

## Больше моторов!

Выполнение программы декабря по выпуску моторов под угрозой срыва. В тот момент, когда наша доблестная Красная Армия успешно громит немецких оккупантов, мы не можем дальше допустить такую плохую работу по выпуску моторов.

Коллектив моторного цеха № 1 берет на себя обязательство резко повысить выпуск моторов и в ближайшие дни безусловно выйти на уровень графика, тем самым обеспечить выполнение программы нашим заводом по боевым машинам.

Для выполнения обязательств нам необходима большая помощь

со стороны цехов завода по подаче заготовок и деталей и помощи со стороны отделов завода.

Мы вызываем руководителей цехов и отделов завода на соревнование и просим их принять соответствующие обязательства.

По поручению коллектива подписали:

**ФЛЮКОВ**, начальник моторного цеха № 1,  
**КАЛЯНОВ**, секретарь партбюро,  
**ДУДЧЕНКО**, председатель цехкома,  
**ВЕДЕНЯГИН**, **МАХОВ**,  
**НЕВЕДОМСКИЙ**, **ГЕЛЬШТЕЙН** и другие. Всего 27 подписей.

Вызов коллектива моторного цеха № 1 приняли и взяли конкретные обязательства: начальник литейного цеха серого чугуна тов. Ряхин, начальник отдела автотормозов тов. Апанасенко, на-

чальник цеха шасси тов. Сазанов, начальник арматурного цеха тов. Парийский, начальник термического цеха № 2 тов. Шаганова, главный диспетчер завода тов. Баруздин и другие.

## Ускоренные плавки стали

На обработке одной важной и трудоемкой детали для боевой машины фронтальная бригада наждачников тов. Горбунова (литейный цех № 3) уже несколько дней дает более 200 процентов выработки.

Ускоренные плавки специальных сталей дает фронтальная бри-

гада сталеваров тов. Елементьева.

Хорошо работают и молодые кадры цеха. Бывшие учащиеся ремесленного училища стержневщины Задонская, Матвеева и другие вырабатывают до полутора норм в смену.

**Н. КОНОВАЛОВ.**

## Успехи бывшей домашней работницы

Производственный стаж Евдокии Ивановны Коротаевой небольшой. Всего несколько месяцев тому назад она впервые переступила порог цеха. А сейчас бывшая домашняя хозяйка — одна из лучших станочниц цеха.

За короткий период тов. Коротаева освоила три профессии: шлифовщицы, фрезеровщицы, токаря. Работает безукоризненно, не теряя зря ни одной минуты рабочего времени.

На рабочем месте стахановки — чистота и порядок, станки в образцовом состоянии. Нормы она систематически перевыполняет,

давая 150—160 процентов выработки.

Образцово работает в этом цехе слесарь-стахановец Владимир Федорчук. Изготавливая детали для боевых машин, он изо дня в день дает не менее двух—двух с половиной норм в смену. Этого он добивается уплотнением рабочего дня, применением простейших приспособлений.

Рабочие и работницы цеха своим высокопроизводительным трудом поддерживают успешное наступление частей Красной Армии.

## Высокая выработка формовщиков и наждачников

На днях в литейном цехе ковкого чугуна состоялся многолюдный митинг. В цех прибыли сборщики боевых машин вместе со своей продукцией. Они предъявили литейщикам ряд требований о бесперебойной поставке деталей на сборку и заключили договор на социалистическое соревнование.

Это соревнование вызвало производственный подъем среди литейщиков. Встав на стахановскую вахту, бригада формовщиков тов. Кушмова 20 декабря добилась перевыполнения сменного задания по выпуску одной очень важной детали для боевых машин.

В термическом отделении высокой выработки на обработке другой детали достигли наждачницы

фронтальной бригады тов. Шиловой. Они выполнили сменное задание на 120 процентов. Стахановки этой бригады тт. Бокова, Апаньева и стахановец тов. Гавшин выработали более трех норм.

Своей радостью беспартийная стахановка Шилова приняла поделиться в партийное бюро.

— Несмотря на то, что я сегодня устала, — говорит патристка, — на душе легко от сознания, что я оказала помощь Красной Армии, и хочется работать еще больше, еще лучше.

Борьба за высокопроизводительный труд с каждым днем ширится.

**В. ПЕЩЕРКОВ**, секретарь партбюро.

## КАК РАБОТАЮТ ЦЕХИ ЗАВОДА

Хорошо работает филиал ГАЗ — автобусный завод (директор тов. ПАРЫШЕВ).

Попрежнему задерживают работу обрабатывающих цехов паровая кузница (начальник тов. СОМОВ) и металлоцех (начальник тов. ХОМИЦКИЙ).

