

АВТОГИГАНТ

Орган парткома, завкома РАП и заводоуправления Горьковского
Государственного ордена Ленина автомобильного завода имени Молотова.

Год издания XIV
Выходит три раза в неделю

Четверг, 19 ноября 1942 г.

№ 125 (3520)
Цена 10 коп.

УБРАТЬ ВСЕ ПРЕГРАДЫ С ПУТИ РАЦИОНАЛИЗАЦИИ

Огромна роль рационализации и изобретательства в повышении производительности труда на наших предприятиях, в увеличении выпуска продукции, экономии всех видов топлива, энергии и материалов.

Советские патриоты-рационализаторы и изобретатели в дни Отечественной войны мобилизуют все свои творческие способности, чтобы помочь в выпуске большего количества продукции для фронта, в улучшении ее качества, удешевлении стоимости.

Только за 1942 год на нашем заводе поступило около 5.000 рационализаторских предложений.

Большая часть этих предложений внедрена в производство и дает громадный экономический эффект, но ряд фактов говорит о явном неблагоприятии с общей постановкой дела рационализации и изобретательства на автозаводе.

У нас этот участок работы был на задворках, — откровенно сознается секретарь партбюро технологического отдела тов. Лапин.

И действительно. Вот ряд примеров исключительно безобразного отношения к вопросам рационализации.

В механическом цехе № 2 (начальник тов. Корнилов) свыше месяца в столе бывшего работника по изобретательству похоронены 111 предложений. Они не внедряются только потому, что начальник цеха никак не подыщет работника на эту должность.

Допустима ли эта преступная волокита в деле огромной государственной важности?

В Газнабе 50 предложений маринуется свыше месяца. Заместитель начальника тов. Зверев считает, что внедрять их не его дело, а дело работников научно-изобретательского сектора.

В инструментально-штамповом отделе изготовление приспособлений по предложениям тянется 2—3 месяца. Запущенность этой

работы в отделе вообще сказывается и в том, что в ноябре от всего коллектива отдела здесь поступило всего... 4 предложения.

Свыше месяца 31 предложение не внедряется в железнодорожном цехе. В сборочном цехе лежат без движения 44 предложения.

В термическом цехе № 1 механик цеха Семенов с июля не дает хода предложению о переделке печи. Внедрение этого предложения дало бы большую экономию столь дефицитного топлива, но что за дело бюрократу Семенову до этого? Он не желает помогать коллективу цеха экономить топливо.

Косность, бюрократизм и волокита в деле рационализации есть результат бесконтрольности и отсутствия руководства этим участком работы со стороны научно-изобретательского сектора (начальник тов. Левин) и заместителя главного технолога тов. Батанова.

Успокоившись цифрами достижений, эти руководители пустили дело рационализации и изобретательства на заводе на самотек, не борются как должно за внедрение рационализаторских предложений, не ставят вопрос о привлечении к ответственности людей, проявляющих косность и волокиту в проведении в жизнь предложений, направленных на усиление оборонной мощи нашей родины, то-есть людей, совершающих антинародное дело.

Такое положение не может иметь места на заводе. Партийные, профсоюзные, комсомольские организации должны взять под строжайший контроль продвижение в производство рационализаторских мероприятий, помочь выявить и предать суду тех, кто своей нерадивостью, бюрократизмом и волокитой тормозит дело рационализации и изобретательства—мощного рычага поднятия производительности труда, увеличения выпуска продукции для нужд фронта.



На снимке: Зимарев Владимир Михайлович, шлифовщик инструментально-штампового отдела. Как мастеру высокой производительности труда, ему присвоено звание лучшего стахановца профессии.

Фото В. Травниченко.

Григорий Масленников обработал штамп за 20 часов

Замечательное соревнование за высшую производительность труда стахановцев-штамповиков тт. Масленникова, Кузьмина, Невежина, Мартянова разгорелось с новой силой после того, как стахановцы ознакомились с докладом товарища Сталина.

