





# С меньшим числом рабочих дать больше продукции

## Коллектив автозавода имени Молотова высвободил 400 рабочих

### Стахановская инициатива и предприимчивость

В октябре 1941 года, когда наша страна вступила в решающую фазу борьбы с фашистскими захватчиками, в Горьком разгорелось новое патристическое движение тружеников тыла — фронтовые бригады.

Самостоятельным стахановским трудом помогать задаткам Москвы стахановцы и отобранные бригады заводу передали перед собой комсомольцы, организаторы этих бригад. Не уходя из цеха, пока не будет выполнено боевое задание — под эти лозунги встал и своим станком первое фронтовая бригада.

С тех пор прошло более двух лет. Движение это быстро распространилось по всей стране. И теперь нет сколько-нибудь значительного предприятия, где бы не было фронтовых бригад. На нашем заводе 984 фронтовых бригады, они объединили 4643 стахановца. Это движение стало новой высшей формой социалистического соревнования. В производственных победах завода, в завоевании передовых показателей бригады Государственного Комитета Обороны, фронтовые бригады сыграли решающую роль.

Когда наши стахановцы узнали о лозунге молодого Москвы, вставшей с меньшим числом рабочих увеличивать выпуск продукции, она немедленно поддержала эту инициативу. У нас в другой бригаде стали высвобождать рабочих и бригады на свои обязательства с меньшим числом людей давали больше продукции. Бригады уже высвободили 400 рабочих.

Путем лучшей организации труда, максимального использования оборудования, рационализации технологического процесса, экономии сырья и энергии, внедрения новых методов работы, механизации труда, замены человеческого труда машинным, бригады уже высвободили 400 рабочих.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека. Бригады тов. Кривоногова, Завенягина, Пашкиной — четыре человека, бригады Шавыгина — три человека.

Фронтовые бригады являлись инициаторами лучшего использования оборудования, лучшего использования сырья и энергии. В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.



В этой бригаде Комсомола Катриана Артемьева — самая молодая стахановка. На заводе она работает уже восемь лет. В дни Отечественной войны она стала стахановкой двухсотой. Артемьева первая поддержала предложение бригады о высвобождении рабочих силы.

### Четверо вместо семи

(Заметки бригадира фронтовой бригады)

Фронтовая бригада, которой я руководю, организована 10 октября 1943 г. Было это так. Наша смена получила ответственное задание, от выполнения которого зависела судьба завода. Задание было выполнено не при любых условиях.

9 октября, в обеденный перерыв, я собрал людей, поговорил с ними. Предложил объединить на фронтовую бригаду. Все согласилось.

Мы являемся объектом — вынуждены сделать октябрьское задание. Начались горячие дни. Продолжая вое трудом, мы добились выполнения месячного задания 24 октября — на день раньше обычного срока.

Однако достигнутые успехи меня не удовлетворяли. Бригада могла и должна была дать больше продукции.

Обратился с этим предложением к старшему мастеру тов. Тимофееву. Мастер одобрил наше предложение. Я собрал бригаду. Мы предложили было принять единичное задание, но оно не было принято.

В начале ноября я перешел старшему мастеру трех стахановцев. Несмотря на это, мы решили полностью в срок выполнить задание ноября. Сколько было работы в бригаде, когда последняя партия деталей, закупающаяся месячной программой, была снята нами в установленный срок. Бригада добилась своей работы на 170 процентов, против 145 в октябре. Фактическая затрата времени на каждую 100 штук деталей сократилась до 234 человеко-часов вместо 275 человеко-часов в октябре.

Добавим к этому, что фронтовая бригада сэкономила до 170 процентов. Среднее выполнение норм достигло 180-195 проц., а фактическая затрата времени на 400 штук деталей снизилась до 20,2 человеко-часов.

### Условия нашего успеха

Основными условиями нашего успеха я считаю следующие: Первое — все оставшиеся в бригаде стахановцы выполняли дополнительные задания. Второе — лучше, более совершенная организация труда и подготовка рабочего места. Третье — рационализация работы.

