

# АВТОГИГАНТ

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

Год издания XIV  
Выходит три раза в неделю

Вторник, 22 декабря 1942 г.

№ 139 (3534)  
Цена 10 коп.

## ВСЕ СИЛЫ НА ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОГРАММЫ ДЕКАБРЯ

Итоги работы завода за две декады декабря неутешительны. Ни по одному из видов изделий программа не выполнена.

Заготовительные цехи — литейный ковкого чугуна, литейный серого чугуна, кузничи паровая и ковочных машин попрежнему срывают работу механических цехов и выполнение программы завода в целом. Расхлябанность трудовой и производственной дисциплины, безнаказанные нарушения технологического процесса — вот основные причины плохой работы перечисленных цехов.

В цехе ковкого чугуна основным бичом является неслаженность, несогласованность в работе стержневого и формовочного участков и неподача металла. Виновник этого нач. планово-диспетчерского сектора тов. Тужилкин, плохо руководящий доверенным ему участком.

Ухудшил за последние дни работу литейный цех серого чугуна (нач. т. Ряхин). Здесь снова увеличился брак, в результате сорвана сборка моторов и обработка ряда изделий в цехе моторов № 2.

Немалая доля вины за плохую работу литейщиков ложится на вспомогательные службы. Формально-бюрократическое отношение к снабжению этих цехов со стороны нач. конторы литейных материалов Газснаба тов. Царева, нач. автоцеха тов. Каркозова и нач. химвконтры тов. Рохкина приводит к нарушению комплекса работ в литейных цехах.

Цеху ковочных машин палки в колеса вставляет металлоцех (нач. тов. Хомицкий), систематически срывающий подачу заготовок. Безответственность и расхлябанность производственной дисциплины доходит здесь до того, что буквально через несколько часов после утверждения руководителями металлоцеха суточного плана подачи заготовок этот план срывается по ряду позиций (хотя металл в цехе имеется). Это — система работы здесь.

Как же понимают свой долг перед родиной, перед Красной Армией тт. Хомицкий и Глушков?

Объективных причин невыполнения плана завода нет. Прорыв в выполнении программы декабря кроется в исключительной неоперативности и нечеткости руководства ряда командиров производства, в потере ими чувства ответственности за порученное дело. Как образец такой неоперативности и безответственности можно привести случай, имевший место в ночь с 19 на 20 декабря. Главный конвейер простоял в эту смену полтора часа из-за того, что нач. цеха шасси тов. Сазанов не доставил сюда ступицы, хотя они были в его цехе в достаточном количестве. В течение декабря главный конвейер по этим же причинам простоял десятки часов.

Понимают ли товарищи Сазанов, Ряхин, Тужилкин, Хомицкий, что их расхлябанность и безответственность влекут срыв выполнения производственной программы, ослабляют ударную мощь Красной Армии.

В дни, когда Красная Армия перешла в наступление на ряде участков фронта и успешно громит фашистские банды, более чем когда-либо должна быть повышена ответственность за выполнение фронтных заказов. Малейшая задержка их не терпима.

Наступила третья декада декабря. Все силы каждого члена коллектива автозавода должны быть отданы тому, чтобы наверстать упущенное в первых декадах месяца, преодолеть все трудности и производственную программу выполнить, чего бы это ни стоило.

## ДВУХДЕКАДНИК ПОМОЩИ ФРОНТУ

### Впереди смена мастера Лелиовского

По выполнению производственной программы во второй декаде декабря в сборочном цехе в число передовых вышла смена мастера Лелиовского. Все десять дней коллектив работал по графику. По решению цехового комитета этой смене вручено переходящее Красное знамя.

Упорной работой отличилась бригада сборщиков тов. Меркуло-

ва. Стахановцы бригады — тт. Губарь, Воронцова, Шибанов, Пасюта и другие вырабатывают от двух до трех норм в смену.

Замечательно работает бригада слесарей-дефектчиков тов. Галичева, 200 — 250 процентов — таков ее ежедневный показатель.

