

# 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, 29 мая 1943 г.

№ 65 (3602)  
Цена 15 коп.

**Коллективы цехов, где начальниками  
тт. Сазанов, Корнилов, Петров и Китаев,  
вы срываете выполнение программы завода  
равняйтесь по передовикам, в оставшиеся дни мая ликвидируйте отставание**

## КАК РАБОТАЮТ ЦЕХИ

В борьбе за выполнение производственной программы мая добились наилучших результатов и занимают первые места в соревновании: автобусный завод (директор тов. ПАРЫШЕВ), литейный цех серого чугуна (начальник тов. ПАВЛОВ), инструментально-штамповый отдел (начальник тов. БРУК), цех, где начальником тов. ЗВЕРИН и прессовый цех (начальник тов. ГУСЬКОВ).

Не преодолели отставания, не выполняют плана и задерживают сдачу машин: цех шасси (начальник тов. САЗАНОВ) и механический цех № 2 (начальник тов. КОРНИЛОВ).

Попрежнему срывают работу завода кузница паровых молотов (начальник тов. ПЕТРОВ) и кузница ковочных машин (начальник тов. КИТАЕВ).

За последние дни не добился улучшений в работе и цех моторов № 1 (начальник тов. ФЛЮКОВ).

## Штамповики выполнили программу досрочно

В ответ на приказ товарища Сталина, коллектив штампового цеха № 3 (ИШО) пересмотрел свои майские обязательства и решил программу выполнить 27 мая вместо 28.

Развернув социалистическое соревнование, коллектив цеха успешно справился со взятыми обязательствами и 27 мая программу выполнил на 102,9 процента.

Старший мастер участка крупных штампов Тимофей Михайлович Тряпков, получивший звание лучшего мастера завода, со своим коллективом программу выполнил 24 мая.

Старший мастер участка средних штампов Любимов программу выполнил 26 мая на 100,9 проц.

Старший мастер Родионов — на 100 проц.

Фронтальная бригада тов. Мамота и в этот раз показала образец самоотверженной работы. Коллектив бригады не уходил из цеха, пока не закончил обработку одного крупного штампа.

Хорошо работали фронтальные бригады Гушина, Кашулина, развивая производительность до 1000 процентов.

Коллектив борется за перевыполнение взятых обязательств, за первенство в майском соревновании.

МЕЖИКОВСКИЙ, зам. нач. штампового цеха № 3 ИШО.

## Внесем пятьсот предложений

В ответ на первомайский приказ тов. Сталина коллектив изобретателей и рационализаторов нашего завода взял следующие обязательства на май — июнь:

Внести 500 рационализаторских предложений и 400 рационализаторских предложений в производство.

Коллектив рационализаторов литейного цеха ковкого чугуна в количестве 16 человек в ответ на первомайский приказ товарища Сталина взял обязательство внести 20 рационализаторских предложений и 15 предложений внедрить в производство.

Это обязательство рационализаторы с честью выполняют. На 26 мая они уже провели в жизнь 12 предложений.

Отжиг мелких деталей раньше производился вместе с крупными деталями. Это удлиняло срок отжига их, а значит и увеличивало расход электроэнергии. Бригада

предложила отжигать мелкие детали отдельно, укладывая их в специальную тележку.

Проведено также ценное мероприятие по экономии кирпича и карбографитовых плит тележек отжига.

Внедрено ценное предложение по переводу ступицы с обточкой на наждаке на обточку на прессе.

Работу по рационализации производства проводят тт. Пономарев, Казинский, Никольский, Петрушин, Соин, Шуматов, Мосеев и другие.

А. Г. ЧЕРЕМИН, технолог по изобретательству.

## Победа автобусников

Коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих автобусного завода одержал еще одну производственную победу. 27 мая, на 34 дня раньше срока, автобусники закончили выполнение полугодовой программы по товарному выпуску на 101 процент. По выполнению программы мая завод также идет выше плана.

