

АВТОГИГАНТ

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

Год издания XIV
Выходит три раза в неделю

Суббота, 30 января 1943 г.

№ 14 (3551)
Цена 15 коп.

В ПОСЛЕДНИЙ ЧАС

НАШИ ВОЙСКА ЗАНЯЛИ ГОРОД НАСТОРНОЕ

28 января наши войска, после решительной атаки, овладели городом и крупным железнодорожным узлом НАСТОРНОЕ. Взяты трофеи и пленные.

На приказ товарища Сталина ответим новыми успехами в труде, выполним социалистические обязательства в честь 25-й годовщины РККА

За строжайшее соблюдение трудовой и производственной дисциплины

С огромным энтузиазмом весь советский народ поддерживает наступление Красной Армии на фронтах отечественной войны. Приказ Верховного Главнокомандующего товарища Сталина с объявлением благодарности войскам, успешно гремящим гитлеровские полчища, вызвал новый мощный подъем социалистического соревнования за усиление помощи фронту.

В честь 25 годовщины РККА в цехах, на участках, линиях и в бригадах нашего завода развернулось действенное социалистическое соревнование. Передовые стахановцы выполняют и перевыполняют нормы, борются за строжайшее соблюдение трудовой и производственной дисциплины — основ высокой производительности труда.

Во что бы то ни стало преодолеть отставание, добиться срочного выполнения фронтных заказов — такова задача.

Основной помехой в этом деле в ряде цехов завода служит именно расхлябанность производственной, технологической и трудовой дисциплины.

Литейный цех серого чугуна, тормозящий выполнение программы всего завода, гонит брак исключительно из-за нарушений технологии. Многие литейщики не выполняют норм из-за расхлябанности трудовой дисциплины.

Так, мастера этого цеха Филиппов, Федюшин и Колесов систематически опаздывают на работу. С часовым опозданием начинает работать смена мастера Мальева.

Грубое нарушение технологической дисциплины имеет место и в литейном цехе № 3. На днях из-за нарушений технологии набивки и подготовки набивных электродов на 29 часов была задержана плавка, что, понятно, задержало подачу литья в другие цехи и вызвало там простои. Виноградова этого мастер Лукьянов, старший мастер Гаврилов и зам. начальника цеха тов. Глебов.

Руководители некоторых цехов примирились с существующей там расхлябанностью, к нарушениям трудовой дисциплины мер не принимают, тем самым разлагают коллектив. Вот, к примеру, в кузовном цехе (начальник тов. Козьмин) электросварщица Соколова прогуляла 8 и 9 января, табельную карточку в эти дни за нее отбивала электросварщица Седова. По сей день Соколова не привлечена к ответственности.

В этом же цехе резчик Илющенко и сборщик Орлов прогулялись свыше 20 дней, ссылаясь на то, что они были заняты по перерегистрации, как военнообязанные. Это тоже безнаказанно сошло им с рук.

Положить конец такому разгильдяйству и распушенности. Навести в цехах строжайшую трудовую и производственную дисциплину и этим обеспечить выполнение социалистических обязательств, взятых к 25-й годовщине РККА — вот за что сейчас всеми силами должны бороться хозяйственные руководители, партийные, профсоюзные, комсомольские организации, все рабочие, инженерно-технические работники и служащие нашего орденоносного завода.

НА ПЕРВОМ МЕСТЕ

В ответ на героическое наступление Красной Армии и приказ Верховного Главнокомандующего товарища Сталина коллектив участка шайб арматурного цеха, руководимый коммунистом тов. Федоровым, резко улучшил свою работу. За 28 января дневное задание участок выполнил на 224 процента.

Лучшие стахановцы — прессыщицы жены фронтовиков тт. Ага-

фонов, Бабушкина, Орлова, Мелистова и Гущина, обслуживая одновременно семь прессов, выработали в этот день по две нормы каждая.

В социалистическом соревновании в честь 25-летия РККА участок шайб занимает первое место в цехе.

Б. ЖЕЛЕЗНОВ, секретарь партбюро.

Впереди — бригада Сусканского

В социалистическом соревновании фронтных бригад литейного цеха серого чугуна в честь 25-й годовщины Красной Армии на первое место снова вышла бригада заливщиков тов. Сусканского. 28 января бригада выполнила нормы выработки на 240 процентов.

Высоких результатов добилась также на этом участке фронтная бригада формовщиков тов. Анашенкова — 183 проц. и бригада наладчиков тов. Гузновой — 132 процента.

Честь и слава передовикам соревнования, отдающим все свои силы на помощь фронту.