**А. ЕРОФЕЕВА**, инструктор стахановских методов труда сборочного цеха.

### Выработка моторщиков

В дни двухдекадника фронтальная бригада тов. Ткачева систематически выполняет задание на 160 — 170 процентов. 20 декабря она выполнила задание на 175 процентов. Станочники этой бригады тт. Климов, Ильин, Ульянов и другие вырабатывают свыше двух норм в смену.

Самоотверженно трудятся стахановцы тт. Никифоров, Митрополнич, Иванова и другие. Две-три нормы в смену — результат их упорного труда.

**Н. ПРОСОВЕЦКАЯ**, моторный цех № 2.

### Соревнование двух бригад

Фронтальная бригада тов. Кузнецова (рессорный цех) соревнуется с фронтальной бригадой тов. Болдовой. В дни двухдекадника они взяли обязательство выполнять задания на 150 процентов.

Свое обязательство фронтальники с честью выполняют.

За двадцать дней декабря бригада тов. Кузнецова имеет среднюю выработку 162 процента, а бригада тов. Болдовой — 157 процентов.

Стахановцы этих бригад работают не считаясь со временем.

**М. ГОРЕВ**, секретарь партбюро рессорного цеха.

### Почему участок мастера Сметанина в глубоком прорыве

С самого начала первой смены 19 декабря на участке простоял на детали №№ 7094, 70142172, 3419044 и другие металл на складе имеется, но подача его не организована. А металлоцех, вместо того, чтобы перестроить работу на быстрое и бесперебойное обслуживание кузнечных цехов, нашел «объективную» причину: — Нет тележек и поэтому металл подавать не на чем.

Случай неподачи металла в цех ковочных машин приняла обычный характер. И руководители металлоцеха, в первую очередь зам. начальника тов. Глушков, не чувствуют ответственности за порученное им дело.

Сами сотрудники металлоцеха признают, что тов. Глушков «заваливает» работу и не обеспечивает должного руководства по подаче металла в кузнечные цехи. В цехах он почти не бывает, не интересуется, как обеспечено производство металла, почему задерживается подача той или иной заготовки. Имеется много случаев, когда согласованные и принятые металлоцехом заявки на металл не выполняются, а иногда марки металла перепутываются, и детали идут в брак.

Участок падающих молотов имеет немало и внутренних неполадок. Печное хозяйство развалено, молота находятся продолжительное время в ремонте, конвейер для подачи деталей на

приемку не установлен.

Несмотря на неоднократные обещания механика цеха тов. Романова, график ремонта оборудования не выполняется. В течение полутора лет он не может «освоить» воздушный молот № 5411. Поэтому молот бездействует.

Коллектив участка старшего мастера Сметанина с успехом может справиться с выполнением программы, но ему мешают неполадки.

**В. СЕРОВ**, сменный мастер.

Стахановцы  
всениго времени

### Бригадир Галина Кряжева

За время работы в радиаторном цехе Галина Кряжева стала искусной работницей по трубкам. Она мастерски освоила изготовление новых трубчатых изделий, порою очень капризных в обработке.

Размеренность движений, строгий расчет, приобретенный многолетним опытом, позволяют Кряжевой работать быстрее всех на линии. Менее двух-двух с половиной норм в смену она не вырабатывает.

Залог успеха стахановки — в ритме работы, как ее самой, так и всей бригады.

Сама Кряжева выполняет наиболее сложные операции и в то же время умело расставляет членов своей фронтальной бригады.

Пообедав, рабочие и работницы пресового цеха заходили в красный уголок с огромным желанием почитать свежие газеты, узнать последние новости, получить ответ на волнующий вопрос. Но ни газет, ни агитатора здесь не было.

Чтобы как-нибудь скоротать время (до конца перерыва осталось еще 25 минут), записались разговорами о всяких житейских делах, о слышанном и виденном, о прошедшей на заводе бытовой конференции и т. п. В ряде вопросов собравшиеся были совсем не осведомлены и, пользуясь непроверенными слухами, делали ошибочные выводы. Настоятельно требовалось правильно растолковать работницам ряд наиболее важных вопросов.