Очень плохо работают: цех, где начальником тов. РУХАДЗЕ, и цех шасси (начальник тов. САЗАНОВ).

# АВТОГИГАНТ

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

Год издания XIV  
Выходит три раза в неделю

Четверг, 24 декабря 1942 г.

№ 140 (3535)  
Цена 10 коп.

## ВСТАНЕМ НА СТАХАНОВСКУЮ ВАХТУ В ЧЕСТЬ ГОДОВЩИНЫ СО ДНЯ РОЖДЕНИЯ И. В. СТАЛИНА РЕШЕНИЕ СОВЕЩАНИЯ БРИГАДИРОВ ФРОНТОВЫХ БРИГАД

Заслушав доклад о текущем моменте и задачах фронтовых бригад, руководители фронтовых бригад, воодушевленные победами нашей доблестной Красной Армии, громящей врага на всех фронтах, обязуются:

В оставшиеся до 1-го января 1943 года дни всем фронтовым бригадам завода встать на стахановскую вахту в честь годовщины со дня рождения нашего родного вождя, учителя и друга Иосифа Виссарионовича Сталина.

В эти дни добиться высокой выработки, выполнения не менее полутора норм в смену каждым членом фронтовой бригады.

Организовать социалистическое соревнование фронтовых бригад во всех цехах, на всех участках, линиях, чтобы все бригады и каждый стахановец фронтовой бригады был еще более активным участником борьбы за выполнение и перевыполнение производственной программы заводом.

Мы призываем всех рабочих и работниц завода, инженерно-технических работников и служащих поддержать победоносное наступление нашей доблестной Красной Армии самоотверженным стахановским трудом, усилением выпуска вооружения и боеприпасов для фронта для окончательного разгрома немецко-фашистских разбойников.

Все силы на выполнение программы декабря! Выше темпы работы, больше вооружения и боеприпасов нашей доблестной Красной Армии!

Принято на совещании бригадиров фронтовых бригад 21 декабря 1942 года.

## С совещания бригадиров фронтовых бригад

21 декабря в зале центральной заводской лаборатории состоялось совещание бригадиров фронтовых бригад.

С докладом о текущем моменте и задачах фронтовых бригад выступил заместитель начальника отдела труда и зарплаты тов. Драгунов.

По докладу развернулись оживленные прения. Выступили бригадиры фронтовых бригад: тт. Белан, Шубин, Бондаренко и другие.

В конце прений выступил председатель заводского комитета

союза РАП тов. Шахов и секретарь партийного комитета завода тов. Маркин. Они отметили ряд существенных недостатков в работе завода за две декады декабря, наметили пути их исправления и призвали бригадиров фронтовых бригад возглавить соревнование за высокую производительность труда, за всемерную помощь фронту.

После принятия решения был зачитан приказ директора о премировании лучших бригадиров фронтовых бригад. Выдача премий была организована после совещания.



Строгальщик цеха крепежного инструмента инструментально-штампового отдела тов. Тарасов получил звание лучшего стахановца профессии. С каждым днем он совершенствует свои методы обработки деталей, благодаря чему добивается высокой выработки. На днях тов. Тарасову поручили обработать сектора для крепежных инструментов. Сделав специальную оправку, он вместо одной детали стал закладывать в станок по 10 деталей. Это дало ему возможность добиться рекордных показателей. Норму он выполнил на 1290 процентов.

На снимке: тов. ТАРАСОВ.

## Первый день на стахановской вахте

Фронтальная бригада токарей тов. Соколова (инструментально-штамповый отдел), встав на стахановскую вахту, взяла обязательство выполнять сменные задания на 180 процентов.

В первый же день работы, 22 декабря, бригада перевыполнила свое обязательство, выработав 218 процентов сменного задания.

такое приспособление. Он только изомнет металл и придется тебе его выбросить в брак.

Но тов. Глазков искусно отковал заготовку для приспособления.

— Все, что мы делаем идет на разгром ненавистного врага, — говорит Василий Иванович. — Значит для нас ничего не должно быть невыполнимым.

Слова его не расходятся с делом. Это подтверждается выработкой. Он систематически дает 190—200 процентов нормы.

**Г. ЕПИФАНОВ**, старший экономист ИШО.

Стахановцы  
военного времени

## Кузнец Глазков

Больше половины своей жизни тов. Глазков работает кузнецом. Он накопил богатый производственный опыт.

В кузнице инструментально-штампового отдела самые сложные фасонные поковки проходят через руки Василия Ивановича. Он мастерски овладел сложной техникой кузнечного дела. Молот у него всегда работает безотказно, продукция выходит только отличного качества.