Ценное мероприятие

За последние дни фронтные бригады тт. Важнева и Виноградова из цеха паровых молотов резко повысили свою выработку.

22 января, работая на сложной и трудоемкой детали, бригада тов. Важнева добилась выработки почти двух норм в смену. 23 января, несмотря на двухчасовой простой, она перевыполнила сменное задание на 26 процентов, а 24-го — дала полторы нормы.

В эти же дни бригада тов. Виноградова значительно перевыполнила сменные нормы, дав 23 января 160 процентов. На другой день она выполнила норму за пять часов.

Такой высокой выработки брига-

ды добились благодаря внедрению ценного организационно-технического мероприятия. Между двумя тяжелыми молотами, на которых они работают, был установлен дополнительный монорельс. Это позволило устранить имеющиеся ранее простои на одном из молотов и повысить производительность агрегата на 30—40 процентов.

Установка второго монорельса произведена по предложению технолога цеха тов. Пасманика, при активном содействии начальника цеха тов. Сомова.

Д. АНДРЕЕВ, сотрудник отдела труда и зарплаты.

СВОЙ ОПЫТ ПЕРЕДАЮ НОВИЧКАМ

Слесарем — штамповиком я работаю более десяти лет. В настоящее время выполняю самые сложные слесарные операции по текущему, среднему и капитальному ремонту всех видов штампов.

Текущий ремонт я производжу на станке. Если, например, на той или другой части штампа образовался палет металла, зачищаю его шпатом, а затем делаю притирку уже сработанной шкуркой, так как новой можно повредить кромки. Но с таким ремонтом сталкиваешься редко, в большинстве случаев приходится производить средний или капитальный ремонт.

Как я организую свой труд?

Разбирая штамп, я тщательно проверяю все его части. Если из-

нос большой, заказываю новые секции, если же малый — делаю шлифовку, подгонку и т. д. Основная моя работа сводится к ремонту вырубных штампов для мелких деталей, поэтому приходится оперировать таким «нежным» инструментом, как надфиль. Если пуансон или матрица имеют треугольную конфигурацию, обработку их производжу сначала полукруглым, затем трехгранным надфилем. Такая последовательность позволяет достигать более высокой точности. Причем, для удобства, изделие зажимаю в тиски с правой стороны и обработку его производжу так, чтобы нажим левой руки сосредотачивался не в самом конце надфиля, а в конечной точке со-

прикосновения его с изделием. Это дает возможность равномерно распределить давление и соблюсти форму строго под углом.

Для облегчения и ускорения процесса изготовления пуансонов, которые подвергаются быстрому износу и частым заменам новыми, я применяю специальные приспособления. Так, например, для пуансона на деталь № 252235 я сделал обойму, при помощи которой производжу оттиск — разметку. А это очень важно, так как правильная разметка — залог высокой производительности. Она предохраняет от возникновения неточностей.

Б браку легко может привести и невнимательная подборка запасных полуфабрикатов. Были случаи, когда брак изготовленной

честь 25-ой годовщины Красной Армии, коллектив нашего цеха взял ряд обязательств.

Все условия и возможности для выполнения взятых обязательств мы имеем. Дело за деталями. Мы обращаемся к рабочим, работникам, инженерам и техникам цехов паровой кузнца и ковалых машин с просьбой улучшить подачу деталей в наш цех. Чем больше вы дадите нам деталей, тем больше Красная Армия получит военной техники для разгрома ненавистного врага.

По поручению общего собрания термического цеха № 1: **ГОЛОВАЧЕВ**, начальник цеха. **СЕМЕНОВ**, секретарь партбюро. **БЕЗМОЛВЕНКОВ**, пред. цехкома. **ВОРОБЬЕВ**, **КРУПКИН**, **ДАВЫДОВ**, **САРЫЧЕВ** — стахановцы.

Нераспорядительность и безответственность

Литейный цех серого чугуна не подает в достаточном количестве годных блоков для боевых и грузовых машин. В этом повинны и другие цехи завода.

Прессыный цех (начальник тов. Гуськов) должен изготовлять нам вентиляционные трубочки для центрового стержня на блоки. Прошло уже больше двух месяцев, как цеху выдан заказ, а трубочки до сих пор не делаются, несмотря на распоряжение директора завода.

По вине колесного цеха (начальник тов. Горячий) и отдела внешних заказов (начальник тов. Лазутин), не подающих нам своевременно заготовки одного очень важного изделия, мы каждый месяц вынуждены штурмовать. В

течение 10—15 дней нарушается нормальная работа почти всех участков цеха.

