

АВТОИГАНТ

Орган парткома, завкома РП и заводоуправления Горьковского Государственного ордена Ленина, ордена Красного Знамени и ордена Отечественной войны I степени автомобильного завода имени Молотова

Год издания XVI
Выходит три раза в неделю

Вторник, 2 октября 1945 г.

№ 111 (3959)
Цена 15 коп.

Предоктябрьское социалистическое соревнование

РАВНЯЙТЕСЬ ПО БРИГАДЕ ТОВ. ГИЛЕВА!

Вызов литейщиков принимаем

Коллектив кузнечного корпуса принимает вызов литейщиков об участии в социалистическом соревновании в честь 28-й годовщины Великой Октябрьской Революции и берет на себя следующие обязательства:

Выполнить производственную программу октября всеми цехами и участками корпуса на два дня раньше срока с тем, чтобы выйти в число передовых цехов завода. При этом программу по автомобильным поковкам, как основную продукцию завода, закончить 27 октября и до конца месяца дать сверх плана автомобильных деталей на 750.000 рублей.

Сократить убытки от брака на 10 процентов против среднемесячных потерь за третий квартал.

Добиться повышения производительности труда в октябре на 10 процентов против сентября.

Полностью закончить и специальной комиссией принять до 2-го октября подготовку цехов и бытовых помещений корпуса к зиме.

До 1-го ноября обеспечить обеспечения необходимым количеством топлива.

Кузнецы приложат все усилия к тому, чтобы достойно встретить XXVIII годовщину Великой Октябрьской Социалистической революции и выйти победителями в предоктябрьском соревновании.

По поручению общего собрания:

Начальник кузнечного корпуса **КИРСАНОВ**.

Секретарь партбюро **Алешин**.

Предцехкома **ЯХИМОВИЧ**.

Стахановцы: **ПОВЕЛИКИН, КУРАТОВ, ВИНОГРАДОВ**.

НЕ НИЖЕ ЧЕТЫРЕХ НОРМ

Стахановцы инструментально-штампового отдела настойчиво борются за первенство в предоктябрьском социалистическом соревновании.

В цехе режущего инструмента бригада, руководимая Василием Шубиным, работая на изготовлении разверток и зенкеров к машине ГАЗ-51, ежедневно выполняет сменное задание на 300 процентов.

В штамповом цехе № 1 стахановская бригада строгальщиков под руководством коммуниста тов. Гилева в сентябре выра-

ботала более четырех месячных норм. Строгальщик Леонов, работая на двух станках, дает выработку — 460 процентов, шлифовщик Голиков, совмещая две профессии, ежедневно вырабатывает до пяти норм. В бригаде, состоящей из 11 человек, нет ни одного, который бы сменное задание выполнял ниже четырех норм. Члены бригады дали слово не сдавать своих темпов в октябре.

П. МИХАЙЛОВ, инструктор стахановских методов труда.

КОМСОМОЛЬЦЫ ПОКАЗЫВАЮТ ПРИМЕР

Горячо соревнуется в честь 28 годовщины Великого Октября молодежь ремонтно-механического цеха. Стахановцы Баумин, Поляков, молодой сварщик Егоров выполняют нормы от 130 до 160 процентов.

Еще лучшие показатели имеют токари комсомольцы: Исаков, Кучин и Ченуров. Они настойчиво овладевают техникой, обучаясь на втором курсе техникума.

Т. ЖИЛКИНА, член бюро ВЛКСМ.

УСПЕХИ БРИГАДЫ ЗДОБНЯКОВА

Бригада Алексея Здобнякова (кузница № 2) упорным трудом прославилась в дни великой Отечественной войны. С неменьшей настойчивостью она работает и теперь. В предоктябрьском социалистическом соревновании бригада обязалась выполнять нормы не ниже, как на 230 процентов.

Это обязательство подкрепляется боевыми делами. Бригада Здобнякова ежедневно дает по две с половиной нормы в смену. За хорошие показатели в работе тов. Здобнякову дважды присваивалось звание лучшего кузнеца завода.