Этого мы добились благодаря производственному подъему, вызванному первомайским приказом вождя народов товарища Сталина.

Передовым и ведущим цехом завода является кузовной, где начальником тов. Енышев. Коллектив цеха, его руководство показали образцы борьбы за план. Кузовщики не ждали, когда им привезут детали с автозавода, а сами ходили в цехи, оказывали социалистическую помощь в изготовлении деталей деревообрабатывающему, кузовному цехам и механическому № 2 автозавода.

Лучшими стахановцами у нас являются столары — сборщики Шмелева и Смирнова, обойщики Ежова, слесарь-дефектчик Кульков, маляр Ситнов, мастер Башаев, бригадир Брасильников. Они работали самоотверженно, систематически перевыполняли установленные задания.

Г. ПАРЫШЕВ, директор автобусного завода.

## Стахановский опыт

Термическая обработка деталей связана со строгим режимом. Здесь уже нельзя выигрывать время ни на скорости подачи изделий в печи, ни на увеличении температуры нагрева. Все подчинено четкому технологическому режиму. Но, несмотря на это, мы все же находим пути повышения производительности труда.

Калильщики и отпускальщики нашей фронтальной бригады в большинстве своем старые производственники, опытные термисты. Да и сам я работаю девять лет на этом деле. Опыт уже приобрел немалый. Сочетая свои знания и навыки с практическими делами, наша бригада добивается значительного перевыполнения установленных норм, доводя выработку до 120—130 процентов.

Основным условием такой выработки является рациональная загрузка печей деталями. Термические печи работают непрерывно.

## Методы работы термистов

Но температура в них поддерживается в зависимости от марки стали закаливаемого изделия. И поэтому между загрузками отдельных партий деталей существует некоторый интервал. Делается это для того, чтобы у ранее загруженных деталей не снизилась качество.

Этот интервал обусловлен для каждого изделия. Однако практика работы показала, что его можно сокращать. И мы это делаем, определяя минимальный интервал по расположению термопара. То есть, когда первая партия деталей пройдет термопар, регулируем подачу мазута для достижения нужной температуры для следующей за ней партии деталей, оставляя между ними самое короткое расстояние.

Ускорению термической обработки деталей (в частности мелких) способствует также и то,

что мы увеличиваем загрузку их на каждый поддон. Например, штапуна на поддон полагается загружать по 30 деталей, мы же без какого-либо ущерба для качества загружаем по 31—32 штуки. А при обработке крупных деталей применяем загрузку двойным слоем, то есть на большие детали нагружаем меньшие. Это бывает в тех случаях, когда детали имеют одинаковые свойства металла и режим обработки.

Все свои знания и многолетний опыт мы отдаем производству и делаем все для того, чтобы фронт получил больше боевой продукции. Особенно надо отметить добросовестную работу калильщиков Дедушкина, Крупкина, Одинова и отпускальщика Божина.

П. И. ВОРОБЬЕВ, бригадир фронтальной бригады калильщиков термического цеха № 1, медаленосец.



В ответ на первомайский приказ товарища Сталина в механическом цехе № 3 под руководством токаря Базайкиной организовалась фронтальная бригада девушек, которые недавно приехали из колхозов области. Каждый член бригады намного перевыполняет установленные нормы выработки.

На снимке — бригада Базайкиной, слева направо: тт. Попова, Елифанова, Рыкова, М. монтова, Волкова, Фокина, Мухина, Базайкина.

Фото В. ТРАВНИЦКОГО.

## Выполнить в мае план заготовок торфа

За последнюю пятидневку темпы заготовки торфа в отделе торфозаготовок завода повысились. Однако план 25 дней мая все же не выполнен.

Плохо работают участки №№ 2, 4, 6, где начальниками тт. Карасев, Емельянов, Волков. Они не выполняют своих обязательств и тянут вниз весь отдел.