Плохо обстоит дело и с поступлением исходных материалов, в частности песков. Завозятся они с опозданием, причем мерзлые, что повышает брак литья.

Кокса на заводе достаточно. Но из-за нераспорядительности начальника топливного отдела тов. Кузнецова, не обеспечивающего своевременную подачу кокса, литейный цех серого чугуна имеет колоссальные простои. 28 января утром цех простоял два часа. И так каждый день.

ТНАЧ, зам. начальника планово-диспетчерского сектора цеха.

секции обнаруживался во время термической обработки, и затраченный труд оказывался бесполезным. Причиной тому служило несоответствие марки стали. В предупреждение этого, каждый запасный полуфабрикат я теперь проверяю на твердость путем наждачной искры.

Благодаря такой организации труда я вырабатываю до трех норм в смену.

Свой опыт, накопленный в результате долголетней работы, я с большой охотой передаю новым рабочим, ученикам ремесленного училища и уже воспитал большую группу квалифицированных слесарей.

В. В. ЗОЛИН, слесарь арматурного цеха, член фронтной бригады.

В кружке тов. Фофанова

Тема, которую предстояло разработать на занятии кружка: «Боевой союз СССР, Англии и США против гитлеровской Германии и ее союзников в Европе» — чрезвычайно содержательна. Это обеспечивало руководителю кружка тов. Фофанову, секретарю партбюро цеха шасси, проведение занятия живо, интересно.

Однако этого не получилось.

В чем причина?

Во-первых, в кружке отсутствует дисциплина. Так, на занятии 22 января из 25 слушателей присутствовало только девять.

Во-вторых, тов. Фофанов методически правильно начал вести занятие с громкого чтения, вопреки установке прочитал весь раздел из Доклада товарища Сталина без остановки, без пояснений.

Слушатели в течение 20 минут, пока читал тов. Фофанов, активно в заметки не участвовали.

Вопросы же по теме руководитель кружка поставил лишь закончив чтение, в отрыве от него, и это снизило активность занятия, причем эти вопросы не сумели всесторонне и глубоко разработать.

Из первого вопроса «Образование противоположных коалиций в ходе войны» не разобран был раздел: «Из кого состоит итало-германская коалиция».

При обсуждении второго вопроса «Программа действий антигитлеровской коалиции и итало-германской коалиции» упущены и неразобраны остались моменты: «Расовая ненависть, как программа действий итало-германской коалиции».

Из программы действий антигитлеровской коалиции упущены разделы: восстановление суверенных прав поработанных наций, экономическая помощь потерпевшим нациям и другие.

Из третьего вопроса: «О росте морально-политических и экономических резервов антигитлеровской коалиции и об изоляции и истреблении морально-политических и экономических резервов итало-германской коалиции» не разобраны разделы: «О развивающихся противоречиях внутри итало-германской коалиции, в вассальных странах», и «О соотношении сил двух коалиций с точки зрения человеческих и материальных ресурсов».

В результате этой недоработки материал слушателями усвоен поверхностно, не было даже географической карты! В одно занятие не уложились, и 4-й вопрос перенесен был на следующее занятие.

Какой вывод надо сделать?

Необходимо помогать слушателям и руководителю кружка в подборе материала и в подготовке к занятию.

Во-вторых, надо контролировать секретаря партбюро и парткабинетам, как слушатели и руководители кружка подготовятся к занятиям. Неподготовленного руководителя к занятиям не допускать.

Ф. РУМЯНЦЕВ.

(Агитпункт РК ВКП(б)).

Наш опыт работы по графику

Л. ПЕТРОВ, начальник
кузнечного цеха № 3

★

Последнее полугодие кузнечный цех № 3 из месяца в месяц выполняет производственную программу и выдает продукцию в заданном суточном темпе.

Мы не задерживаем работу наших потребителей, как внутризаводских, так и внешних, обеспечивая их заготовками в установленные сроки и в нужном количестве. Это — результат работы цеха по графику.

КАК СОЗДАВАЛИСЬ

ЗАДЕЛЫ

Равномерная, ритмичная работа цеха по суточному графику невозможна без создания твердых и постоянных заделов.

Наш цех тоже когда-то жил и работал «по дефициту», штампуя ежедневно много заготовок «аварийно», «срочно». В таких условиях трудно было создавать задел, тем более, что не хватало оборудования. На одних и тех же молотах надо было выполнять программу, обеспечивать обрабатывающим цехам заготовки и в то же время создавать задел.