П. СЕДОВ, зам. предцехкома.

Семинар редакторов

26 сентября в парткабинете завода состоялся очередной семинар редакторов стенных газет с вопросом: «Освещение в стенной печати предоктябрьского социалистического соревнования».

ИЗВЕЩЕНИЕ

42-я Сессия Автозаводского Районного Совета депутатов трудящихся переносится на 4 октября.

ИСПОЛКОМ АВТОЗАВОДСКОГО РАЙСОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ.

Когда закончится стройка дома № 1?

Первый корпус по Октябрьской улице начали строить семь лет тому назад.

Ежегодно УРГАЗ включал в титул Стройгазу окончание жилой части этого корпуса, ежегодно руководство Стройгаза давало торжественное обещание закончить его, и ежегодно дом остается недостроенным. Так тянется уже семь лет.

После слияния участков промышленного и городского строительства в 1944 году, достройка дома перешла к новому руководству стройуправления Стройгаза (тт. Зуев и Шайкевич), однако дело не изменилось.

Наоборот, к работам по окончанию строительства дома прибавились работы по исправлению большого количества дефектов, которые строители то и дело допускают. А неоднократные тре-

бования технадзора УРГАЗа в устной и письменной форме о предупреждении брака на строительстве дома тов. Зуев расценивал, как придиризм.

Однако при посещении постройки дома в конце сентября начальник инспекции госархстройконтроля г. Горького тов. Жадин составил акт, которым предупредил, что без сплавивания полов, сделанных из старых досок, без смены разнотипных дверей, поставленных в пределах одной лестничной клетки и даже квартиры, без переделки четвертей дверных коробок и без смены покореженных дверных полотен — дом не будет принят.

Одновременно актом отмечено, что на строительстве корпуса отсутствует надлежащая охрана объекта, вследствие чего из переплетов началось хищение стекла.

Кража стекла происходит под носом у тов. Зуева, контора которого находится в этом же доме.

Руководство стройучастка (тов. Зуев) плохо контролирует и мало помогает контрагентам, которые ведут сантехнику дома, в результате недостающие санитарные приборы (унитазы, бачки и др.) не вывозятся и не ставятся на объекте.

Надо напрячь все силы, чтобы закончить дом к 15 октября.

Коллектив рабочих автозавода нуждается в жилье и требует от строителей более быстрого ввода жилья в эксплуатацию.

П. НУЖИН, начальник производственного отдела УРГАЗ.

А. САДОВСКИЙ, начальник сектора.

Машине ГАЗ-51

—передовую технологию

Перед коллективом технологов моторного корпуса № 1 поставлена задача — довести трудоемкость по 6-цилиндровому мотору до 15 нормочасов. Если учесть, что трудоемкость выпускаемого шестигильдрового мотора модели «11» составляет около 58 часов, то станет понятной сложность и ответственность поставленной задачи.

К концу четвертой пятилетки через каждые 45 секунд со сборочных конвейеров должен сходить один мотор. Такие детали как блок цилиндров, коленчатый вал должны выпускаться через каждые 37 секунд, а поршневые кольца — по два в секунду.

Оборудование моторного цеха является современным, однако такие темпы выпуска в значительной своей части требуют замены оборудования более совершенным и производительным.

Резко возрастет удельный вес многоцилиндровых автоматов и полуавтоматов, которые вытеснят малопродуктивные многорезцовые токарные станки. По детали — ступица диска сцепления замена многорезцового станка МТ — 30 шестигильдровым полуавтоматом «Буллард» позволит снизить трудоемкость токарной обработки в четыре раза. Таких полуавтоматов в корпусе будет 32. Одноцилиндровые зуборезные станки будут заменены агрегатными многоцилиндровыми станками типа «Кливленд», 11 таких станков заменят больше 50 простых зуборезных станков и дадут экономию в рабочей силе до 30 человек.

Очень резко будет снижено применение универсальных станков. Они заменяются специальными станками или оснащаются многоместными специальными приспособлениями. На операции калибровка замка поршневых колец будет применено специальное приспособление, которое позволит повысить производительность фрезерного станка с 350 штук до 2000 штук в час.