Слесарь Масленников, встав на стахановскую вахту, добился на обработке штампа коленчатого вала новых высоких показателей. Он закончил его за 20 часов вместо 160 по норме. Последний его рекорд на обработке такого же штампа был 22 часа.

ВЛАДИМИРОВ.

Задание выполнено на 145 процентов

Бригада прессовщиков тов. Чкалина (участок старшего мастера Капралова) 15 ноября в первой смене на штамповке одного изделия выполнила задание на 145 процентов. До этого бригада выработывала всего лишь 110—120 процентов нормы.

Самую высокую выработку на механической обработке этой же детали показала строгальница тов. Малышева. Она выполнила норму на 180 процентов.

И. ЛЯХОВ, предцехкома
прессового цеха.

Стахановцы военного времени

Кузнец МУСАТОВА

Нагревательные печи дышали огненным жаром. Длинные языки пламени выбрасывались наружу. Удары молотов разносились громовыми раскатами. Непрерывно гудели вентиляционные трубы, поглощая клубы скопившегося дыма. В цехе было шумно. Робость охватила Соню Мусатову.

— Я некоторое время была в оцепенении, — рассказывает она. — когда в 1938 году впервые переступила порог цеха коловых машин. Заложило уши. Кружилась голова. Но мне сильно хотелось работать в кузнице. И это желание побороло внутренний страх.

Вначале ее поставили к печи нагревать детали. Она даже не уме-

ла регулировать форсунки. Но вскоре освоилась и стала выполнять норму. Когда хорошо ознакомилась с производством, ей захотелось быть кузнецом. Но мастера равнодушно отклонили просьбу стахановки о работе на молоте. А старший мастер Сывороткин отвечал:

— Не женское это дело.

Обидно было слушать такие слова, но ничего не поделаешь, в цехе многие так рассуждали.

Началась война с озверевшим фашизмом. Многие кузнецов родина призвала на фронт. В нашем цехе появились женщины. Они пришли заменить мужей, братьев, отцов. Однажды к Мусатовой подошел старший мастер и сказал:

— Соня, становись к молоту.

И она встала. Наладчик тов. Горшков рассказал, как нужно работать на молоте. Первый день норму она выполнила всего на 80 процентов. Однако вскоре стала выработывать 100 и больше процентов нормы. А теперь ее выработка по некоторым деталям достигает 150—180 процентов. Работает без брака. Многие удивляются таким успехам женщины-кузницы. А ведь в этом нет ничего удивительного. Желание помогать родной Красной Армии в разгроме врага — вот в чем успех.

А. Г. БУБЛИК, заместитель
предцехкома цеха коловых
машин.

В ОТВЕТ НА ДОКЛАД ВОЖДЯ Высокая выработка модельщиков

Фронтальная бригада тов. Полякова получила очень срочный и ответственный заказ. Выполнение его было поручено членам бригады модельщикам Кузнецову и Мельникову.

Каждый из них работал напряженно, показав высокую выработку — 320 процентов. Стахановцы-фронтовики аккуратно и своевременно выполнили задание.

Не выходя из цеха более двух суток, трудились над выполнением другого срочного заказа члены бригады Поляков, Савельев, Дмитриев и Фролов. Работая, как всегда, высокопроизводительно, они в срок изготовили весь необ-

ходимый модельный инструментарий.

Член другой фронтальной бригады, фрезеровщик тов. Абашкин всегда работал хорошо. За ним не может угнаться ни один фрезеровщик нашего отделения деревянных моделей. Ознакомившись с докладом товарища Сталина, тов. Абашкин стал работать еще лучше, конкретными делами отвечая на доклад вождя. На всех самых сложных и точных работах он ежедневно выполняет норму до 250-процентов.

Так работают сейчас модельщики нашего отделения.

Ф. КОЗЛОВ, начальник
отделения.