Как же была организована эта работа? На части оборудования мы стали штамповать детали только в задел. На первых порах трудности, и без того большие, еще больше увеличались. Приходилось чаще переналаживать штампы (и это в условиях, когда наладчиков было недостаточно). Сама жизнь показала нам, что нужно каждого кузнеца обучить искусству наладки молотов. Было организовано их обучение, и через некоторое время мы добились того, что каждый кузнец сам стал производить наладку оборудования.

Создание задела позволило нам сократить число переналадок и в связи с этим снизить простои. Если раньше, когда цех работал по дефициту, один молот за месяц переналаживался до 40 раз, а что уходило около 160 станко-часов, то сейчас делаем в среднем 10 — 11 переналадок, что дает большое повышение производительности оборудования.

Наиболее перегруженными были тяжелые молоты. Для того, чтобы разгрузить их, требовалось поднять производительность труда, увеличить отдачу. С этой целью была изменена технология производства ряда деталей и организация рабочего места (ввели моно-

рельсы для транспортировки заготовок, на правку поставили подручных кузнецов и т. д.). Это позволило поднять производительность труда кузнецов в два раза, разгрузить оборудование и сократить число переналадок.

На некоторых деталях путем усовершенствования технологии сокращен ряд операций: нагрев, обрезка, прошивка и другие. Это высвободило оборудование и сократило вдвое количество рабочих, занятых на изготовлении этих деталей, дало экономию мазута.

Проведены и другие мероприятия. Теперь в основном мы имеем задел заготовок по всей номенклатуре деталей, изготавливаемых в нашем цехе, в том числе по вешущим деталям 30—45-дневный.

ЧЕТКОЕ

ПЛАНИРОВАНИЕ

Другой очень важной составной частью борьбы за суточный график является правильное, четкое планирование. В конце каждого месяца мы составляем план штамповки деталей на следующий месяц и суточный график сдачи товарной продукции, согласованный и подписанный нашими потребителями. График увязывается также со службой механика и штампово-инструментального хозяйства цеха. Это необходимо для того, чтобы они могли производить ремонт оборудования и подготавливать штампы, не нарушая ритмичной работы цеха.

Исходя из месячного плана составляется график на декаду и задание на сутки каждому мастеру. Никто, без моего разрешения, не имеет права изменять суточный график. Он является законом для всех исполнителей.

ПРОВЕРКА

ИСПОЛНЕНИЯ

Каждый день на оперативных совещаниях мастера отчитываются перед начальником цеха не только о том, на какую сумму они сдали вчера продукции, а и о том, как выдержана номенклатура изделий. Кроме этого, у меня есть специальная тетрадь, в которой отмечается выполнение графика, причины отдельных срывов, меры, принятые к пред-

отвращению этого. Ни один мастер не уйдет домой, не выполнив график.

Налажен у нас и наглядный показ выполнения суточного графика каждым мастером и бригадой. Ежедневно утром, на специальные доски заносятся итоги выполнения графика за прошедшие сутки, смену.

Однажды нависла угроза срыва графика по одному виду изделия из-за отсутствия нужного профиля металла. Старший мастер тов. Родионов совместно с технологом тов. Глуховым оперативно, быстро решили вопрос о замене дефицитного металла металлом другого профиля. Для этого пришлось изменить заготовительные ручки в штампах. Операция смелая, технически сложная и трудоемкая, причем выполнялась она прямо на молоте.

Этот факт характеризует отношение людей к графику.

— Сделаем все возможное, но график не сорвем — таким стремлением живет весь коллектив цеха.

НАШИ ЗАДАЧИ

Работа руководимого мною цеха получила высокую оценку правительства — я, как начальник цеха, награжден орденом Красной Звезды. Эта оценка не только моей работы, но и всего коллектива кузницы: рабочих, мастеров, инженеров, технологов; тт. Кузмина, Родионова, Печаева, Буслаева, Глухова и многих других.

Воодушевленный правительственной наградой, я приложу все силы, чтобы делом оправдать доверие партии и правительства, мобилизую всю энергию на устранение имеющихся недостатков.

Бывают у нас срывы графика отдельными бригадами.

Мы еще не добились образцовой чистоты на всех рабочих местах. Имеются еще неиспользованные резервы повышения производительности труда. Работа по графику позволила только на участке старшего мастера тов. Родионова повысить производительность труда в течение последних четырех месяцев на 36 процентов.

По-большевистски борясь за выполнение фронтных заказов, коллектив кузнечного цеха № 3 будет работать еще лучше, увеличит выпуск продукции для фронта.

КОЛОЧИЙ КОНВЕЙЕР

★

Исчерпан ли вопрос?

Докладная записка
Зам. начальника Газснаба тов.
Грандильевскому.

