

# АВТОГИГАНТ

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

Год издания XIV  
Выходит три раза в неделю

Суббота, 23 января 1943 г.

№ 11 (3548)  
Цена 15 коп.

## ОЗНАМЕНУЕМ 25-ю ГОДОВЩИНУ РККА УВЕЛИЧЕНИЕМ ВЫПУСКА БОЕВОЙ ПРОДУКЦИИ

За образцовое выполнение задания Правительства по фронтовым заказам Указом Президиума Верховного Совета СССР награждена орденами и медалями группа работников нашего завода.

ОРДЕНОМ ЛЕНИНА награждены: АВЕРЬЯНОВ И. В. — кузнец, АСТРОВ Н. А. — зам. главного конструктора завода, ЛИПГАРТ А. А. — главный конструктор завода, ПОГОДИН В. И. — бригадир, слесарь кузницы паровых молотов.

ОРДЕНОМ ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ награждены 8 человек: ВЛАСОВ Н. В. — главный инженер завода, НАЗАРИНОВ Т. И. — кузнец, ЛИВШИЦ А. М. — директор завода, МИХАЙЛОВА Е. М. — бригадир и другие.

ОРДЕНОМ КРАСНОЙ ЗВЕЗДЫ награждены: ЕГОРОВ Н. К. — газорезчик, КАРМАНОВ П. П. — наладчик, ПЕТРОВ Л. Н. — начальник цеха, САЗАНОВ Н. В. — начальник цеха, ГЛИНЕР Е. Я. — начальник управления производством завода и другие, всего 15 человек.

ОРДЕНОМ «ЗНАК ПОЧЕТА» награждены 30 человек; МЕДАЛЬЮ «ЗА ТРУДОВУЮ ДОБЛЕСТЬ» — 35 человек; МЕДАЛЬЮ «ЗА ТРУДОВОЕ ОТЛИЧИЕ» — 29 человек.

### За досрочное выполнение программы

Энергично борются за досрочное выполнение производственной программы и взятых обязательств ко дню двадцатипятилетия Красной Армии стахановцы механического цеха № 2.

На обработке деталей для легкой машины работники участка старшего мастера Петрова показывают замечательные образцы труда. Станочница тов. Терехова

21 января выполнила норму на 235 процентов, а тов. Павзун — на 182 процента. В этот же день стахановки тт. Газетова и Прохорова выработали по две нормы. Хорошо работает сборщик этого участка тов. Михайлов. Его выработка достигает 180 процентов в смену.

А. ГОРЛОВА, инструктор стахановских методов труда.



Стахановец инструментально-штампового отдела Л. Каманов — лучший шлифовщик отдела. Нормы выполняет до 400 процентов.

### На 326 процентов

Токарю ремонтно-механического цеха тов. Афонину в третьем туре социалистического соревнования на лучшего стахановца профессии присвоено звание лучшего стахановца профессии.

В ответ на это советский патриот решил улучшить свои производственные показатели. Двадцатого января на обработке червяков десятитонного крана он дал рекордную выработку. Норма на обработку этого изделия двадцать четыре с половиной часа, т. Афонин изготовил этот заказ за семь с половиной часов, выполнив норму на 326 процентов.

Д. АНДРЕЕВ, сотрудник отдела труда и зарплаты.

### Выполняю две нормы

Когда началась война, я поступил в кузовной цех учеником слесаря. Через четыре месяца меня перевели на самостоятельную работу. Теперь я выполняю уже сложные слесарные работы. Умею также работать на шлифовальном и сверловочном станках.

Желая быть в передовых рядах молодежи, я вступил в ряды ленинского комсомола.

Когда на участке старшего мастера Синцова образовался прорыв, меня послали на этот уча-

сток. И я с желанием стал работать на прессе.

Готовясь достойно отметить двадцать пятую годовщину Красной Армии, я принял на себя обязательство выполнять нормы не ниже, чем на 150 процентов. Свое слово сдерживаю, вырабатываю сейчас до двух норм в смену.