Здесь неудовлетворительно используется рабочая сила, низка производительность труда. На основной операции — резке, рабочие заняты только 23 процента времени, остальное время они занимаются второстепенным делом — выноской, укладкой торфа и т. д. Причем и на этих работах нормы не выполняют.

Десятники Жуков, Горбашевский, Кривдин слабо организуют труд резчиков торфа, не готовят площади для резки.

\*\*\*

Первомайский приказ товарища Сталина вызвал большой производственный подъем в коллективе участка № 5 отдела торфозаготовок завода. Если прежде добывалось 285 кубометров торфа в день и график не выполнялся, в настоящее время мы перевыполняем график, добывая в день до 800 кубометров торфа.

Среди резчиков торфа нет ни одного человека, не выполняющего норм выработки. А такие, как тт. Щукина А. Г. Горохова, Мякушина, Табакова, Лебедева выполняют до 137 процентов нормы. Почти ежедневно увеличивают выработку тт. Ипатова, Курдина, Сивова, Щукина Г. и другие.

Из рабочих, занятых на сушке торфа, раньше выполняли нормы только треть бригад. Сейчас

выполняют 12 бригад из 16. Особо хорошо работает бригада тов. Шавиной, дающая за день до полторы нормы. Освоив новую работу — штабелевку, добились перевыполнения норм бригады тт. Фроловой и Старцевой.

Рабочие, перевыполняющие нормы, получают дополнительное питание, мануфактуру и ордера на промтовары.

Но есть у нас еще работники, которые работают с прохладцей. Это Горшкова, Костина, Царева, Новожилова и некоторые другие. Имеются случаи нарушения трудовой дисциплины — опоздания, прогулы.

Все меры примем к тому, чтобы эти недостатки устранить.

Н. ГОРБУНОВ, начальник участка.



## Парторганизация в борьбе за выполнение программы

Коллектив прессового цеха успешно справился с программой апреля. Весь месяц прессовщики работали строго по графику. Но в начале мая по ряду причин наступило отставание. Чтобы не допустить позора, партийная организация вместе с хозяйственным руководством приняли все меры к тому, чтобы войти в график и досрочно выполнить программу мая.

На некоторых участках не хватало рабочих. Это являлось большим тормозом в выполнении производственной программы, но надо было решать производственные задачи с имеющимся наличием людей.

В связи с первомайским приказом товарища Сталина мы провели партийное собрание. Здесь был затронут вопрос о недостатке рабочей силы.

Кандидат партии прессовщик Шункина, выступив в прениях, заявила:

— В нашем цехе родилась прекрасная инициатива вспомогательных рабочих, которые после своей основной работы встают к станкам и производят детали. Эту инициативу надо шире распространить. Я беру обязательство после своей основной работы отрабатывать в мае 50 нормочасов в фонд Верховного Главнокомандования и вызываю последовать моему примеру всех коммунистов.

После партийного собрания коммунисты провели на участках собрания рабочих, где поставили вопрос о распространении инициативы вспомогательных рабочих.

Прессовщики на всех участках охотно отозвались на ценное мероприятие. Вокруг этого развернулось социалистическое соревнование. Коллектив участка Капранова, решив отработать определенное количество часов, вызвал участок Селихова. Селиховцы вызвали коллектив Беляева. С половины месяца в нашем цехе ежедневно сверх установленного времени работает от 100 до 250 человек, которые изготовляют продукцию в

Особый фонд Главного Командования.

Большая работа проведена с новыми рабочими. Парторг провело беседы, где было рассказано новичкам о задачах тыла, о задачах нашего завода и цеха, о необходимости соблюдения строгой дисциплины.

На одной из бесед выступил новый рабочий, недавно вернувшийся с фронта, тов. Тимин.

— Я обязуюсь работать так, — сказал он, — как бойцы сражаются на фронте.

Слова он не бросил на ветер. Старший мастер Лыпнов, на чей участок направили Тимина, дает о нем хороший отзыв.