Первенство принадлежит бригаде Болдовой

Фронтальная бригада сборщиков рессор тов. Болдовой состоит преимущественно из женщин. В соревнующейся с ней бригаде тов. Кузнецова — почти все мужчины. Обе бригады работают хорошо. В ответ на доклад товарища Сталина обе стремятся давать больше продукции, но все же первенство в соревновании принадлежит бригаде тов. Болдовой.

Вся бригада Анастасии Иванов-

ны Болдовой на любой работе выполняет новые повышенные нормы не менее чем на 150 процентов. Отдельные члены бригады дают еще более высокую выработку. Известные на заводе сборщицы-стахановки Ищенко и Холодина вырабатывают до двух норм в смену. Для них стало законом не уходить из цеха, пока все задание не будет полностью выполнено.

Отличная работа бригады Носова

Небывалой производительности труда добилась в ночь на 18 ноября фронтальная бригада тов. Носова. Выполняя одно очень важное задание, бригада дала 500 процентов нормы. Такой выработки на этих деталях в колесном цехе никто еще не давал.

Особенно отличились сварщики: Носов, Базулев, Дендикин, Киселев, слесари Гнетнев, Баранов, Макаров, Коваженко.

Вдохновленные мудрым докладом товарища Сталина рабочие и работницы колесного цеха борются за более высокую производи-

тельность труда, за увеличенный выпуск продукции для Красной Армии.

Стахановка-сварщица тов. Белова взяла обязательство ежедневно вырабатывать по три нормы в смену. Советская патриотка, посвящая изо дня в день свою выработку, дает уже две с половиной нормы.

Рабочие смены мастера Пескова не уходят домой, не выполнив своего задания. Трудовой подъем в цехе растет.

Н. ПОПУКАЛОВ, старший
мастер участка.

Перевод двух котлов ТЭЦ на местное топливо

Сроки сорваны

Обязательство о переводе двух котлов теплоэлектроцентрали на местное топливо не выполнено.

Только сейчас завершаются работы по переводу одного из котлов ТЭЦ на сжигание фрезерного торфа и котел уже поставлен на сушку. В ближайшие дни начнутся наладочные работы и устранение выявленных дефектов.

За время сушки котла строителям (тов. Перемысловский) необходимо усилить темпы, закончить разгрузочный сарай и весь комплекс работ, связанных с удалением золы.

Большой объем работ предстоит еще выполнить монтажно-

цеху и «Союзпроммеханизации» (тт. Лайко и Аршаницын). Надо установить и наладить перегружатель, окончить монтаж и наладку транспортера № 1, монтаж двух элеваторов и транспортера на аварийном складе.

Для бесперебойной эксплуатации котла зам. директора завода тов. Варасину нужно немедленно решить вопрос с завозом торфа, так как в последние дни завоз его приостановлен.

От окончания всех этих работ зависит нормальное отопление цехов завода, поэтому и строители и монтажники должны во-всю форсировать их.

А. ЩЕЛЧКОВ, начальник
ТЭЦ.

В общезаводской комиссии по режиму экономии

11-го ноября состоялось заседание общезаводской комиссии по режиму экономии с участием специалистов из ведущих отделов завода.

На заседании принято решение об организации следующих пяти секций предстоящей общезаводской конференции: 1) холодной обработки металлов — докладчик тов. Батанов; 2) горячей обработки металлов — докладчик тов. Пономарев; 3) топлива и энергетики — докладчик тов. Захаров; 4) транспорта — докладчики тт. Са-

ратин и Каркозов и 5) складского хозяйства — докладчик тов. Кеворков.

На секциях холодной и горячей обработки будут заслушаны также доклады по инструментальному хозяйству. На секции топлива — по работе ТЭЦ, на секции складского хозяйства — доклад главного бухгалтера завода тов. Конева о хранении и учете ценностей.

М. СЕМЕНОВ, секретарь
общезаводской комиссии по
режиму экономии.