Четверо вместо семи — это не только экономия рабочих сил, это и экономия сырья и энергии, это и экономия оборудования.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

### К новому направлению

У меня установилось строгое правило: во время прогулки проводить свободное время на линии. Я не люблю гулять, легче ориентироваться.

Получив программу, я собрал бригаду и объяснил задание. Вместе со старшим мастером тов. Тимофеевым устанавливаю линейной метод выпуска изделий и доведу до максимума производительность.

На работу я прихожу как правило в 39-50 минут до начала смены и тогда же приступаю к подготовке станков. К началу смены успеваю подготовить ряд станков, на которых в первую очередь должны обрабатываться детали.

Все станки моей линии работают безостановочно как часы. Каждый станок имеет своего оператора. Каждый оператор имеет своего станка. Каждый станок имеет своего оператора.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

### Прибор заменил шесть контролеров

Автоматическая проверка качества деталей с помощью электроприбора

Электроробот, который изображен здесь, заменяет ручной работу шести контролеров. С помощью электроробота осуществляется комплексный контроль качества продукции. Прибор производит одновременную проверку всех диаметров и высот профиля. Когда наблюдаются отклонения от установленных размеров, поджигает красную лампочку. Световая сигнализация указывает, какой именно диаметр детали не выдержал и где следует искать причину нарушения технологии.

Кто конструирует и изготавливает такие приборы? Трудящиеся инженеры во главе с инженером тов. Рутгером работают в области автоматизации контроля качества продукции. Проложены многочисленные трудности, тов. Рутгер, Мельников, Сахаров, Чокор и другие работники электротехники и конструкторы прибора производились.

На заводе существует широкий размах работы технического персонала. Каждый ОТК составляет 17 процентов к числу производственных рабочих. Механизация труда контролеров и высвобождение рабочих сил на заводе ОТК — большое и ответственное задание. Рабочий решает коллектив, который возглавляет тов. Рутгер.

Приборы, созданные этим замечательным коллективом, заслуживают внимания всех командиров производств.

В новой бригаде Старший мастер нашей участка тов. Латышев собрал старейшинский совет семи человек и сказал: — Научившись цеху, получил важное задание. Надо во что бы то ни стало обеспечить формовку необходимой количеством деталей. Задание очень трудное. Выполнить его мы должны, не снижая темпов основного производства и, что самое главное, без дополнительного количества людей.

Мастера и старейшины от имени семи смен и бригады приняли решение выделить цеху, что задание будет выполнено в срок.

На другой день четыре фронтовых бригады — тов. Назаров, Фомин, Буланов и Трусовый — выдвинули коллектив старейшин. Наиболее опытный работник.

Так была создана новая бригада, в которую вошли Анастасия Волонина, формовщица, Мария Девяткина и Александр Латышев, старейшины. Во главе бригады мастер поставил меня.

Это было 12 декабря. А на следующий день мы уже делали старейшинский совет по выделению бригады. Сознание большой важности полученного задания и то, что именно нам доверили его исполнение, придало нам новые силы, и мы в первую очередь выполнили задание.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

### Волшебный штамп

В кузнице автозавода, — родине стахановского движения, в машинном цехе, не угасает творческая работа. Там, где Бусыгин и Фаустов стали свои первые рекорды, до сих пор старые нормы — техническая мысль решает сложные задачи, совершенствуются технологические процессы и высвобождают рабочих силы.

В кузнице автозавода часто вспоминают суворовское правило: — Воюют не числом, а умением. Суворовские лозунги помогли кузнецам в совершенствовании технологического процесса штамповки.

### Линия после внедрения нового штампа

До перестройки технологического процесса, до внедрения нового штампа на линии было 16 операций и 14 рабочих. После перестройки осталось 4 операции и 9 рабочих.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

### Новый штамп высвободил рабочих

Новый штамп высвободил рабочих силы, любимо называемого его волшебным штампом. Раньше деталь ковали в два приема: сначала один конец, потом другой. Теперь ее штампуют сразу, целиком.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

### Линия до внедрения нового штампа

Линия до внедрения нового штампа. В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.

В бригаде тов. Якова Динца (тех. директор завода) в настоящее время осталось четыре человека вместо семи. На линии этой бригады находится 18 разных станков, и все эти станки обслуживают четыре человека.