также на ряде
крупных заводов Советского Со-
юза уже давно отказались от
цементации в твердом карбюриза-
торе и перешли на цементацию
газом. На нашем заводе давно
имеется импортная печь для га-
зовой цементации, но в эксплу-
атацию она не пущена.

Аналогичная картина — с ци-
анированием деталей. Цианирова-
ние у нас проводится в распла-
вленных цианистых солях. Ци-
анистые соли очень дороги и
ядовиты. Известен новый способ
цианирования — в газовых сре-
дах в смеси цементующего газа
и аммиака.

Газовое цианирование ежегодно
может дать заводу несколько
миллионов рублей экономии, со-
кратит расход горючего, оздо-
ровит условия труда, высвободит
некоторое количество рабочих,
ликвидирует потребность в жа-
роупорных тиглях.

То же и с бронзовым литьем.
Бронзовое литье сейчас произво-
дится обычным способом, в зе-
мельных формах, при этом брак по
раковинам и пористости очень ве-
лик. Отход от литников состав-
ляет приблизительно 35 процентов
металла.

Из новейших методов литья

для бронзы надо рекомендовать
способ жидкой штамповки —
кристаллизация под давлением.
При этом способе повышается
качество литья, а отходы ме-
талла сводятся к единицам про-
центов. При внедрении этого
способа завод может сэкономить
около 500.000 рублей в год.

Это мероприятие дает большую
экономии металла и увеличит
производительность труда куз-
нецов.

Много надлежит сделать для
повышения качества инструмента.
Высокопроизводительный инстру-
мент, в частности мерительный,
может быть получен путем на-
сыщения его тонкой поверхност-
ной корки азотом — азотизация
инструмента. Процесс этот очень
прост, оборудование несложно, а
стойкость мерительного инстру-
мента после азотизации увеличи-
вается в 2,5 — 3 раза.

Повышение же стойкости ре-
жущего инструмента может быть
достигнуто путем стравливания с
его режущих граней тонкого на-
лепанного и частично отпущенно-
го при заточке и шлифовке слоя.
Стравливание слоя проводится в
кислотной среде. Оборудование
чрезвычайно просто. Расход кис-
лоты мал. Травление длится ми-
нутами. Стойкость же режущего
инструмента после такой обработ-
ки повышается примерно в 1,5
раза. Этот процесс на заводе до-
статочно проверен в лабораторных
условиях, а также в цехе мото-
ров № 2.

Внедрение новых перечислен-
ных процессов — актуальная и
неотложная задача завода.

Техническая пропаганда — не в почете

Первая общезаводская партий-
но-техническая конференция в
своих решениях обращала внима-
ние на необходимость организо-
вать между цехами завода ши-
рокий обмен опытом по внедре-
нию передовой технологии и
стахановских методов труда. Од-
нако этот пункт решения не на-
шел должного отражения в прак-
тических делах. Научно-изо-
бретательский сектор (НИС) во
главе с тов. Левиным, призван-
ный заниматься технической про-
пагандой, сделал в этой области
очень мало.

Так, например, десятый меха-

нический цех с ноября прошлого
года получил всего три распре-
деления, в том числе предложе-
ние рационализаторов цеха элек-
троавтоматики тт. Ованесьян и
Савельева о новом типе осцилла-
тора и начальника техсектора
первого моторного цеха тов. Ви-
дерман о применении многолез-
цовой головки. Между тем по-
добных предложений на заводе
немало и они, как и эти, могли
бы быть применены в других це-
хах.

Еще хуже обстоит дело с пе-
редачей стахановского опыта. В
этом году НИС разослал по це-

хам лишь один плакат, да и то
иллюстрирующий методы работы
стахановцев — рационализаторов
ремонтно-механического цеха,
которые в цехах массово-се-
рийного производства применены
быть не могут.

Научно-изобретательскому
сектору следовало бы перенять
метод распространения стаханов-
ского опыта у редакции газеты
«Труд», схемы и плакаты кото-
рой имеют большое технико-вос-
питательное значение.

В. ЧЕКУЛАЕВ, технолог по
изобретательству механиче-
ского цеха № 10.

В зале конференции

Литературное обозрение Трофима Зорного

1.
Погляди, Корнилов с Бруком
укрываются:
«Может в зале не заметят» —
так случается.
До последнего момента
Обработка инструмента
Да химспособом у них
все не внедряется.
Резцы же, — не скрою,
Выходят — из строя.
Их ругнув, станочник ловко
От станка бежит в кладовку.
А иначе —
НИЧЕГО НЕ ПОЛУЧАЕТСЯ.
2.
С цементацией деталей
Ряхин мается.