Наконец, с газетой «Горьковская коммуна» пришел слесарь-бригадир штампово-инструментального хозяйства тов. Кунилов. Около него митом столпились люди. Развернув газету, тов. Кунилов стал читать. Он прочитал телеграмму товарища Сталина секретарю Горьковского обкома ВКП(б) тов. Родионову в связи со сбором средств на постройку аэкарильи самолетов «Валерий Чкалов». Затем, перевернув страницу, начал читать рассказ о героизме горьковчанина фронтовика снайпера Петра Чирова, потом — «У постели раненого».

Скороговоркой прочитав обе заметки, тов. Кунилов без перерывки перешел к сообщению «За границей». Слушателей стало больше. В течение нескольких минут Кунилов прочел почти всю зарубежную информацию: «Военные действия в Северной Африке», «Заявление Халла об отношении США к Албании», «Выступление Дарлана» и другие.

Читал Кунилов все подряд, без разбора, не делая никаких объяснений. Непонятные слова и фра-

сы оставались без расшифровки.

Перерыв у этой группы рабочих закончился, и они ушли в цех. Приходили в красный уголок другие рабочие и, случая, так же коротали свой досуг.

По заявлению секретаря партбюро тов. Сечкина слесарь Кунилов не является агитатором партбюро. Читку газеты он проводил по своей инициативе.

Этот эпизод, происшедший в первой смене 19 декабря, ярко характеризует состояние агитационно-массовой работы в пресовом цехе.

Агитационно-массовая работа здесь находится на очень низком уровне и пущена на самотек. Плана работы агитколлектива на декабрь нет. Семинары агитаторов проводятся нерегулярно. Семинар, назначенный на 17 декабря, сорвался из-за неявки агитаторов. Учета работы агитаторов нет. Стенгазета выходит от случая к случаю. Действенность ее чрезвычайно слабая.

Не блещет качеством и целеустремленностью наглядная агитация. Хотя лозунгов много, но большинство их носит общий характер, а часть явно устарела. В цехе 19 декабря висел, например, такой лозунг: «Автозаводцы! Ослабнем великую дату — четверть века советской власти — еще большим усилением помощи фронту».

Такое состояние агитационно-массовой работы в пресовом цехе объясняется тем, что партбюро и в первую очередь тов. Сечкин не чувствуют должной ответственности за важнейший участок партийной работы. Он не придает нужного значения политико-массовой работе в деле воспитания коллектива и мобилизации его на выполнение и перевыполнение производственной программы, на преодоление трудностей в выполнении заказов фронта.

**Р. ГУРЕВИЧ.**

### РАБОТА ЗАВОДА ЗА ДВЕ ДЕКАДЫ ДЕКАБРЯ

За прошедшие две декады декабря цехи работали плохо. Выполнили план сдачи товарной продукции лишь: цех, где начальником тов. КУЛИКОВ, электроцех (начальник тов. САФОНОВ), кузница № 2 (начальник тов. ЧАСТОВ), цех, где начальником тов. ЗВЕРИН, и филиал ГАЗ — автобусный завод (директор тов. ПАРЫШЕВ).

Большое отставание имеют все литейные цехи, пресовый цех (начальник тов. ГУСЬКОВ), цех, где начальником тов. РУХАДЗЕ.

Почти все основные цехи в четвертой пятидневке выпустили меньше продукции, чем в третьей пятидневке, и не выполнили плана.

Любовь к делу, большой производственный стаж и смекалка помогают бригадиру предупреждать срыв ритмичной работы, избегать простоев. В цех она приходит рано. До начала смены подготавливает трубки, инструмент, проверяет приспособления, а главное дает четкие задания рабочим и по окончании смены лично проверяет их выполнение. Отличившихся в соревновании показывает на доске показателей.

Являясь одной из лучших работниц по трубчатым изделиям, Галина Кряжева передает свой опыт молодым работницам. Она обучила десяток новичков искусному гнутью трубок, пайке, полуде, заправке.