Коммунист Лыпнов и мастер участка коммунист Субботин внимательно и заботливо относятся к новым рабочим. Они к каждому подходят дифференцированно. Ставят их на такую работу, где можно быстро освоить дело и успешно выполнять нормы. Для этого кадровых рабочих они переводят на более сложную работу, а на их места ставят новичков. Например, когда поставили Тимина на сверловку, сверловщик Кшнякина перевели в слесари на устранение дефектов рам, а слесаря Зоркова поставили электросварщиком.

Все оказались на месте, и все успешно справляются с заданием.

Проведение ряда подобных мероприятий позволило нам значительно улучшить работу цеха и войти в график. Сейчас более половины участков идут у нас сверх графика. Это — участки старших мастеров Беляева, Селихова, Глазова и других, а участки старших мастеров тт. Ширканова и Корнилова 26 мая закончили уже месячную программу.

Задача партийной организации в оставшиеся дни мобилизовать рабочих на досрочное выполнение программы мая. Эта задача будет решена.

**В. СЕЧКИН**, секретарь партбюро прессового цеха.

## В волочильном отделении более половины рабочих не выполняют нормы

В металлоцехе среди производственных рабочих много не выполняющих сменные нормы выработки. Только в одном волочильном отделении за первую половину мая число не выполняющих нормы достигло больше 50 процентов.

Все это явилось результатом того, что мастера участков не проводят должной работы с людьми. Некоторые из них, как Фалин и Иванов не знают даже рабочих, которые не выполняют нормы, не говоря уже о причинах низкой производительности труда. Установленный график сдачи продукции ими не выполняется. Рабочие места они организуют плохо. Программа двух декад по калибровке металла провалена. В их сменах самое большое количество не выполняющих нормы выработки.

Не лучше с производительностью труда и в заготовительном отделении (мастера Зимняков и Ванна). С массовыми простоями здесь должной борьбы не ведется. Количество не выполняющих нормы выработки в отделении превышает 20 процентов.

За последнее время резко ухудшили работу мастера по подаче металла Кутузов и Бадетов. Из-за своей неоперативности они с задержками подают металл, вызывая этим большие простои рабочих.

Зная эти факты, руководство металлоцеха не принимает необходимых мер к их устранению.

**Ф. ЗАЙЦЕВ**, старший нормировщик металлоцеха.

## БЛАГОДАРЮ ОТ ДУШИ

Цеховому комитету газопека шлю благодарности от себя и от детей за помощь семье красноармейца Егозова А. А.

Когда я принесла детям ботиночки и другие вещи, то они очень обрадовались этим подаркам, как и денежной помощи.

Еще раз от души благодарю за вашу заботу о моих детях.

**А. П. ЕГОЗОВА**, жена красноармейца.

## Цехком литейного № 3 соревнованием не руководит

Литейный цех № 3 работает плохо, срывает выполнение своих социалистических обязательств, принятых на общецеховом митинге в начале мая.

По выполнению майской программы цех отстает. Производительность труда в этом месяце ниже, чем в апреле. За последнее время резко возрос брак одного из важных изделий.

В чем причины плохой работы? Они состоят в том, что после принятия обязательства цеховой комитет не организовал настоящей борьбы и контроля за их выполнением. Социалистическое соревнование в цехе проходит формально, по-казенному, проверка обязательств не организована. Цехком не удосужился хотя бы раз их проверить.

— Некогда было. Огородная кампания отнимала все время, — жалуется предцехкома тов. Денисов. Два раза за картошкой в район ездили...

А где были члены цехкома?

Показ передовиков соревнования недостаточен. Вывешиваются только «молнии» с показом высокой выработки отдельных стахановцев.

В цехе имеется несколько фронтальных бригад. Как они работают, какая бригада идет вперед, об этом никто кроме нормировщиков не знает. Коллективу литейщиков неизвестно так же, как вчера, позавчера работали участники

соревнования по профессиям, смены мастера.