М. ТЯПКОВ, слесарь кузовного цеха.

Стахановский опыт

### С точностью до пяти микронов...

#### Пример трудовой доблести

В службе инструментально-хозяйства арматурного цеха в январе организована фронтовая бригада слесарей под руководством мастера тов. Гушина.

Недавно были подведены итоги социалистического соревнования за первую половину месяца. Средняя выработка бригады составила 230 процентов.

Подлинно патристическими образцами труда отличились слесари тт. Золин, Федорычев, Васяев. Их выработка достигает до трех норм в смену.

Бригада тов. Гушина служит примером трудовой доблести для всего коллектива арматурщиков.

ЖЕЛЕЗНОВ, секретарь партийного бюро.

Первые дни самостоятельной работы на шлифовальном станке отличались досадными неудачами. Как бы я ни старался достигнуть точности обработки, все получалось отступлением. Калибр беспытственно проскакивал через отверстие, изделие браковалось. Дело доходило до того, что я не раз намеревался «спасовать» и перейти на другую работу. Но беспокойная мысль о заслуженном уколе останавливала меня.

Внутренняя шлифовка, которую я производжу, сложная операция, требующая максимального напряжения и сосредоточенности. Только при верных, умелых действиях можно добиться высокой точности обработки. И это понятно, потому что дело приходится иметь с такими измерениями, как мик-

рон. Пять микронов — это почти неощутимая невооруженным глазом величина, а я такой точности достигал.

Первоочередным условием я считал подборку инструмента. Очень важно сделать правильную подборку наждака. Если возьмешь мелкозернистый, он быстро засаливается и его часто приходится заправлять карборундом. Крупнозернистый — дает грубую поверхность. Я в большинстве случаев пользуюсь наждаком с зерном — 60. Он дает эластичную поверхность и продолжительное время служит без заправки. Для сферической обработки, да и простой внутренней подбора наждак большего размера с тем, чтобы площадь соприкосновения была обширнее. Это предостерегает

от волокнистости и позволяет соблюсти строго цилиндрическую форму обрабатываемого изделия.

Не менее ответственен и сам процесс обработки. Для того, чтобы избежать конусности, автоматическую подачу супорта я производжу с таким расчетом, чтобы касательная линия наждака была постоянной и одинаковой как внутри отверстия, так и обратно. Причем отвод супорта при окончании операции делаю лишь тогда, когда разведу наждак с обрабатываемой поверхностью. Не сделав этого, можно выкрошить кромку отверстия.

Немалую роль в высокой производительности играет своевременная заправка наждака и четкое распределение инструмента. Забившийся наждак снижает ско-

рость обработки, поэтому за передвижением его я тщательно наблюдаю. Если искра сокращается и приобретает красноватый цвет, значит наждак засалился. Тут я прибегаю к немедленной заправке его карборундом. Используемый мною инструмент я всегда стараюсь держать под руками. С левой стороны у меня стоит столик, на котором я располагаю микрометр, штангус, индикатор, внутренний измеритель. Калибры кладу на станину, так как к применению их я больше всего обращаюсь.

В результате таких приемов и методов работы я выполняю более двух норм в смену.

Е. Н. БАСКО, шлифовщик цеха мерительного инструмента № 1 ИПО.

### Как работают цехи

По итогам выполнения программы за двадцать дней января идут впереди: цех, где начальником тов. ЗВЕРИН, кузница № 3 (начальник тов. ПЕТРОВ), цех, где начальником тов. КУЛИКОВ, электроцех (начальник тов. САФОНОВ) и нарисный цех (начальник тов. БУСЫГИН).

Увеличили выпуск товарной продукции во второй декаде цеха, где начальниками тт. БЕЗОБРАЗОВ и ТРОИЦКИЙ, моторный цех № 1 (начальник тов. ФЛЮКОВ), деревообрабатывающий цех (начальник тов. БУРДЫГИН).