Применение станков непрерывного действия исключает потери при установке и снятии изделий. Особенно это эффективно на фрезерных операциях, для которых предусмотрено около 40 станков барабанного и карусельного типа.

На кулачковом валике трудоемкая операция по зачистке острых кромок на спиральных зубьях с ручной переводится на станок. Затрата времени при ручной операции — 6 минут на 1 деталь, а на станке — 1,2 минуты.

Значительно будет улучшена отделка ответственных поверхностей за счет применения процесса суперфиниш для зеркала цилиндров, шеек коленчатого и кулачкового валов, поверхностей трения маховиков, дисков сцепления и других.

Для повышения качества чистовой обработки плоскостей блока будут применены специальные станки типа «Милшвинг». Модернизируется технология корпуса масляного насоса, шатуна и других деталей.

Для повышения надежности контроля и производительности труда контролеров будут широко

применены современные приборы Соллекс, МЕГАЗ и индикаторные приспособления вместо жестких калибров.

Для деталей особо высокого темпа, как например, поршневые пальцы и кольца, предусматриваются специальные контрольные автоматы, которые автоматически будут проверять заданные размеры и сортировать отдельно годные детали от брака.

Улучшается транспортировка деталей. Для продвижения огромной массы заготовок, полуфабрикатов и готовых изделий внутри корпуса предусмотрена система подвесных конвейеров общей протяженностью около 10.000 метров.

Уборка стружки от станков и линии обеспечивается за счет системы транспортеров. Общая длина стружечных транспортеров будет превышать 1100 метров.

Однако по целому ряду вопросов еще не найдено удовлетворительных решений и над ними придется серьезно поработать. На операции хонингования цилиндров блока удовлетворительно разрешена проблема качества. Но по производительности эта операция еще не освоена. На шлифовке шеек коленчатых и кулачковых валов будут заняты сотни станков; но ничего радикального пока не найдено для снижения трудоемкости шлифовальных операций. Не решен вопрос с методами контроля твердости на таких деталях, как кулачки распределительного вала, клапана и других.

Для решения этих и других вопросов требуется помощь лабораторий резания и центральной заводской лаборатории.

Исключительное значение приобретает проблема качества заготовок. Заготовки таких деталей, как блок, коленчатый вал, кулачковый вал, шатун, головка блока, поршень, поршневые кольца и другие причиняют большие неприятности при их обработке даже сейчас при существующем темпе выпуска, а при проектной мощности это просто будет катастрофой, если отдел главного металлурга не уделит этому вопросу достаточного внимания.

Весьма желательно было бы, чтобы литейщики наконец освоили производство чугунного кулачкового вала вместо поковки, что позволило бы применить стальной толкатель и значительно сократить трудоемкость обработки этих деталей.

Значительную работу должен проделать станкостроительный цех и отдел автоматизации для обеспечения моторного производства десятками специальных станков, автоматических установок и приборов.

Большую инициативу по модернизации проектной технологии проявили технологи тт. Седых, Пшеничных, Наумов, Соколова, Садулины и другие.

Коллектив технологов моторного корпуса № 1 приложит все свои знания и опыт для того, чтобы производство новых моторов для машины ГАЗ-51 было бы организовано на базе самой передовой технологии.

Г. ВИДЕРМАН, начальник техсектора моторного корпуса № 1.

Повышать квалификацию

Высокая производительность труда молодых рабочих немаловажна без повседневного повышения технического уровня. И там, где хорошо организована техническая учеба молодежи — выше выработка норм, заработная плата.

Примером этого может служить литейный цех № 3 (секретарь бюро ВЛКСМ тов. Горшков). Вся молодежь в цехе охвачена технической учебой.

Вот бригада формовщика Леонида Марова. Она сформирована из выпускников ремесленного училища. Еще недавно семнадцати — восемнадцатилетние парнишки имели 2—3 разряды. А теперь члены бригады: Виктор Морозов, Николай Никитин, Алексей Карандеев, Виктор Клейников и Николай Царев — формовщики 5 разряда, а сам бригадир имеет 7 разряд.