Начиная ковать поковку, тов. Глазков тщательно подготавливает рабочее место, подбирает соответствующие вставки и под-

кладки. Когда все готово, он смело включает молот.

В кузнице инструментально-штампового отдела большие поковки в довоенное время не ковались. А сейчас, чтобы не задерживать выполнение фронтовых заказов, многие поковки, которые раньше ковались в кузнице № 2, Василий Иванович делает сам, в своем цехе.

Не так давно тов. Глазкову пришлось изготовить поковку для срочного заказа. Некоторые кузнецы говорили:

— Напрасно ты, Василий Иванович, затрачиваешь время. Разве можно на этом молоте отковать



# Навести большевистский порядок в металлоцехе

## Рабочие места не организованы

На заводе не найдется такого захламленного участка, как наш, заготовительный. Тут вы найдете много лет валяющиеся заржавленные заготовки, горы всевозможных обрезков, груды ненужного металла. И все это под ногами, на проходах, у рабочих мест. Ходят начальники, ушибаются, ополтаются, но никому в голову не придет, чтобы на этом участке навести порядок.

Вот, взять к примеру, мое рабочее место. Я работаю на ножницах «Пельс». Приходится резать металл крупных профилей, очень тяжелый, а ролик изломан, и болванку закладывает в ножницы с большим трудом. Это снижает производительность труда.

На участке бывают также большие простои. Ролики у ножниц укреплены плохо и часто падают на пол. Мало того, что установка их отнимает много дорогого времени, не исключена возможность серьезной травмы.

Или рукоятка сцепления. Она два — три раза в смену выскакивает. Слесари то и дело ее заваривают. Неужели нельзя новую сделать — ни простоев не было бы, ни опасности в работе.

Так вот посмотрите, да и невольно скажете: — нет у нас никакого глаза в заготовительном цехе.

Е. КОЛЕСНИКОВ, резчик металлоцеха.

## По вине Шмелева...

22 декабря заготовительный участок металлоцеха простоял более трех часов. Простой произошел потому, что не работал железнодорожный кран. Начальник склада сортовых сталей тов. Шмелев не обеспечил кран бензином и этим самым сорвал подачу металла на участок.

Такая беззаботность не должна пройти безнаказанно.

А. ПОЛИКАРПОВ, мастер.

## Коммунисты не ведут политмассовой работы

В конце огромного пролета металлоцеха висит лозунг: «Женщины! Овладейте мужскими профессиями. Заменяйте мужчин, защищая нашу родину». В другом конце повешен другой лозунг: «Боритесь за экономию во всем. Бережно расходуйте металл, материалы, топливо, электроэнергию».

Этими двумя лозунгами партийная организация металлоцеха ограничила всю наглядную агитацию. Ни «молний», ни лозунгов, мобилизующих на выполнение обязательств двухдекадника, ни стенной газеты вы здесь не увидите.

— Некому этим заниматься, — говорит заместитель секретаря парторганизации тов. Белов.

А что делают 16 коммунистов, состоящих в этой парторганизации? Может быть, они ведут большую политическую — массовую работу на участках, проводят беседы, читки газет?

Ничего подобного. Ни читок, ни бесед на участках не проводят.

В цехе есть немало рабочих, которые намного перевыполняют установленные для них нормы выработки. На днях, например, на сортировке металла высокой производительности добилась фронтальная бригада в составе тт. Бобылева, Яковлева и Воронина. Они вы-

работали свыше 200 процентов нормы. Но кто узнал об этом в цехе? Никто. Об этом не рассказывали в «молниях», на собраниях, не поставили этих рабочих в пример остальным.

Лодырям, нарушителям трудовой дисциплины, разгильдяям здесь живется вольготно. Ни одного прогульщика, ни одного лодыря не заклеили позором через «молнию», через стенную газету, не осудили товарищеским судом.

Так и идет здесь жизнь «ни шатко ни валко». Ни партийно-политической, ни профсоюзной работы в металлоцехе не ведется.

А знает ли о полном отсутствии партийно — массовой работы партбюро Газснаба, которое должно руководить и коммунистами металлоцеха? Знает.

— Секретарь партбюро тов. Чапанов придет, «накачает» и уйдет, — говорит зам. секретаря парторганизации тов. Белов. — Ни помощи, ни руководства от партбюро мы не получаем.

Металлоцех работает плохо. И в этом повинна также парторганизация, не осуществляющая контроля хозяйственной деятельности администрации, не мобилизующая рабочих на выполнение производственной программы.