### Рационально использовать кадры

Вопрос подготовки кадров и рационального их использования является первоочередным на заводе для хозяйственного руководства, партийных и профсоюзных организаций.

Новые рабочие должны быть с первого же дня поступления в завод прикреплены к лучшим квалифицированным стахановцам. Они должны находиться под повседневным контролем технологов, мастеров, которые обязаны оказывать им практическую помощь в освоении технологического процесса и техники производства, а также организации рабочего места.

Мастер должен занимать ведущее место в подготовке новых кадров и загрузке рабочих по их квалификации и способностям.

Но еще не все это поняли.

В модельном цехе за последнее время технологи тт. Боброва, Ежов, Шевелев не ведут никакой работы среди новичков, даже не считают нужным знать молодых рабочих.

Мастера тоже не занимаются с молодыми кадрами и в большинстве случаев они предоставлены самим себе (кто как сумеет, так и работает). Многие молодые рабочие не выполняют норм выработки — например, тт. Горбунов.

Бродский, Сучков и т. д.

На участке, где старшим мастером тов. Болотов Е. И., рационально используется рабочая сила. Слесарь 7 разряда тов. Соколов вместо того, чтобы изготовлять срочные заказы, выполняет работу 4 — 5 разряда (паркасные ножи). А в это же время у тов. Соколова лежит недоделанная работа по детали «Сепаратор» и стержневой ящик по блоку. Такое использование рабочей силы является явно неправильным со стороны старшего мастера тов. Болотова.

На участке, где мастером тов. Шишкин, изготавливаются струбцины для литейных цехов, без которых немислимо выполнение производственной программы литейными цехами, эти струбцины изготавливаются буквально первобытным кустарным путем. На сверловке отверстия под резьбу струбцина крепится в тисках. Это требует много времени и ухудшает качество продукции.

Ни технологи цеха, ни мастер участка Шишкин не желают изготовить простое приспособление, которое увеличит количество и улучшит качество продукции. Таких фактов в нашем цехе немало, и терпеть их дальше нельзя.

ЩЕРБАК, зав. ТНБ.

### Передовая бригада

Фронтовая бригада мастера Задорнова из стержневого отделения литейного цеха серого чугуна две декады подряд держит в своих руках заводское переходящее Красное знамя фронтовых бригад.

Хорошо работала бригада и во второй декаде января, являясь одной из передовых в цехе. Декад-

ную программу фронтовики выполнили на 115,5 процента. В среднем каждый член бригады дал за декаду две с половиной нормы.

Показывая высокую производительность труда, бригада тов. Задорнова дает и хорошее качество продукции.

Б. КОСТРОВ.



## В ПАРТНОМЕ ЗАВОДА

На днях партийный комитет завода обсуждал вопрос о ходе выполнения решения бюро Обкома ВКП(б) по выпуску запчастей для сельскохозяйственных машин.

Партийный комитет отметил, что это решение выполняется неудовлетворительно. Из 22-х деталей — по 13 деталям не закончена технологическая подготовка; по ряду деталей не имеется металла, и по всему заказу практически к производству не приступали.

Это положение создалось на заводе из-за недооценки важности заказа на запасные части для сельскохозяйственных машин у некоторых руководящих работников завода (т.т. Гарбузова, Пономарева, Ряхина).

Руководители инструментально-штампового отдела, Газсбаба т.т. Брук и Грандильевский и цехов изготовителей (шасси тов. Сазанов, механический № 2 тов. Корнилов, моторный № 2 тов. Котляр, литейный ковкого чугуна тов. Симонов, литейный серого чугуна № 1 тов. Ряхин и другие) не приняли всех возможных мер к выполнению заказа по запасным частям для сельскохозяйственных машин.

Партком завода постановил:

Предупредить заместителя главного инженера завода тов. Гарбузова и главного металлурга завода тов. Пономарева о их личной ответственности за выполнение в срок заказов по запасным частям для сельскохозяйственных машин и обязать их принять все необходимые меры к обеспечению начала выпуска их в ближайшие дни.