В начале этого года в пиromетрическое отделение цеха пришли три молодые девушки — Ананьева, Арбузова и Федосеева. Старая производственница т. Кириллова помогла им освоить сложную профессию пиromетристок. Сейчас Ананьева и Арбузова работают самостоятельно.

В службе механика мастер тов. Толстов обучает токарям делу Лупанова Болю и Шабалина Алексея. Ребята научились пользоваться мерительными инструментами, чертежами и выполнять работы токаря-универсала 3 разряда.

С бригадами формовщиков Игумновой и Медведевой занимаются мастера т. Грознов и инженер т. Лукьянов.

В скором времени начнет занятия с группой формовщиков цветного литья и серого чугуна инженер тов. Ромачев.

Но совсем иная картина в кузовном цехе, где третья часть всех рабочих — молодежь.

В цехе нет ни одного технического кружка. Мало занимаются с вновь принятыми на производство.

— Скоро будет два года, как мы, окончив ремесленное училище, пришли в цех, — говорят слесари Фролов и Ефимов, — но полученные знания мы не сумели закрепить практикой, потому что нам никто не помогает.

По два года работают по 3 разряду слесари Горпинин, Полюзов, Бурапов. Ребята любознательные, им нравится слесарное дело; но беда в том, что они предоставлены самим себе.

Механик Орлова несколько это не тревожит. А ведь ему администрацией цеха было поручено заниматься технической учебой молодых рабочих.

Не лучше картина и в механическом цехе № 7 (секретарь бюро ВЛКСМ тов. Беленков), литейном № 2 (секретарь бюро ВЛКСМ тов. Горынин).

Пора вожакам молодежи — секретарям комсомольских организаций и администрации цехов по-настоящему заняться технической учебой молодежи.

С. КУРОЧКИНА, инструктор завкома ВЛКСМ.

В кузнечном корпусе не занимаются подготовкой производства — вот почему простои следуют за простоями...

Подготовке производства в цехе ковочных машин кузнечного корпуса совершенно не уделяется внимания. Это приводит к неорганизованности, многочисленным простоям, а отсюда и низкой производительности труда. Особенно велики простои на нашем участке по вине службы штампово — инструментального хозяйства и механика.

Вот факты. 29 сентября опытный квалифицированный кузнец Евсеев работал на машине всего 5 часов, потому что старший мастер штампово — инструментального хозяйства Водопьянов не позаботился подготовить подкладку под пуансондержатель.

В тот же день стахановка — кузнец Мусатова наштамповала сотню бракованных клапанов и имела часовой простой опять-таки по вине ШИХ'а. Работники ШИХ'а «не заметили», что вставки «Беше» сделаны неправильно с отклонением от чертежа.

Такие факты не единичны. 26 сентября зам. начальника ШИХ'а корпуса т. Елпатов взял «потихоньку» в штамповом цехе № 1 забракованный обжимной штамп на деталь АА—3525 и поставил на машину. «Стараниями» Елпатова поковки, конечно, получились бракованные.

Дорого обходится производству вопиющая безответственность и разгильдяйство руководства службы механика. Оборудование простаивает целыми неделями и это несколько не волнует исполняющего обязанности механика тов. Баранова.

Поскольку дней тому назад на пятидюймовой ковочной машине ковалась деталь № 11—4014. Дело не ладилось. Поковки получались бракованные — разной толщины были стенки. Это Баранов «проглядел» и пустил в работу неисправную машину.

Две недели стоит неотремонтированной ковочная машина № 5466. Низкую производительность и детали с повышенным браком дает машина № 5465, требующая среднего ремонта. Полтора месяца стоит полторадюймовая машина.

Наблюдение и уход за оборудованием отсутствуют. В цехе нет даже специального смазчика, и сами кузнецы, в рабочее время, останавливают ковочные машины и смазывают их. Со смазкой они не знакомы и, естественно, делают ее неумело, бессистемно.