Слово большевистской правды—в массы

С огромным моральным удовлетворением несут в массы слово большевистской правды наши агитаторы. Выполняя поручение партбюро, тт. Соловьев, Толкунов, Тусев аккуратно посещают общежитие по Коммунальной улице поселка Строителей в бараке № 28, проводят здесь беседы. За последний месяц провели беседы на темы: «25-летие Октябрьской Социалистической Революции», «Берегите противопожарный», ряд бесед на санитарно-гигиенические темы (в результате чего жильцы этого общежития заключили с соседним общежитием договор на содержание помещений в чистоте).

В последние дни проводятся беседы по докладу товарища Сталина на торжественном заседании Моссовета 6 ноября 1942 года.

С увлечением проводит агитационно-массовую работу в общежитии барака № 16 по той же улице инженер коммунистка тов. Кремьянская. Она вызвала тт. Соловьева, Толкунова и Тусева на социалистическое соревнование по лучшей постановке агитационной работы в общежитии, по лучшему его бытовому устройству.

На днях мы вместе с тов. Кремьянской посетили прикрепленное ей общежитие. Тов. Кремьянская проводила беседу о докладе товарища Сталина. Присутствовало 20 человек. С каким огромным интересом участвовали в этой беседе слушатели, сколько задали волнующих их вопросов!

В беседе, продолжавшейся свыше 2-х часов, были затронуты и события в Северной Африке, оценка их, данная товарищем Сталиным в ответах на вопросы корреспондента американского агентства «Ассошиэтед Пресс».

Расставаясь с нами, слушатели просили в следующий раз обязательно прочитать им речь Черчилля в английской палате общин, опубликованную на днях в наших газетах.

Агитаторы наши активно помогают наводить порядок в культурно-бытовом устройстве общежитий. Так, при поддержке

партийного комитета мы добились, что были расселены в лучших условиях на Колхозном поселке жильцы из барака № 2-а по Дворовой улице поселка Строителей. В бараке № 4-а по той же улице налажена санобработка и устроена электропроводка.

Сейчас надо во что бы то ни стало добиться устранения бытовых неполадок в бараке № 16. А этих недостатков немало. Здесь плохо работает радио. Плохо устроены печи и совсем нет плиты. Домоуправляющая тов. Федосова, которую мы чуть не за руку привели сюда, только пообещала устроить все, но так ничего и не сделала. Топят здесь редко, и в бараке холодно. И самое возмущительное это то, что в то время, когда нехватает одеял, чтобы покрываться, около 20 одеял висят на окнах как светомаскировочный материал.

Такое же положение и в бараке № 11.

К сожалению, приходится отметить, что в нашем агитколлективе не все работают так, как этого требует обстановка военного времени.

Выделенный агитатором тов. Мазо (работник штаба МПВО) не оправдывает этого почетного звания. Работая поменно — один день он занят, а другой целиком свободен — тов. Мазо «не находит времени» вести работу в общежитии. Побывав там и пообещав наладить светомаскировку, но больше не появляется.

Какое же доверие может быть у рабочих к такому агитатору? Кроме того тов. Мазо таким отношением подрывает авторитет агитатора вообще. Он должен это понять и свою ошибку исправить.

Весь наш агитколлектив должен работать дружно, спаянно, соревноваться за лучшую постановку агитационной работы, неустанно крепить связи с массами. Это одна из основных задач всей парторганизации.

М. МАЛЫНИНА, руководитель группы агитаторов парторганизации заводу управления.

Рабочую смекалку—на службу фронту

Каждое ценное рационализаторское мероприятие немедленно проводить в жизнь

«Косность, консерватизм и волюнтаризм при осуществлении проверенных и принятых к реализации предложений, укрепляющих оборонную мощь страны, надо рассматривать как антинародное, вражеское дело».

«ПРАВДА».

180 тысяч рублей экономии

За последние три месяца в арматурном цехе собрано 53 рационализаторских предложения. Из них внедрено — 45. Сто восемьдесят тысяч рублей — таков их экономический эффект.

Работа рационализаторов нашего цеха направлена главным образом на повышение производительности труда и экономии металла и электроэнергии.