В начале декабря перед цехом была поставлена задача — увеличить выпуск трубчатых изделий. Обсудили вопрос на собрании коллектива бензотрубок. Нужно было добавлять 10—15 человек новых рабочих, чтобы выполнить это задание. Но спаянный стахановский коллектив решил справиться без новых рабочих. И на другой день бригада выполнила задание на 250 процентов, а сама Кряжева — на 300 процентов. Своей усиленной работой на производстве советская патриотка Кряжева достойно помогает бойцам Красной Армии громить ненавистных фашистов.

**П. МИШИН**, секретарь партбюро радиаторного цеха.

# С общезаводской производственно-технической конференции по режиму экономии

19 декабря в зале центральной лаборатории состоялась общезаводская производственно-техническая конференция по режиму экономии.

Конференция заслушала доклад главного инженера завода тов. Власова «О режиме экономии на автозаводе в условиях военного времени». После этого работа конференции проходила по секциям.

Работали секции:

1) Холодной обработки металлов. Доклад главного технолога тов. БАТАНОВА С. А. Содоклад по инструментальному хозяйству тов. БРУК А. И.

2) Горячей обработки металлов. Доклад главного металлурга тов. ПОНОМАРЕВА А. В. Содоклад по инструментальному хозяйству тов. БОРИСОВА Н. М.

3) Топлива и энергетики. Доклад зам. главного энергетика тов. ЛАПШИНА В. А. Содоклад по ТЭЦ т. АРХИПОВА А. М.

4) Транспорта. Доклады: по ж.-д. транспорту тов. ТАУРИТ, по автотранспорту тов. КАРКОЗОВА И. С.

5) Складского хозяйства. Доклад главного бухгалтера завода тов. Конева В. Д.

На заключительном заседании конференции выступил директор завода тов. ЛИВШИЦ.

## ИЗ ДОКЛАДА тов. ВЛАСОВА

В своем докладе главный инженер завода тов. Власов рассказал, что сделано автозаводами в области экономии и какой эффект дали мероприятия, проведенные в этой отрасли.

За 10 месяцев текущего года завод получил несколько десятков миллионов рублей экономии, причем лишь незначительная часть этой суммы достигнута благодаря введению организационно-технических мероприятий.

Большую часть своего доклада тов. Власов посвятил задачам, на решение которых должны быть мобилизованы все рабочие, инженерно-технические работники и служащие завода.

Первая и основная задача — это соблюдение режима экономии в труде. Подсчитано, что только в результате учтенных простоев рабочих, завод недодал более 12 тысяч грузовых машин. В основном эти простои вызваны исключительно плохой организацией труда, внутрицеховыми неполадками. 15 процентов рабочих еще не выполняют норм выработки, велики прогулы.

Безгранична экономия от усовершенствования технологических процессов. Между тем технологические процессы производства и контроля у нас совершенствуются очень слабо.

Наиболее подробно останавливается докладчик на задачах экономии всех видов топлива и электроэнергии. Это — одна из важ-

нейших хозяйственно-политических задач. Только 1 процент экономии топлива и электроэнергии дает дополнительно тысячи грузовиков.

Большую экономию мазута дает перевод двух котлов ТЭЦ на местное топливо, но работы эти очень затянулись. В области экономии топлива и электроэнергии проведены и другие мероприятия, благодаря чему за несколько месяцев сэкономлены тысячи тонн топлива.

Но это очень незначительно по сравнению с тем, что предстоит еще сделать в борьбе за экономию всех видов топлива, пара, воды, электроэнергии, горючего.

Огромные потери имеет завод от брака. За 10 месяцев 1942 г. они составили 25 млн. рублей. Основными поставщиками бракованной продукции являются литейные цехи, цех, где начальником тов. Шубин, и другие. Главная причина брака — несоблюдение технологической дисциплины, примиренческое отношение к браку руководителей цехов.

Слабо ведется борьба за экономию металла и по другим источникам: уменьшение припусков, использование отходов и т. д. Главный инженер подверг резкой критике работу металлосклада, который превратился в свалку металлических отходов.

После доклада тов. Власова работа конференции проходила по секциям.

## НА СЕКЦИИ ГОРЯЧЕЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ

На секции горячей обработки металлов с докладами выступили главный металлург тов. Пономарев и зав. металлургическим бюро инструментально-штампового отдела тов. Борисов.