В прошлом у нас были дежурные слесари, которые следили за оборудованием и быстро, на ходу, устраняли неполадки. А сейчас слесари в нужный момент и «днем с огнем не найдешь». Недавно упала гребенка ковочной машины «Эмука». Искандер искал я слесаря Сазонова — так и не нашел. Он оказывается ушел... обедать. Из-за его недисциплинированности машина простояла полчаса.

Во второй смене, 22 сентября, «закапризничал» молот «Беше». Он стал пропускать воздух, не поднимался шток. Слесарь Сазонов отказался его ремонтировать. Молот пришлось остановить на целую смену, и выпуск трактор-

ного клапана был сорван.

Наладчики подготовительной смены выходят на работу в 12 час. ночи, налаживают штампы и оборудование; а опробовать их не могут, потому что мазут и воздух подадут с шести часов утра. 29 сентября по этой причине простоял около полчаса кузнец Шаров.

Вопросами подготовки производства должен заниматься тов. Шепелев — заместитель начальника цеха по подготовке производства. Факты же говорят о том, что тов. Шепелев этим делом не занимается и заниматься не хочет.

В. СЫВОРОТКИН, мастер участка ковочных машин.

Наладки, переналадки

На прошлой неделе я только два дня работала полную смену; в остальные дни имела простой из-за плохой наладки ковочной машины и частой переналадки деталей. 28 сентября, например, простои начались прямо с утра. Плохо были закреплены болты пуансона в штампе на горизонтально-ковочной машине, и с 8 час. утра до 1 часу дня, пока устраняли этот недостаток, я

работала на падаке. В этот день, конечно, норму не выполняла.

Особенно много простоев по вине штампово — инструментального хозяйства. Но мастер Водопьянов так свыкся с ними, что перестал на них обращать внимания, тем более, что это ему безнаказанно сходит с рук.

А. ЛОЖКИНА, кузнец цеха ковочных машин.



Колючий конвейер

Жалоба нечekanенной стремянки

Ждут меня на конвейере, ждут!
Ждут стремянку от задней рессоры.

Обо мне же понуда ведут
На заводе одни разговоры.
Арматурный чеканил меня,
Только скоро там пресс
поломался,

А кузнечный меня, как огня
Иль чего пострашней испугался.
И теперь без хозяина я...

Обо мне спорят Дамбург и
Глинер.

И не знаю, в какие края
Их решение бедняжку закинет.
Каждый спорщик гудит, как
гобой,

Спорит дни, может даже и ночи...
Но приметил я, что любой
Своим делом заняться не хочет.

И хожу безнадзорной, хожу,
Дайте с горя водицы напиться,
Извините, что долго сижу:

Просто некуда мне торопиться.
Записал С. НИРИЛЛОВ.

Вот так „темпы“!

ПЕРВЫЕ 6 (шесть) моторов в сентябре для машины 11-73 моторный цех № 1 (начальник тов. Корнилов) выдал 28 числа. Месячная программа „выполнена“ — на 2,5 процента.

За 26 рабочих дней сентября цех шасси (начальник т. Сафонов) для той же машины удосужился собрать 6 (шесть) задних мостов.

Тем же темпом подает и тов. Донцов кулачки и язычки на замок двери.

Да, тт. Корнилов, Сафонов и Донцов за 3 года, может быть, и выполнят месячную программу по этой машине...

*Позвал бед бабу...
Бабу на бабу, бабу на бабу...
Позвала бабу внучку...*

„Обещал, обещал т. Ермишин, начальник кузовного цеха, подовать кузова для машины АЗ-67 и подает их... 6—7 комплектов вместо 20.“

— Я, старый кузовщик, я обещаю подовать кузовов на полный размах, — сказал тов. Гребенюков, зам. начальника кузовного цеха, и стал подавать их... в том же количестве.

Кого бы в помощь им? Внучку или мышку? И. Белкин.