Так, например, слесарь т. Бутин по детали № 139100 предложил совместить две операции в одну. Это дало возможность высвободить восемь рабочих и четыре единицы оборудования. Внедрение предложения позволило сэкономить заводу 60 тысяч рублей. Автору этого предложения выдано вознаграждение в сумме 3274 рубля.

Деталь № 8 зачищалась вручную. Мастер Бурдеев перевел эту операцию на сверловочный станок, что повысило производительность труда в пять раз и сэкономило 10 тысяч рублей в год.

Старший мастер заготовительного участка тов. Селиверстов изготавлял детали АА—1195 предложив производить их из отходов от детали № 141595. Раньше она делалась из специальной полосы. От внедрения такого предложения сэкономлено много металла.

В настоящее время рационализаторы и изобретатели нашего цеха участвуют в составлении плана технических мероприятий на 1943 год.

Б. ЖЕЛЕЗНОВ, технолог по изобретательству.

Осуществить ценное предложение

Ежедневно литейные цехи завода расходуют на производственные нужды очень большое количество ржаной муки. Творческая мысль литейщиков давно работала над тем, чтобы найти заменитель муки.

В июне нынешнего года группа инженерно-технических работников литейного цеха серого чугуна — тт. Киселева, Кытаева, Ряхин, Попов, Борисов — внесла предложение о замене ржаной муки сульфитным шлоком. Первые эксперименты показали, что этот

заменитель муки может быть принят, но дает повышенный брак изделий.

Предложение ценное, но оно требует доработки. Сами же авторы несколько остыли и дело до конца не довели.

Надо надеяться, что и о главного инженера завода т. Власов поможет рационализаторам-литейщикам осуществить свое предложение.

А. ШИТОВ, технолог по изобретательству литейного цеха серого чугуна.

Большая экономия горючего

Мы знаем, как сейчас остро стоит вопрос с горючим, поэтому стараемся изыскивать все способы экономии его.

Обработывая в термических печах заготовки для накатных плашек, мы вместе с мастером цеха режущих инструментов тов. Кобзевым решили испытать новый способ закалки их. Раньше заготовки нагревались в печи при температуре 750 градусов, потом закачивались в другой печи при температуре 1000 градусов и, наконец, отжигались при температуре 780 градусов.

Весь процесс продолжался около двух часов. За это время мно-

го расходовалось мазута.

— А что если отменить процесс нормализации?—встал однажды перед нами вопрос.

Решили без нагрева и закалки прямо отжигать детали.

Эксперименты показали неплохие результаты. Качество заготовок несколько не ухудшилось.

Сейчас обрабатываем заготовки по этому способу. Таким образом добились большой экономии мазута и, кроме того, высвободили одного рабочего каляйщика.

Н. ИЛЬЧЕНКО, мастер термического цеха инструментально-штампового отдела.

Косность работников техсектора

На нашем участке штампуются самые большие детали автомобиля — лонжероны. И каждое облегчение в организации труда — очень ценно. Для того, чтобы облегчить труд прессовщиков, я предложил изготавлять ролланг к прессу «Гамильтон». Предложение в свое время было одобрено и внедрено. Но ролланг сделали не в полтора метра шириной, как я предлагал, а в один метр. Детали на нем не умещались и падали на пол. Мои обращения в техниче-

ский сектор с просьбой сделать ролланг большего размера ни к чему не привели. Так и продолжают работать прессовщики, бросая детали на пол. Это не только снижает производительность труда и повышает утомляемость рабочего, но во многих случаях порождает брак, потому что во время выемки из штампа детали падают на пол и прогибаются.

И. ЛЕГОШИН, старший мастер участка штамповки лонжеронов прессового цеха.