Потребовать от т.т. Грандильевского, Брука и Шилова полного обеспечения выпуска запчастей для сельскохозяйственных машин инструментом и необходимым металлом в сроки, указанные директором завода.

Секретарям партбюро т.т. Малкову, Пешаркову, Шитову, Фофанову, Мишину, Булычеву установить постоянный контроль за выпуском запчастей для сельскохозяйственных машин.

## ЛИТЕЙЩИКИ ЦЕХА СЕРОГО ЧУГУНА! ВСЕМИ СИЛАМИ БОРИТЕСЬ ЗА СОБЛЮДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИИ, ЗА ЛИКВИДАЦИЮ БРАКА

### Нет тревоги за программу

Литейный цех серого чугуна в декабре 1942 года не выполнил производственную программу. Не выполняется программа и в январе. За 15 дней этого месяца цех в прорыве и имеет отставание на 4—5 дней. Не случайно к литейному цеху серого чугуна приковано внимание парткома завода. Не случайно этому вопросу было посвящено открытое партийное собрание, состоявшееся 16 января.

Начальник цеха тов. Ряхин в полчасовом докладе изложил причины невыполнения плана и перечислил факты плохой работы отдельных мастеров. По докладу выступило около 10 человек. Несамостоятельный доклад тов. Ряхина определил и характер прений. Каждый из выступающих перечислял причины, мешающие выполнению программы, но ничего не сказал о том, что же нужно сделать и что он делает, чтобы ликвидировать отставание.

Начальник участка поршневых колец тов. Бривелев сослался на холод, сменный помощник начальника тов. Савинова — на невыполнение его распоряжений, тов. Мальев (начальник формовочного участка) жаловался на пло-

хое качество облицовочной земли. В том же духе выступали и другие.

Большевистский анализ невыполнения программы и критическую оценку выступлений дал секретарь парткома завода тов. Маркин. Он указал, что собрание прошло без тщательной подготовки. Чувствуется успокоенность, нет тревоги и беспокойства за программу. В прорыве виновно руководство цеха, а также и партийная организация во главе с секретарем бюро тов. Малковым.

В цехе велик брак, он доходит до 50 процентов. А какие причины брака тов. Ряхин не сказал, умолчав о нарушении технологии, и о мерах, принимаемых к виновникам этого. С мастерами не работают. Мастер не чувствует ответственности за программу.

В цехе не организовано действенное социалистическое соревнование, многие соревнуются формально, а не по существу.

Партийное собрание наметило ряд конкретных практических мероприятий, направленных к улучшению работы цеха.

**В. ЛЕБЕДЕВ**, партгруппюрт обрубного отделения.

### Нас задерживает бригада Богачева

Как и всегда, 16 января я пришла на работу вовремя, но делать было нечего, потому что бригада Богачева не обеспечила нас стержнями. Пришлось взяться за другую работу. Только после обеда, с часу ночи, мы стали работать нормально.

Такие перебои в работе у нас бывают часто, особенно по вине бригадира Богачева, потому что он плохо заботится о создании нормальных условий для работы в своей бригаде, от которой мы зависим.

Дисциплина у нас, в стержневом отделении литейного цеха серого чугуна, слабая. Отдельные стержневники раньше времени кончают работу. На днях стержневника Канавцева (смена мастера Червякова) без разрешения

мастера ушла домой до окончания смены.

Мы тупеем более за производство, хотим давать больше хороших деталей, но к нашему голосу не всегда внимательно прислушиваются. Например, 18 января, произошел такой факт: у шаблона, с которым я работаю, ослабла пружина, приходится стержень придерживать рукой, от чего производительность труда уменьшается.

Об этом я сказала технологу Дроздовой и слесарю Дойникову. Он посмотрел и говорит: «Нало пружину менять». Это я и без него знала, а сделать он ничего не сделал.