В доме погас свет

Мы, жильцы дома № 10 по улице Жданова, неоднократно обращались к начальнику Электротока тов. Добролюбову с просьбой наладить нормальное освещение квартир, однако он мер не принимает.

А электропроводка и арматура находятся в таком состоянии, что угрожает в пожарном отношении. В доме по шести-семи дней не бывает света.

ВИНОГРАДОВ, САЙГУШЕВ, СИЗОВА, ЖВАКИНА и другие. Всего 10 подписей.

Без уборной

Рабочим цеха связи приходится много тратить дорогого времени в поисках... уборной. Сколько бы ни говорилось об этом главному инженеру УРГАЗ'а тов. Гинзбургу — безрезультатно. Не выполняет он и указания главного инженера завода на этот счет.

Уборная до сего времени не строится и неизвестно когда будет выстроена. **П. ВОЛКОВ.**

По неопубликованным письмам

Жильцы барака № 12 (Старо-Западный поселок, 4 линия) тт. Аросланкин, Куркин, Парфенов и др. и тов. Ваулина, проживающая в бараке № 13, кв. 2 на Старо-Восточном поселке, писали в редакцию о том, что их бараки требуют капитального ремонта.

Начальник управления жилищно-коммунального хозяйства т. Маев ответил:

квартира тов. Ваулиной будет отремонтирована 5 числа, а бараки № 13—20 числа.

Ответственный редактор
В. В. ЕФИМОВА.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Автозаводский вечерний индустриальный институт (филиал ГИИ им. Жданова).

объявляет набор слушателей на шестимесячные КУРСЫ КОНСТРУКТОРОВ по конструированию: штампов, приспособлений, режущего и измерительного инструмента.

Обучение вечернее, без отрыва от производства.

Окончившим курсы гарантируется работа по специальности. За время обучения на курсах слушатели будут обеспечены дополнительным питанием.

К заявлению нужно приложить: свидетельство об образовании (не ниже 8 классов), справки о занимаемой должности и о состоянии здоровья.

Инвалиды Отечественной войны принимаются в первую очередь.

Принимать заявления до 10 октября с 17 до 22 час.

Адрес института: Автозавод, Соцгород, школа № 19, Телефон 6-02-10.

ЛЕТНИЙ ТЕАТР

2 Кальдерон
ОКТ. „Дама невидимка“

4 ПРЕМЬЕРА
М. Горький
ОКТ. „Зыковы“

Постановки режиссера
Н. С. Федоренко.
Спектакли идут в подном оформлении
Начало в 8-30 веч.

Легкоатлетические соревнования школьников

Во второй половине сентября на стадионе Соцгорода проводились легкоатлетические соревнования школьников. Первое место в соревнованиях заняла школа № 1 (директор тов. Прохоров, военрук тов. Калошич); второе — школа № 27 (директор тов. Разумовский, военрук тов. Демин).

Из юншей в беге на 1000 метров занял первое место ученик школы № 27 тов. Зотьев с результатом 3 мин. 18,5 сек.; в беге на 100 метров — ученик школы № 1 тов. Хватов. Его результат 14,2 сек. В прыжках в длину первенство завоевал ученик школы № 1 тов. Солдаткин (4 мет. 83 см.), в высоту — ученик школы № 27 тов. Вапурков (1 м. 35 см.). Одного из лучших результатов добился ученик

школы № 27 тов. Юдин, который метнул гранату на 51 метр.

Из девушек первенство одержали тт. Лапина и Звездова (школа № 19).

По группе мальчиков и девочек победителями вышли тов. Савинов (школа № 27) и тов. Брасильникова (школа № 19).

Как видно, активное участие в соревнованиях приняли школы №№ 1 и 27. Директора этих школ сумели разъяснить учащимся важность этого мероприятия. Но такие школы, как № 4 (директор тов. Гуськова), № 11 (тов. Молчанова), № 22 (тов. Алмазова) не подготовили учащихся к соревнованиям, безответственно отнеслись к этому важному делу.

Г. ЛОТКОВ, председатель районного комитета физкультуры и спорта.