Сотни килограммов металла выбрасываются на свалку

Деталь М9754 вырубалась из полосы в один ряд. Я предложил увеличить размер полосы с таким расчетом, чтобы деталь делать в два ряда. Ширина заготовки металла прибавилась незначительно, а деталей выходило стало в два раза больше. Это дало возможность сэкономить листового металла 25 процентов от общей потребности. Такое предложение было принято и внедрено. Я получил за него авторский гонорар. Но каково же было мое изумление, когда я увидел, что деталь изго-

товляется опять по-старому.

Оказывается, слесари ШИХ'а из-за отсутствия пружин без ведома технического сектора переделали штамп на закрытый, с таким расчетом, что можно делать деталь из заготовки только в один ряд.

Сотни килограммов дорогого металла выбрасывается попрежнему на свалку.

Г. РОЖАВСКИЙ, наладчик прессового участка арматурного цеха.

Установить конвейер

По предложению бывшего начальника кузнечного корпуса тов. Сомова на участке падающих молотов в цехе ковочных машин был установлен конвейер для подачи на приемку отштампованных деталей.

С течением времени конвейер износился, и его пришлось разобрать.

Рядом, на ковочном участке имеется точно такой же кон-

вейер, но из-за отсутствия необходимых моторов он не используется, а служит только лишним загромождением.

Его вполне можно смонтировать на месте старого. Однако механик цеха тов. Романов с переноской конвейера недопустимо медлит.

С. РОССИЙСКИЙ.

Ответственный редактор
В. В. ЕФИМОВА.

Письма с фронта

Тысячи посылок с подарками для бойцов, командиров, политработников были направлены перед Великой годовщиной Октября в действующую армию. В каждой — теплое письмо, в котором фронтовики поздравляются с 25-летием Октябрьской Социалистической Революции.

В числе других посылок коллектив отделения штампово-инструментального хозяйства радиаторного цеха направил посылку раненому бойцу, бывшему фрезеровщику ШИХ'а Ивану Степановичу Филину.

В письме, приложенном к подарку, работники ШИХ'а тт. Казаков, Романова, Пятакова, Макарецов и другие написали:

«Дорогой Иван Степанович, поздравляем тебя с праздником 25-летия Великой Октябрьской Социалистической Революции. Примите от нас нашу скромную посылку.

Иван Степанович, желаем вам быстрого выздоровления от ран, нанесенных кровавыми фаши-

Неразрывная связь

стами. Но скоро наступит час расплаты за все раны, нанесенные нашему народу, за несчастных жен и матерей, замученных в фашистской неволе. За все они получат сполна, чтобы и впредь не повадно было лезть в чужой огород. Но для того, чтобы этот час быстрее настал, нужно много работать и выполнять все указания товарища Сталина. Мы, автозаводцы, напрягаем все усилия и мысли, чтобы обеспечить фронт всем необходимым».

Тов. Филин прислал коллективу ШИХ'а ответ, в котором пишет: «В день 25-летия Октября я получил ваш подарок и был глубоко взволнован вашим вниманием».

Находясь в рядах РККА, я все время ощущал неразрывную связь армии и народа, фронта и тыла. А своим письмом и подарком к празднику вы дали мне еще острее почувствовать эту связь.

Я все время следил и слежу по газетам и по письмам за работой нашего любимого завода и гор-

жусь боевыми делами коллектива. Наш завод — это одно из завоеваний Великой Октябрьской Революции, и он поможет Красной Армии отстоять завоевания Октября.

Я всегда гордился, когда видел в работе на фронте продукцию нашего завода и каждый раз хотелось крикнуть:

— Славные автозаводцы, еще сильнее бейте немцев своим трудом! Мы победим! Мы отомстим немцам, разгромим их и снова будем весело жить и работать!

Товарищи автозаводцы! Я буду долго помнить о вашем подарке. С помощью врачей скоро излечусь и опять пойду на фронт бить поганых фрицев. Если же меня пошлют на завод — стану опять к своему рабочему месту и буду работать вдвое крепче прежнего, буду работать, не жалея сил, пока гитлеровцы не будут уничтожены.

С горячим приветом
И. С. ФИЛИН.