

АВТОГИГАНТ

Орган парткома, завкома РАП и заводоуправления Горьковского Государственного
ордена Ленина и ордена Красного Знамени автомобильного завода им. Молотова

Год издания XVI
Выходит три раза в неделю

Суббота, 28 апреля 1945 г.

№ 45 (3893)
Цена 15 коп.

Предмайское социалистическое соревнование

За право подписи рапорта маршалу Жукову

Мастера, члены фронтовой бригады, знатного инструментальщика — орденосца Александра Удод являют собой пример того, как нужно руководить коллективами и организовывать производство. Умело организуя труд подчиненных и успешно справляясь с программой своих участков, они ежедневно в неурочное время становятся к станкам и показывают замечательные образцы в работе. Их труд высоко оценен в письме маршала Советского Союза тов. Жукова.

Это письмо и вступление наших войск в Берлин вызвало небывалый трудовой подъем в бригаде Удод, которая горячо соревнуется за право подписи рапорта маршалу Жукову. 25 числа бригада выполнила свои апрельские обязательства, изготовив различной продукции на 107 тысяч рублей.

Член бригады Воронов на днях отфрезеровал скоростным методом за три часа 750 резцов, выполнив норму на 1000 процентов. Жена фронтовика Даниленко выполняет от шести до восьми норм в смену. Тт. Белан, Крацер, Мартынов, Веденкин и другие члены бригады ежедневно дают от пяти до девяти норм. Сам тов. Удод, работая на двух станках, доводит свою выработку до 970 процентов.

Позавчера членов бригады Удод принял директор завода. Поздравив с достигнутыми успехами, он премировал членов бригады от 700 до 1000 рублей каждого.

В. КОМАРОВ, секретарь
парторганизации цеха
приспособлений.

График перевыполнен

Приказ товарища Сталина о вступлении Красной Армии в столицу Берлин был обсужден на всех участках цеха.

Бригады и участки в ответ на приказ стали на стахановские вахты и добились перевыполнения дневного задания.

Участки, где старшими мастерами тт. Федосцев, Федоров, Ка-

линин, выполнили график на 129 — 157 процентов.

Лучшие результаты в работе показали стахановцы: шлифовщик Гуляев, давший более трех норм, долбежник Разгильдяев, сварщики Харахиви, Труфанов, токарь Юдина, выполнившие дневное задание на 170—290 процентов каждый.

И. ПОЗИН.

Стахановцы наступают...

Станочник — стахановец цеха моторов № 1 т. Асосков на митинге, посвященном вступлению наших войск в Берлин, заявил:

— Красная Армия одержала еще одну замечательную победу. Поддержим ее боевой успех наступлением в труде. Я становлюсь на стахановскую вахту и обязуюсь выполнять норму на 250 процентов.

Тов. Асоскова горячо поддерживал весь коллектив участка, где он работает, обязавшись закончить месячный план досрочно и полностью.

24 апреля тов. Асосков выполнил задание на 270 процентов, а коллектив участка — полтора задания.

Г. ЧАПАНОВ, секретарь
партбюро.

В фонд победы

Воодушевленные победами воинов Красной Армии, окруживших город Берлин, коллектив старшего мастера Токова 26 числа закончил апрельскую программу на 120 процентов. Выпущенную продукцию до конца месяца коллектив обязался сдать в фонд победы.

Хорошо работали фронтовые бригады комсомолки Ятупиной, орденосца Пашкиной, профорга Орановой. Эти бригады довели свою выработку до 220 проц.

А. КОЧЕТКОВ, секретарь
партбюро механического
цеха № 3.

В первых рядах

Комсомолы и молодежь механического цеха № 5 самоотверженным трудом отвечают на доблестные подвиги воинов Красной Армии.

Сварщики Безденежных, Резников, Солдатов выполняют

норму на 180 — 350 процентов. Электрики Гаврилин, Елев, Буданов, Мосалов, Буслаев, Алексеев дают от двух до четырех норм.

Н. ДОДОНОВ, секретарь
бюро ВЛКСМ.

МАСТЕР ОВЕЧКИН

Последние четыре рационализаторских предложения Овечкина дают свыше 20 тысяч рублей экономии в год.

Перенимая опыт Овечкина, замечательные стахановцы участка тт. Лазутин, Боряев, Максимов, Филимонов и другие неутомимо борются за новые методы в труде. Изготовленные приспособления для разрезки и фрезеровки резцов «Глиссон» по предложению Лазутина и Боряева увеличили выработку на этих операциях в полтора раза.

В коллективе Овечкина работают прекрасные мастера тт. Ямщиков, Маврин, Торопов, которые всячески стремятся улучшить экономические показатели участка. Мастер Маврин зачастую сам шлифует и затачивает инструмент второго порядка, тем

самым сокращая услуги других цехов.