В. ВЛАДИМИРОВ.

## Трудовая дисциплина расхлябана

В металлоцехе много нарушений трудовой дисциплины, но должной борьбы с ними не ведется. За последнее время даже прекратили издавать распоряжения о взысканиях. Многие мастера участков не считают своей обязанностью заниматься вопросами трудовой дисциплины и эту работу возлагают целиком на табельное бюро.

Так, например, по вине мастера Мурюмина не оформлены дела в суд на четырех прогульщиков. Он до сего времени не представил акты обследования, несмотря на категорическое указание начальника цеха. Аналогичная

история и с мастером Фалиным. А мастер Зимняков совершенно отказался заниматься этим делом.

Не на должной высоте стоит трудовая дисциплина и среди командного состава. Приказ директора завода о том, чтобы мастера приходили на работу за полчаса раньше, многими не выполняется. Сменный мастер тов. Шкалов, как правило, на работу приходит за 12—13 минут до начала смены. А мастер Дмитриев частенько приходит за 7 минут. И эти люди остаются безнаказанными.

А. СМОЛИНА, старшая табельщица металлоцеха.

## Чем же занят цеховой комитет?

Сознавая свой долг перед родиной и перед ее защитниками на фронте, моя фронтальная бригада работает честно, самоотверженно, так, как полагается работать в военное время. Но как мы выполняем норму, какие у нас показатели выработки, мы этого не знаем.

У нас даже и заданий нет. Приходим утром в цех, мастер Поликарпов говорит: «Вот, Фомичев, режь ступицу» — и все. А сколько заготовок надо нарезать — нам неизвестно. Бончим резать ступицу, начинаем резать другую заготовку, потом — третью и т. д. Так и работаем вслепую, не зная ни заданий, ни норм выработки, ни заработка.

Не организовано в цехе и социалистическое соревнование. Профсоюзная организация совершенно забросила эту работу.

Есть в цехе стахановцы, которые трудятся хорошо и честно. Это выкидальщики Иванов, Ситникова, резчики Козин, Галкина, грузчик Твердохлебов и другие. Но кроме мастера и нормировщика никто не знает их выработки. В цехе никогда не увидишь ни одной «молнии» с показом хорошо работающих, нет ни одной доски показателей.

Здесь немало новых рабочих, среди которых есть не члены профсоюза. С новыми рабочими цеховой комитет никакой массово-воспитательной работы не ведет.

Профсоюзных собраний не было около пяти месяцев. Многие рабочие даже не знают, кто теперь председатель цехового комитета. Один говорит — Костылев, другие уверяют, что Исаев. А может быть ни тот, ни другой?

Кто бы там ни был, прямо надо сказать: бездельник наш председатель цехового комитета, раз нет в цехе настоящего соревнования и с людьми никто не работает.

Н. ФОМИЧЕВ, бригадир фронтальной бригады.

## Теплые вещи — защитникам родины

Теплые вещи для Красной Армии собирают рабочие арматурного цеха. Но не на всех участках сбор проходит организованно.

Активно ведут работу на пресовом участке. Здесь профгорт тов. Надевва сдала три теплых вещи.

Член цехового комитета тов. Дуев сдал простыню, полотенце и рубашку. А мастер тов. Елагин — валенки.

Коллектив отделения механика для защитников родины приобрел десять шапок. Участок сборки — пять.

Хуже дело обстоит на участке мелких частей, где старшим мастером тов. Манохин, партгруппоргом т. Рыков и профгорт тов. Москаев. Они плохо занимаются сбором теплых вещей.

В. ЖИРНОВ, председатель комиссии по сбору теплых вещей.

## Тов. Лысенко срывает работу термистов

За последнее время термический цех № 2 стал одним из «узких» мест на заводе. Нормальная работа срывается из-за отсутствия жароупорных тиглей. Для выполнения месячного задания цех имеет лишь четверть нужного количества ванн.

Задерживается также работа из-за отсутствия цементационных ящиков и жароупорных поддонов.

Приказом директора завода было предложено начальнику литейного цеха № 3 тов. Лысенко выдать нашему цеху до 10 декабря 15 тиглей. Этот приказ не выполнен. Мы получили только шесть тиглей, причем все они некачественные — имеют трещины или раковины. При первой же плавке тигли дали течь и к работе оказались непригодны.

Для того, чтобы цех вывести из прорыва, необходимо срочно дать не менее 25 качественных тиглей и в дальнейшем подавать не менее 10 тиглей в неделю.

Начальника литейного цеха № 3 тов. Лысенко, срывающего работу термистов, надо призвать к порядку.