За монтаж новейшей печи
принимается.
Но... меняется погода,
И прошло четыре года,
А монтаж, как говорится,
продолжается.
3.
Нто потоком производства
занимается...
Кузнецов же, скажем прямо,
не старается.
А ведь дел-то всех немножко —
Монобель с электроношкой
В цехе штамповом
Поставить полагается.
Розыщем их в зале,
Чтоб все увидели,
Слово резкое им скажем
Провести монтаж обяжем.

А иначе —
НИЧЕГО НЕ ПОЛУЧАЕТСЯ.
4.
Грандильевский из Газснаба,
Как случается,
За свои материалы
не ручается.
Даст чугуна, олифу, — нате!
Суррогат... и, в результате,
Технология в литейных
НАРУШАЕТСЯ.
И что же там видно,
Посмотришь — обидно —
У цехов и на дорогах
Браку очень, очень много,
А иначе ничего
НЕ ПОЛУЧАЕТСЯ.



НА СНИМКЕ: старший ва-
гранщик литейного цеха ковкого
чугуна **МИХАИЛ МИХАЙЛО-
ВИЧ СИВОВ.** Внес ценное пред-
ложение по изменению констру-
кции фурм в вагранке, что увели-
чивает стойкость футеровки пос-
ледней. Награжден медалью «За
трудовое отличие».

Фото А. ПИЧУГИНА.

СТАХАНОВСКАЯ ИНИЦИАТИВА

★ Технологи отдела глав-
ного технолога Р. Б. Тей-
тельбаум и З. М. Кальмано-
вич разработали новую кон-
струкцию штампа для про-
колки отверстий. При помо-
щи направляющей втулки
пуансон этого штампа прока-
лывает толщину металла
больше своего диаметра, что
практически раньше счита-
лось невозможным. Такой
метод проколки внедрен на
шести деталях в десятом
механическом цехе и показал
отличные результаты.

★ Слесарь модельного це-
ха тов. Евстигнеев разрабо-
тал и внедрил в производ-
во оригинальное приспособ-
ление для обточки деревян-
ной пробки, изготавливающейся
в массовом количестве. При-
способление повысило произ-
водительность труда в пять
раз и резко снизило брак.

★ Группа рационализато-
ров механического цеха № 8
тт. Русаков, Лбов, Бобрин-
ский и другие перевели опе-
рацию приварки кольца го-
ловки одного изделия с руч-
ной сварки на автоматиче-
скую. Это повысило произво-
дительность труда и снизило
брак. Экономия от предло-
жения составляет 195021 руб.

★ Рационализаторами тт.
Шестаковым, Куртовым и
Силоамским разработана и
внедряется в производство
новая конструкция детали
№ 70—142510, позволяющая
производить отливку с двумя
стержнями вместо семи по
существующей технологии.
Экспериментальная партия
этих деталей выдержала все
технические условия и имеет
положительные результаты.
Экономия от предложения
ориентировочно составляет
100.000 рублей.



НА СНИМКЕ: прессовщица ку-
зовного цеха **ПЕЛАГЕЯ ИВА.
НОВИКА**. Рацио-
нально организовав свое рабочее
место, намного перекрывает уста-
новленные нормы. Награждена
медалью «За трудовое отличие».

★

Грустная история

Как в ИШО похоронили
важное дело

В начале этого года цех ре-
жущих инструментов № 1 инст-
рументально-штампового отде-
ла, реализовав решение первой
заводской партийно-техниче-
ской конференции, первым в от-
деле перевел на поток изготов-
ление инструмента.

Перевод участка резцов на
поточный метод работы целиком
оправдал себя. Производственный
икл изготовления резцов сокра-
тился в три раза, на 30 процен-
тов повысилась производи-
тельность труда. Поток оказал бла-
готворное влияние и на самих
рабочих — они стали более дис-
циплинированными, подтянутыми.

В январе и феврале этого года,
после перевода участка на поток,
изготовлено резцов на несколько
десятков тысяч больше, чем в
ноябре — декабре 1943 года.

Только два месяца участок рез-
цов был на потоке. Кое-кому,
видимо, это новшество пришло
не по душе. Начальник инстру-
ментального хозяйства тов. Но-
ваковский стал планировать рабо-
ту мелкими партиями.

Механик корпуса тов. Кузнецов
не произвел необходимый пере-
монтаж оборудования. Начальник
цеха тов. Калинин не проявил
большевистской настойчивости в
том, чтобы довести до конца это
дело, опустил руки, а партийное
бюро отдела (тов. Корюкин) не
взяло под свой контроль реше-
ние партийно-технической кон-
ференции и не помогло руковод-
ству цеха преодолеть возникшие
трудности.

Так, в инструментально-штам-
повом отделе и похоронили про-
красную инициативу.

М. ВАСИЛЕНКО.

Вне отв. редактора
В. А. ТРАВНИЦКИЙ.