Нашли здесь применение и методы Егора Агаркова. Тов. Овечкин объединил группу инструмента второго порядка с группой резцов «Глиссон», что позволило высвободить одного мастера — распределителя.

Борясь за первенство в предмайском социалистическом соревновании, коллектив участка зубонарезного инструмента идет со значительным опережением графика. План четвертой пятидневки апреля коллектив перевыполнил более, чем в полтора раза. И в этом большая заслуга мастера Овечкина.

Д. ВАСИЛЬЕВ, работник
инструментально-штампового
отдела.

Главное — подготовка

Подготовку к проведению майских ремонтов мы начали еще в марте. Составили план. Всего нам нужно отремонтировать 21 единицу оборудования, в том числе — 13 капитально.

Объем работ большой, и чтобы справиться с ним, нужна тщательная подготовка. Основное — это заблаговременное изготовление запасных частей и сборка их в узлы.

Силами рабочих нашей мастерской изготовлено до 5 тысяч деталей. Сами сделали все детали для бегунов. Нехватало для них кожуха, и никто не брался его делать. Тогда мастер Мокеев с рабочими пошел в монтажный цех и сами сделали там кожух. Для ремонта сушильного барабана нужен был обод диаметром 2,5 метра. Литейный цех № 3 категорически отказался сделать его к 1 мая. Мы послали туда своих формовщиков, сварщиков и обрубщиков, и обод был отлит.

Для конвейеров собраны цепи приводов и на двух конвейерах они уже заменены. На подвесном конвейере «Б» заменено 110 метров цепей. На тельфер «Де-

маг» собрана запасная тележка в полном сборе с электромотором. Задерживается сборка узлов на фартучные конвейера из-за отсутствия шарикоподшипников № 205 и на формовочные конвейера — № 304. Мы недостаточно обеспечены крепежом и другими техническими материалами, несмотря на публичное заверение заместителя начальника Газснаба тов. Рохкинда, сделанное им на заводском совещании ремонтников.

Свои предмайские обязательства ремонтники нашего цеха выполняют. План апреля по ремонту оборудования закончен 26 числа. Свыше 60 процентов оборудования отремонтировано на «отлично».

В соревновании добились наилучших показателей мастера Мокеев, Морозов, Татарников, Осташенко. Стахановцы Массе, Павлов, Митрофанов, Хомяков, Куликов и другие выполняют нормы выработки свыше 150 — 200 процентов.

А. ГОРЬКОВ, механик
литейного цеха серого
чугуна.

Кирюшкин и Рохкинд срывают заказы ремонтников

Подготовка к майским праздничным ремонтам подходит к концу. Кузница № 2 (начальник тов. Частов) обеспечила ремонтные базы механиков и ремонтно-механический цех поковками полностью и в срок.

Остает ремонтно-механический цех. Из 414 позиций запасных частей изготовлено и выдано механикам только 70 процентов потребного количества.

Из заказанных ремонтно-механическим цехом 40 позиций литья литейный цех № 3 (начальник тов. Кирюшкин) выдал на 26-е апреля только 7 позиций, сорвав тем самым выполнение плана по изготовлению деталей из отливок. Несвоевременно выдал цветное литье и литейный цех № 4 (начальник тов. Кузнецов), заменив фасонные цветное литье простыми болванками.

В связи с этим большую работу провели технологи отдела главного механика, заменив часть позиций литья поковками, свар-

ными конструкциями, изготовлением деталей из литых болванок вместо фасонного литья.

Ремонт конвейеров в литейных цехах, пакетир-пресса в пресовом цехе, ряда металлообрабатывающего и другого оборудования по моторным и механическим цехам находится под прямой угрозой срыва из-за отсутствия в Газснабе около 30 позиций подшипников качения, кожаных манжет 7 позиций, текстурных ремней, метизов и др. Заместитель начальника Газснаба тов. Рохкинд плохо выполняет свои обещания.

Неделок еще много. Надо максимально усилить темпы подготовки ремонтно-механическому цеху, литейному цеху № 3, службам механиков литейного цеха № 2 (исп. обязанности механика т. Мосеев) и механического цеха № 3 (механик т. Коршенбаум).

Б. КУТЫРЛО, инженер
отдела главного механика.

Провести в жизнь решения XIII пленума ВЦСПС

(С собрания профсоюзного актива автозавода)

21 апреля в зале заводоуправления проходило собрание профсоюзного актива автозавода.

Доклад об итогах работы XIII пленума ВЦСПС сделал член президиума ВЦСПС тов. Борисов.

Докладчик подчеркнул ту особую остроту, с которой поставил XIII пленум ВЦСПС вопросы удовлетворения бытовых нужд и культурно-массового обслуживания рабочих и служащих. Отметив ряд положительных моментов работы завкома в этой области, т. Борисов указал и на существенные недостатки: слабый контроль за строительством жилья, его распределением и т. д.