И. ПЕРМЯКОВ, предцехкома термического цеха № 2.

## Создать базу для ремонта гидроприводов

Примерно 25 — 30 процентов всего станочного парка нашего завода гидрофицировано. Для правильной эксплуатации этого хозяйства необходимо иметь хорошо оборудованную ремонтную базу.

В апреле с. г. при отделе главного механика была создана группа гидроприводов. Но несмотря на распоряжение главного инженера завода, эта группа до сих пор как следует не оборудована. В ней не хватает людей, она не обеспечена помещением, базой станочных работ и технической документацией.

А. БОГИН.

Ответственный редактор  
В. В. ЕФИМОВА.

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ  
24—25 декабря  
ЭТНОГРАФИЧЕСКИЙ  
АНСАМБЛЬ МОСКОВСКИХ  
ЦЫГАН

В программе: старинные цыганские таборные песни, отдельные цыганские городские песни, цыганские песни, пляски.

Начало в 8—10 часов вечера.  
С 25 декабря по 3 января  
новый художественный фильм  
«КОНЦЕРТ—ФРОНТУ»

Принимаются заявки от организаций на дневные и вечерние киносеансы.

Кино-концертиному залу требуются дворники, уборщицы.

## В цехе тов. Сазанова

ВСЕ СХОДИТ С РУК...

На участке ступиц цеха шасси по вине старшего мастера Жирякова в течение полутора месяцев без всяких оснований задерживался пуск производственного электросварочного автомата для сварки ступиц.

Переналадка полуавтомата «Буллард», предложенная старшим технологом отделения тов. Большаковым, сокращает время на обработку одной из деталей на 20 процентов, но мастер Жиряков отказался произвести переналадку. (Что с ним сделаешь? Характер у него такой...)

НАЛАДЧИК-НЕВИДИМКА

Линия наладчика Ольховского не выполняет графика — наладчик, как правило, отсутствует.

(Куда он исчезает? Разве уследишь...)

ТАК ЗАХОТЕЛОСЬ МАСТЕРУ

В отделении доделки мастер Билимов нарушал технологию при

обработке детали 70-40140, в результате чего получается брак. Он же нарушал технологию при обработке детали 70-6609 и в результате этого сделал 600 штук брака. В этом же отделении в ночь на 26 ноября с. г. без всяких причин было прекращено выполнение операции правки после термообработки детали 70-6609, отсутствие которой вызвало остановку цеха моторов № 1.

(Не в первый раз!).

3 ЧАСА — НА ПОИСКИ ЛАМПЫ

Обработка детали 11-6515 однажды не производилась ввиду отсутствия электроламп для освещения рабочего места.

Мастера линии Отбоев и Шевяков не потрудились достать лампу, а просто остановили линию. Заместитель начальника техсектора цеха тов. Еремин и технолог линии Мазанова, чтобы обеспечить подачу деталей цеху моторов № 1, сами принялись искать лам-

пу. Для этого прежде всего потребовалось найти электрика участка. После трехчасовых поисков, электрика разыскали спящим. Разбудили, получили лампу и начали обработку детали.

(Дело обычное).

В РОЛИ НАБЛЮДАТЕЛЯ

Старший мастер тов. Овчинников был совершенно безучастен к трехчасовому простоям и, несмотря на требование зам. начальника техсектора тов. Еремина начать обработку данной детали, не принял никаких мер.

(Надо беречь нервы!)

НАКОНЕЦ, УПРОСИЛИ...

По распоряжению главного инженера завода отделение автоматов должно было изготовить болт 292894П. Деталь была налажена, изготовили ее несколько сот штук, но в это время на участок явился старший мастер Власов (наладка и изготовление производилась ночью, в его отсутствие). Старший мастер заявил, что он

об этой детали ничего не знает и делать ее не будет.

Несмотря на распоряжение заместителя начальника цеха тов. Буланова изготовить этот болт, мастер Власов с автомата его снял, и в течение 2-х последующих суток цеховое руководство его уговаривало и упрямивало делать деталь. После этого мастер согласился...

(Действовать надо с подходом).

Т. РЕКШИНСКАЯ.

ОТ РЕДАКЦИИ: Невыполнение цехом шасси производственной программы, срыв подачи деталей другим цехам — результат безответственности и расхлябанности трудовой и производственной дисциплины в цехе. Кто же виноват в этом? В первую очередь начальник цеха тов. Сазанов, который вместо того, чтобы призвать к порядку дезорганизаторов производства, выступает в роли главноуправляющего и своими потачками разгильдяям разлагает трудовую дисциплину.

Такого ли поведения требует сейчас наша родина от командиров производства?