**Галина КОЛТАКОВА**, бригадир фронтальной бригады.

### По вине железнодорожников

Рабочие цеха подсобных производств взяли обязательство выполнять программу по заготовке формовочных материалов и создать необходимый их запас, для обеспечения бесперебойной работы литейных цехов завода. Наш цех до октября месяца имел такие запасы. В период четвертого квартала прошлого года и начала января текущего года из-за плохой подачи вагонов железнодорожным цехом эти запасы полностью израсходованы.

Железнодорожный цех вместо 36 вагонов (с Гавани 20 вагонов ежедневно и с Моликовского карьера 16) подает в среднем 2 — 3 вагона в сутки. К тому же загруженные вагоны в карьере и на Гавани задерживаются по вине железнодорожного цеха до трех суток и более, а также продолжительное время задерживаются в пути на постах. Так, в Моликовском карьере загруженные 10 января утром 10 вагонов не выведены к 13 января. То же в Гавани — загружены 12 вагонов 11 января, выведены и поставлены под разгрузку утром 19 января.

В результате песок в вагонах промерзает, вследствие чего увеличивается брак литья, а также затрудняется разгрузка.

Срыв подачи вагонов под завод формовочных песков и известкового камня поставил под угрозу остановки литейное производство, увеличил брак в литье.

Мы, коллектив цеха подсобных производств, настаиваем на немедленной перестройке работы железнодорожного цеха.

При бесперебойной подаче вагонов железнодорожным цехом, мы взятые на себя социалистические обязательства ко дню Красной Армии выполним с честью.

**БЕЛОВ**, диспетчер, **ВАСЮРА**, зав. складом, **БЕЛОУСОВ**, бригадир, **КОНЕВ**, **РЕПИН**, **ПЛАКИН**, **САМАРИН**, рабочие.

## ДОЛГО ЖДЕМ ПОЕЗДА

Много рабочих автозавода проживает при станции Доскино и в прилегающих к ней поселках. Они уезжают на работу и приезжают обратно поездом, курсирующим Доскино — Автозавод.

Основная масса рабочих кончает работу в 5 часов, но поезда в Доскино после пяти часов нет, и рабочие вынуждены ожидать поезда час — два, а иногда и более под открытым небом.

На поезд Доскино — Автозавод никто из работников железнодорожного цеха не обращает никакого внимания, и он систематически опаздывает. Вот результаты: 4 января на работу опоздали на 1 час 30 мин., 5 января — 30 мин., 9 января — 1 час, 11 января — 4 часа, 19 января — 1 час 30 минут и так каждый день.

Сейчас этот поезд составляется из товарных вагонов (было два классных — их отцепили), что крайне неудобно, ведь ездят и работники с детьми, а в товарные вагоны входить очень плохо.

На остановке у главной конторы, поезд стоит очень мало времени. Рабочие все сесте не успевают.

Необходимо принять срочные меры и наладить рейсы поезда Автозавод — Доскино.

По поручению рабочих, проживающих в Доскино:

**ЛОСЕВА**, депутат Дзержинского городского Совета.

## СУД

### Дезорганизатор производства осужден на 10 лет

Калининский термического цеха — Дегтев Василий Сергеевич систематически нарушал трудовую дисциплину, — как прогульщик два раза был осужден судом.

Последние полтора месяца Дегтев не работал — бросил работу. В прошлом он судился за расхищение социалистической собственности — сидел в тюрьме 6 лет.

Дегтев, как дезорганизатор трудовой дисциплины, областным судом осужден и приговорен к 10-ти годам тюрьмы с поражением в правах на 3 года по отбытии тюремного заключения.

**Ф. ГУСЕВ**, прокурор Автозаводского района.

Ответственный редактор **В. В. ЕФИМОВА**.

**КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ** С 23 по 27 января

новый американский художественный фильм

**ТРИ МУШКЕТЕРА**

Музыкальная кино-комедия по роману Александра Дюма. Начало сеансов: в 3 часа 30 минут, 5, 6 час. 30 мин., 8, 10, 11 час. 30 мин. вечера. Для детей — в 11, 12 час. 30 мин., 2 часа дня. 26 января.

**ВЕЧЕР-КОНЦЕРТ артистов** Горьковского Государственного фронтального театра имени Чкалова

Госсанинспекция Автозаводского района требуются: кучера, возчики, уборщики, сторожа, дезинфекторы, дератизаторы и обследователи для работы в оспопункте.

Обращаться по адресу: Райсовет, комната 24, Госсанинспекция.

25 января, в 20 часов, в Большом зале райсовета состоится слет донсров.

**АВТОЗАВОДСКИЙ РАЙКОМ РОКК.**

## Либеральничают

### с нарушителями технологии

Литейный цех серого чугуна работает плохо. Литейщики не соблюдают в обрабатывающих цехах достаточное количество годных отливок. В этом месяце брак по основным деталям увеличился.

Основной причиной брака является нарушение технологической дисциплины, главным образом по вине мастеров. Среди них очень низка производственная дисциплина. Мастера конвейерных линий, обязанные строго соблюдать технологию, сами нарушают ее и не борются за то, чтобы технологический процесс выдерживался на каждом рабочем месте.

Картер маховика — деталь давно освоенная, выпускают ее литейщики не первый год, а брак по ней сейчас нешуточно высок, почти в три раза больше, чем в августе прошлого года. Мастер Святков, у которого формируется эта

деталь, нарушает технологию. При формовке слой подпрессовки земли в два раза выше, чем полагается. В процессе работы модели надо опрыскивать керосином из пульверизатора, а ее поливают. Сборка формы производится неправильно.

Во время заливки формы детали 060—141410 заливщики смежные мастера Попцова держали литниковую чашу неполной. Они небрежно, а часто и совсем не очищают шлак в ковше во время заливки формы.

Грубое нарушение технологии допустили недавно в плавильном отделении (начальник тов. Сергеев, мастер тов. Серов). Вследствие этого только в течение одной недели января, плавильщики «загнали» в брак три плашки стали для очень важной детали, чем сорвали работу смежного завода по выпуску срочных изделий.

Заливать формы блока шестиплунжерного мотора холодным металлом и металлом после остывания вагранки нельзя. Точно установлено, что это является причиной брака по раковинам в цилиндрах. Тем не менее, начальник цеха тов. Ряхин не принимает должных мер, предотвращающих оставшуюся колейера. 11 января, например, вагранка останавливалась десять раз. Блоки, отлитые в этот день, имели по раковинам около 50 процентов брака.

На завод кокс поступает нормальных размеров, а к нам в цех он попадает в несколько раз мельче. На таком коксе вагранка работать не может, металл получается холодный, а детали, отлитые из него, имеют раковины. Однако работников топливного отдела, в частности тов. Кузнецова, это несколько не волнует.

Прямая обязанность мастера хорошо проинструктировать нового рабочего, рассказать и пока-

зать ему, как производить ту или иную операцию, чтобы она соответствовала техническим условиям. Но некоторые мастера халатно относятся к этому.

В ночной смене с 20 на 21 января на формовку тормозного барабана мастер Буслаев поставил нового рабочего. «Формуй», — сказал ему мастер и ушел. Не имея никакого опыта, будучи совершенно незнакомым с этим делом, рабочий наделал большое количество бракованных форм.

Такие факты на формовочном участке, где начальником тов. Мальев, случаются часто.

Борьбу за соблюдение технологической дисциплины в цехе надо начинать с мастера. Но у начальника цеха тов. Ряхина рука не подымается строго наказывать того или иного мастера, не соблюдающего технологию. Да и сам он считает это маловажным, второстепенным делом.

**Б. ПЛАТОНОВ**, начальник технического сектора литейного цеха серого чугуна.