Затем тов. Борисов рассказал о поездке на Всемирную конфе-

ренцию профсоюзов, происходившую в Лондоне, и о решениях этой конференции.

В прениях выступили тт. Пикунин — предцехкома кузовного цеха, Образцов — председатель культкомиссии завкома, Попов — председатель цехкома цеха металлопокрытий, Бакулин — предцехкома ТЭЦ, Шахов — председатель завкома.

В единодушно принятом решении профсоюзный актив автозавода одобрил постановления Всемирной профсоюзной конференции и работу, проделанную советской профсоюзной делегацией. Собрание постановило довести решения XIII пленума ВЦСПС до каждого автозаводца и наметило ряд практических мероприятий по их реализации.

Стахановцы военного времени

Участок зубонарезного инструмента, которым руководит лучший мастер завода Григорий Васильевич Овечкин, с ноября прошлого года работает на хозяйственном расчете. Систематически выполняя график, коллектив этого участка только за последние четыре месяца дал заводу 35 тысяч рублей экономии.

Такие результаты были достигнуты благодаря умелому руководству мастера Овечкина.

За время работы в инструментально-штамповом отделе Григорий Васильевич внес большие усовершенствования в инструментальное производство.

Он освоил и наладил изготовление затыловочных фрез сложнейших профилей при помощи копир, а также производство конусных винтовых зенкерс-

Что мы видели в Макеевке

Дорогу новой техники!

ПОВЕРХНОСТНАЯ ЗАКАЛКА ИНСТРУМЕНТА ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ

ТЕХНИЧЕСКОЙ интеллигенцией нашего завода за последнее время проведена значительная работа по внедрению в производство новейших достижений техники. Освоено производство мерительных приборов «мега», внедрены на ряде деталей электрорезка, электронагрев и много других новинок.

По решению парткома завода в первой половине мая будет проведено общезаводское собрание технической интеллигенции, где будут заслушаны доклады ряда инженеров о состоянии техники на заводе и о дальнейшем ее прогрессе.

Продолжаем печатать серию статей на технические темы.

У большинства типов инструмента высокая твердость нужна только на рабочей поверхности, сердцевинный материал желательно оставлять сырым, относительно мягким. При закалке в печах, соляных и свинцовых ваннах в обрабатываемом инструменте возникают сильные внутренние напряжения, приводящие часто к браку из-за деформации, растрескивания.

Применение индукционного метода нагрева токами высокой частоты режущего, мерительного инструмента и штампов дает возможность значительно повысить качество термообработки, снизить брак и в некоторых случаях применять менее дефицитные стали. При этом методе закалки за счет поверхностного нагрева получается меньшая затрата времени и энергии, резко сокращается рихтовка инструмента, в результате небольших внутренних напряжений.

С применением индукционного нагрева токами высокой частоты у нас в термическом цехе инструментально-штампового отдела освоена и внедрена в производство напайка пластинок твердого сплава к державкам резцов и другого инструмента. Данное мероприятие дает более 12 рублей экономии на каждые обработанные 100 резцов.

Индукционный нагрев токами высокой частоты открыл перед нами широкие возможности восстановления гладких и резьбовых колец, что связано с большой экономией материальных затрат и рабочей силы. Стоимость изготовления ста колец определяется в 8224 рубля, а восстановление их обходится лишь в 1150 рублей.

Восстановление изношенных калибровых колец этим способом

основано на уменьшении внутреннего, рабочего диаметра кольца за счет структурных превращений, происходящих в наружной нагретой части кольца.

Новый метод нагрева инструментов из быстрорежущей стали сократил одно-двухступенчатый подогрев их до температуры закалки, что увеличивает скорость нагрева в несколько десятков раз. Причем при закалке на инструменте не образуется обезуглерожженный слой — основной бич качества нешлифованного инструмента.

Учтя основные преимущества индукционного нагрева токами высокой частоты, мы в настоящее время работаем над освоением поверхностной закалки накатных плашек, разверток и брошей.

Кроме этого мы применяем индукционный нагрев токами высокой частоты при прокатке мелкого профиля из быстрорежущей стали. Это мероприятие дает экономии дефицитных дорогостоящих сталей.

Мы также ежедневно производим на высокочастотных ламповых генераторах местный отжиг, подкалку и отпуск разных деталей, что в большинстве случаев невозможно производить по старой технологии.

В текущем месяце нами освоена и внедрена в производство напайка с одновременной закалкой индукционным способом токами высокой частоты, резцов, оснащенных пластиной из быстрорежущей стали.

Таким методом уже термически обработано свыше двухсот тысяч различных инструментов.