Довожу до Вашего сведения, что учетчица Андриянычева сегодня, не имея на то официального разрешения, ходила в театр за билетами, потратив на это более часа рабочего времени. На основании существующего закона, прошу Вашего распоряжения о передаче материала на прогульщицу Андриянычеву в суд.

Табельщица ХАЗОВА.

Ответ последовал через два дня.
Тов. Хазовой.

По Вашему сообщению об Андриянычевой — вопрос считаю исчерпанным.
ГРАНДИЛЕВСКИЙ.

Вопрос этот не так просто исчерпывается, как, очевидно, считает тов. Грандильевский. Надо принять во внимание, что учетчица Андриянычева работает в конторе Газснаба, на которую в числе прочих законов СССР распространяется и Указ Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня 1940 года. Поэтому попытка тов. Грандильевского самочинно «исчерпать» вопрос о прогуле Андриянычевой надо рассматривать, как покровительство прогульщице.

Илья ЗУБИЛО.

По сигналам

«Автогиганта»

На заметку тт. Маранова и Чиганова «И холодно и темно» получен следующий ответ: «Заметка правильна. Одежда рабочим выдана. В связи со слабой подачей тепла от котельной домоуправляющему Лебедеву предложено топить существующие печи. Главным инженером дано указание о производстве ремонта «Титана». Электролампочки выданы».

Зам. нач. ЖКО ГАЗ

Родионов».

• • •

На неопубликованную заметку тов. Бачина «Снова о быте рабочих» зам. нач. ЖКО тов. Родионов сообщил: «Автор заметки правильно освещает недостатки по ряду барачных. Барак № 22 по Детской улице в данный момент расселен. Домоуправляющему Баржицкому предложено обеспечить завоз топлива и навести порядок в 25-м бараке по Детской улице».

ИЗВЕЩЕНИЕ

Очередное занятие Воскресного университета состоится 31 января, в 10 часов утра, в агитпункте. Будет прочтена лекция: «Партия большевиков в годы подъема рабочего движения перед первой империалистической войной (1912 — 1914 гг.)».

ОТДЕЛ ПРОПАГАНДЫ И
АГИТАЦИИ РАЙКОМА
ВКП(б).

Ответственный редактор
В. В. ЕФИМОВА.

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ
30—31 января
художественный фильм
ЩОРС

Начало сеансов в 2, 4 часа 30 минут, 7 час.; 9 час. 30 мин.

Автомеханический техникум при автозаводе имени Молотова производит зимний набор студентов на дневное отделение. В техникум принимаются лица в возрасте от 15 до 30 лет, имеющие образование в объеме 7-ми классов средней школы.

Прием заявлений производится до 15-го февраля. Начало занятий 22-го февраля. За справками обращаться по адресу: Автозавод, проспект Молотова, д. № 2, 4-й этаж.

Своевременно подготовиться к севу на индивидуальных огородах

Завком своим решением предложил цеховым в январе месяце произвести переучет имеющихся огородников и составить списки рабочих и служащих, желающих с этого года иметь огороды. В ряде цехов уже приступили к этой работе. Так, огородная комиссия монтажного цеха совместно с цеховым хозяйственным, партийным и профсоюзным руководством приступила к изготовлению ручного сельскохозяйственного инвентаря. Многие комиссии организуют вывоз удобрений, задержание снега на полях и т. д.

Однако некоторые цехкомы этого постановления завкома не выполнили. Отсутствие элементарной заботы о членах союза в этой области проявил цехком-

ма механического цеха № 5 тов. Козыменко. Он переучета и записи рабочих на индивидуальные огороды не закончил и выборы огородной комиссии не организовал.

По организации огородничества отстают цехи: мотора № 2, радиаторный, кузовной, железнодорожный, серого чугуна, ковкого чугуна, 3-й литейный и другие.

При распределении земли между цехами будет строго учитываться и закрепляться за огородниками земля, ранее ими обрабатываемая, для вновь записавшихся огородников земельные участки будут отводиться на свободных площадях.

Вся ответственность за руко-

водство делом индивидуального огородничества возложена на заместителя начальника ОРС'а тов. Кузнецова. По приказу директора ему необходимо разместить в цехах завода заказы на изготовление огородного инвентаря и организовать его продажу.

По ОРС недопустимо затягивает это дело — земля от Райсовета не принята, и к закреплению ее по цехам не приступали, не даны еще заказы на изготовление инвентаря в цехах автозавода. Руководству ОРС'а необходимо немедленно и по-серьезному взяться за этот участок работы.

И. КОЧЕТОВ, зам. председателя заводского комитета профсоюза.