Докладчики рассказали, какие мероприятия намечены службами главного металлурга и металлургического бюро по режиму экономии. Но они не критиковали работников отдельных цехов и отделов, бесхозяйственно расходующих материалы. Во многих цехах отходы используются в недопустимо малых количествах. Например, по металлу используется в год всего 200 тонн, тогда как только по прессовым цекам, по наметкам главного металлурга, можно использовать около 6 тысяч тонн. Почему до сих пор эта работа шла недопустимо плохо, кто виноват в том, что ценные отходы не применяются в нашем производстве, об этом докладчик Пономарев не сказал ни слова.

Рассказывая о том, что «часто

можно видеть, как печи работают непроизводительно, особенно в выходные дни, когда удельный расход топлива почти в два раза превышает расход нормального рабочего дня», тов. Пономарев также не назвал ни одного цеха, ни одной фамилии рабочего или мастера, преступно растранижающих топливо.

И так по всем вопросам. Касалось ли это экономии от предотвращения потерь, от внедрения заменителей, от внедрения работ центральной заводской лаборатории — во всем отсутствовали факты и люди. Докладчик лишь прочитал перечень мероприятий и этим ограничил свое выступление.

То же самое сделал и второй докладчик — тов. Борисов. Разница в выступлениях была лишь в том, что тов. Борисов рассказал о том, что уже сделано по режиму экономии в инструментально-штамповом отделе. Касаясь преступной задержки очень важного меро-

приятия по переводу нагрева одной ответственной детали с нефтяного на электрический, что дает громадную экономию, а также задержки производства вытых сверл, тов. Борисов не вскрыл причины этой задержки, не назвал фамилии волокитечиков.

Следя примеру докладчиков, выступившие в прениях товарищи также не развернули большевикской критики по столь важному вопросу, каким является режим экономии в дни великой отечественной войны.

Старший технолог цеха ковочных машин тов. Овчаров говорил о том, что в металлоцехе только от пруткового металла накапливается ежедневно 30—40 тонн отходов, которые не используются.

Не экономят металл и в литейных цехах. Работник лаборатории тов. Захаров приводит пример, когда в литейном цехе № 2 слиты металла выбрасываются на дорогу, а затем многие тонны металла отправляются на свалку. Иллюстрации для металла завалены отходами, и никому нет до них никакого дела.

Всего в прениях на этой секции выступило четыре человека.

## НА СЕКЦИИ ТОПЛИВА И ЭНЕРГЕТИКИ

Докладывая секции о расходовании электроэнергии на заводе, тов. Лапшин указал на ряд крупных расхищений электроэнергии. Это — цехи бракоделы: литейные серого чугуна № 1—2—3, литейный цех ковкого чугуна, механический № 3 и ряд других.

Почему, например, приходится перерасходовать электроэнергию в литейном цехе серого чугуна? Металл в печи пошел, но формочный конвейер не готов его принимать, неисправен ковш и т. д. В течение 2—3 часов печь приходится подогревать. Это происходит безнаказанно.

В литейном цехе № 2 сплошь и рядом получаются «козлы». На днях один такой «козел» расплавляли в течение 22 часов.

Громадное количество электроэнергии расходуется по «мелочам» — холостые ходы станков, свет в дневное время и т. д. Борьба с этими явлениями ведется совершенно недостаточная, в результате перерасход в октябре выразился в 573 тыс. киловатт-часов, в ноябре — 955 тысяч киловатт-часов.

Докладчик рекомендовал системе действенного контроля за расходованием электроэнергии и ряд мероприятий по экономии, например, упорядочение загрузки печей отжига, очистку деталей от земли, полная загруженность тележек и т. д. Это дало бы возможность, например, в цехе ковкого чугуна сократить одну печь.

Далее тов. Лапшин указывал на необходимость пересмотра в ряде случаев технологического процесса с тем, чтобы, например, при одном ударе пресса штамповались 2—3 детали, чтобы малая деталь не попадала на обработку в большой станок и т. д.

Докладчик призвал делегатов конференции проводить систематическую воспитательную работу среди станочников, мобилизовать их на борьбу с холостыми ходами станков, со всяческими перерасхо-

дами электроэнергии, мазута, пара, сжатого воздуха.