Е. БОГАТЫРЕВ, инженер инструментально-штампового отдела.

Выигрыши литейщиков

Каждый обеденный перерыв в красном уголке литейного цеха серого чугуна проводится проверка облигаций государственных займов. Обнаружено немало выигрышей: 1235 рублей выиграл обрубщик Боркунов. Такую же сумму выиграла учетщица Бакаева. Выигрыш в пятьсот рублей пал на облигацию диспетчера Васякина.

Тысячу рублей выиграл бригадир хозяйственной части Костерин.

А. ОСТРОВСКАЯ, работница цеха.

Бездействующий комсод

Не подает признаков жизни комиссия содействия госкредиту и трудсберкассам цеха приспособлений инструментально-штампового отдела. Проверка облигаций Государственных Займов и билетов 3-й денежно-вещевой лотереи не организована. Займодержатели не могут получить справки по интересующим их вопросам. Нет справочной литературы.

Цеховому комитету (тов. Вершинину) давно бы пора заставить работать комсод и его председателя тов. Веденкина.

И. СОЛНЦЕВ, работник цеха.

В пассиве

Неудовлетворительно работает эта комиссия содействия госкредиту. Проверка выигрышей проводится нерегулярно. Сумма подписки на 3-й Государственный Военный Заем по сравнению с первоначальной снизилась на 12 тысяч рублей. Не охвачены подпиской вновь поступившие молодые рабочие.

Удивительно: как терпит такую работу комсода цеховой комитет модельного цеха?

С. ИВАНЕНКО.

По сигналам „Автогиганта“

Статья «В «бездонной бочке» Донцова», опубликованная в «Автогиганте» № 38, обсуждалась на совещании командиров производства и на заседании партбюро.

Факты бесхозяйственности, отмеченные в статье, подтвердились.

Приняты меры к ликвидации имеющихся недостатков.

П. МИШИН, секретарь партбюро радиаторного цеха.

Собрание литгруппы

Сегодня, в 8 часов вечера, в редакции состоится очередное собрание литературной группы «Автогигант». Члены литгруппы встретятся с поэтом-фронтовиком Олегом Журавлевым.

Приглашаются все желающие и интересующиеся литературным творчеством.

Ответственный редактор
В. В. ЕФИМОВА

КИНО - КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ

28 и 29 апреля новый художественный фильм «НАШЕСТВИЕ».

30 апреля и 1 мая новый художественный фильм «ПОЕДИНОК».

Секретная „болезнь“ начальника цеха Акимова

С некоторых пор начальника цеха одолевала болезнь... Лечиться он решил собственными средствами. Инстинкт подсказал безошибочно самое верное лекарство. Правда, после каждой «дозы» начальника качало из стороны в сторону и у него заплетался язык, но самочувствие было великолепное. Все трудности казались легко преодолимыми — что называется море по колено. В приливе энергии он предпринимал обход цеха и сразу замечал все упущения.

Заметил, например, начальник, что электропечи не действуют и напустился на электрика.

— Включайте печи.

— Но мы отключены от ТЭЦ.

— Включайте и не разгова-

ривайте!..

Руководство, так сказать, сверхоперативное.

... «Лекарство» продолжало действовать, и начальника клонило ко сну. Неверными шагами он удалялся в свой кабинет...

А кабинет его, надо сказать, специально оборудован для «лечебных процедур». К рабочей комнате пристроена спальня. Здесь начальник проводит свой послепроцедурный тихий час. Справедливость требует отметить, что «тихий час» иногда наступает начальника среди бела дня. И тогда начальник запирает дверь кабинета... Он «болеет»...

Контролер телефонной сети, спотыкаясь, бредет по цеху. Он

только что обследовал телефон начальника. Попал контролер в кабинет к начальнику как раз во время приема последним «лекарства». Начальник решил «подлечить» заодно и контролера.

— Эге, брат, да ты никак пьян, — сказал контролеру проходящий рабочий. — Ну-ка, дыхни!

Выпитое «лекарство» отдало стопроцентным винным перегаром. Таким образом таинственная природа «лекарства» была открыта.

Так «лечится» от неведомой болезни не кто иной как начальник литейного цеха ковкого чугуна Акимов. Запрет начальник

дверь своего кабинета, выпьет, и кажется ему, пьяному, что никто не подозревает, чем занимается он в рабочее время.

А коллективу цеха все эти «приемы» начальника ясны.

В цехе знают, чем «болеет» начальник и квалифицируют его «болезнь» как разложение трудовой дисциплины.

В цехе знают, что начальник Акимов «проболел» таким образом и не был в цехе 25 апреля и до часу дня 26 числа и квалифицируют это как прогул.

Знают и то, что Акимову не впервые нарушать трудовую дисциплину.

Пора вылечить Акимова раз и навсегда.

И. БЕЛКИН.