Конечно, в системе воспитательной работы большое место занимает критика конкретных виновников перерасхода.

Ом же тов. Лапшин своим докладом примера такой критики

## НА СЕКЦИИ ТРАНСПОРТА И СКЛАДСКОГО ХОЗЯЙСТВА

Доклады по транспорту не удовлетворили членов секции. Тов. Таурит, а особенно тов. Каркозов не вскрыли всех резервов экономии на железнодорожном и автомобильном транспорте.

Обстоятельный доклад о состоянии складского хозяйства сделал главный бухгалтер завода тов. Конев. Складское хозяйство на заводе организовано плохо. Основная масса металла лежит под открытым небом, портится.

Весь поступающий на завод груз не взвешивается, коммерческие акты не составляются, и завод лишен возможности предъявлять поставщикам претензии о недополученных материалах. А таких случаев много, из-за них повышается себестоимость продукции. Завод почти ежемесячно списывает 80—100 тысяч рублей.

Металлоцех — это не цех, а свалка металла и отходов. Постоянных мест для разгрузки и хранения металла нет.

Плохо хранится и кокс, он разбросан по всей территории завода. В результате такого «хранения» за 11 месяцев этого года завод потерял 657 тонн кокса.

Не используется значительное количество металлических отходов. Не налажен как следует учет, а плохой учет ведет к расхищению материальных ценностей.

Нет контроля за правильным расходованием материальных ценностей.

Тт. Пасхин, Иванов, Альперович и другие, выступая в прениях, резко критиковали недостатки

не показал. Он называл только цехи и цифры, констатировал факты.

Таким ли должен быть доклад зам. главного энергетика, обязанного стоять во главе движения за режим экономии?

в работе железнодорожного и автомобильного транспорта и вносили конкретные предложения.

— Из-за того, что железнодорожники несвоевременно подают вагоны мы ежедневно недодаем цехам металл, вызываем простои на линиях, — говорит тов. Пасхин. Он предлагает создать промежуточную базу для снабжения топливом паровозов.

Работу железнодорожников критикует также нач. центрального инструментального склада тов. Иванов.

— Из Москвы груз идет 10—12 часов, а внутри завода, от цеха к цеху — несколько дней. Чуть ли не каждый день опаздывают пассажирские поезда линии Автозавод — Канавино и никто за это не несет ответственности.

Работник плано-экономического отдела тов. Альперович критикует доклад тов. Каркозова.

— Мероприятия автоцеха не продуманы, их надо переработать, — говорит он. — Например, на внедрение одного мероприятия предлагается затратить 10 тысяч рублей, экономия же от него составляет всего две тысячи рублей. Этот пример не единичен.

О безобразной транспортировке деталей из цеха в цех, в результате чего срывается график, говорит тов. Анчутин. Он предлагает создать цех внутривзаводского транспорта, который бы занимался изготовлением и ремонтом тележек. Такое же предложение вносит и тов. Вайкус.

Секция предложила переработать и дополнить представленные планы мероприятий.

## ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЕ ЗАСЕДАНИЕ

На заключительном заседании выступил директор завода тов. Лившиц. Говоря об огромных неиспользованных возможностях режима экономии, он главное внимание уделил вопросам организации труда, вниманию к людям, к кадрам.

— На неудовлетворительном использовании кадров, на простоях мы теряем значительно больше, нежели выигрываем на отдельных мероприятиях, — говорит тов. Лившиц.

Он приводит примеры плохого обслуживания рабочих столовыми завода, из-за чего теряются тысячи часов рабочего времени.

Из-за огромных простоев в литейных цехах, завод недодает фронту большое количество продукции.

— А простои эти вызваны плохой организацией производства, — объясняет тов. Лившиц.

В цехах завода к конференции были выработаны мероприятия по режиму экономии. Эти мероприятия были приняты за основу при принятии решений по секциям. На заключительном заседании, конференция поручила президиуму на основе решений секций выработать общее решение по внедрению жесткого режима экономии на нашем заводе.

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.