В цехе велики простои, особенно на главном участке — сталеном литье. Поэтому много рабочих здесь не выполняет норм выработки. На этом участке работает десять бригад. 26 мая выполняли норму только четыре бригады. Бригада формовщиков Стоянича в тот же день из-за разных неполадок — неподача металла, отсутствие земли и т. д. простояла 50 процентов рабочего времени.

Массовые простои рабочих, невыполнение норм выработки, отсутствие повседневного учета соревнования не привлекали внимание цехового комитета. Занимаясь всевозможными текущими делами, цехком упустил вопросы социалистического соревнования и по существу им не руководит, не возглавляет производственный подъем рабочих, вызванный первомайским приказом товарища Сталина.

Можно ли после этого удивляться, что литейный цех № 3 не выполняет своих обязательств и плетется в хвосте соревнующихся цехов завода. Хотят сказать, что литейный цех № 3 ни с кем из цехов завода и не соревнуется.

Направляется вопрос: до каких пор будет безнаказанно продолжаться бездеятельность председателя цехкома, пустившего на самотек социалистическое соревнование?

**Р. ГУРЕВИЧ.**

## По сигналам „Автогиганта“

### Решение заседания цехового комитета кузнечного корпуса от 24 мая 1943 года

Заслушав сообщение тов. Булычева и информацию предцехкома тов. Дербасова, корпусной комитет считает, что опубликованная в „Автогиганте“ 22 мая статья под заголовком „Обязательства приняли и... успокоились“ — вполне правильно отражает положение с социалистическим соревнованием в кузнечных цехах.

Цеховые комитеты: паровой кузнечный (предцехкома тов. Дербасова), цеха кованных машин (предцехкома тов. Бублик) увлеклись огородной кампанией и социалистическое соревнование пустили на самотек.

Несмотря на политический и трудовой подъем коллективов цехов, вызванный первомайским приказом тов. Сталина, цеховые комитеты не возглавили борьбу коллективов за выполнение взятых социалистических обязательств. В результате чего кузнечные цехи работают плохо, не выполняют производственную программу.

Корпусной комитет постановляет:

Обязать цеховые комитеты и лично тт. Дербасова и Бублик систематически заниматься вопросами социалистического соревнования, повседневного контролировать выполнение взятых обязательств, обратив особое внимание на развитие действенного соревнования между участками, сменами и фронтальными бригадами. Систематически освещать в плакатах ход выполнения взятых обязательств.

Перенести опыт социалистического соревнования бригад из кузнечного № 3, где ежедневно лучшей бригаде вручается «Красный вымпел» переходящего Красного Знамени, за итоги работы декады.

Цехам, соревнующимся между собой, систематически, не реже одного раза в декаду, подводить итоги выполнения взятых обязательств.

Предложить цехомам — кузнечным № 3 тов. Холмскому, термического цеха № 1 тов. Безмолвенкову заключить социалистический договор на соревнование с одним из цехов кузнечного корпуса.

**В. БУЛЫЧЕВ**, председатель корпусного комитета.

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

## Беречь инструмент, как винтовку в бою

Экономия металлов в период военного времени, особенно легированных сталей, из которых изготавливается режущий инструмент, имеет первостепенное значение. Тем не менее некоторые руководители цехов нашего завода в должной степени не занимаются вопросом экономии дорогостоящих материалов. В результате за последнее время растут поломки режущего инструмента. Мастера не инструктируют новичков, как обращаться с инструментом, не воспитывают бережного отношения к дорогостоящему оборудованию.

Меры к сохранности оборудования и инструмента должны быть приняты немедленно.

### В ЦЕХЕ ШАССИ ПОЛОМЩИКАМ РАЗДОЛЬЕ

В цехе шасси (нач. тов. Сазанов) в апреле месяце увеличилось количество поломок инструмента на 40 процентов по сравнению с предыдущими месяцами 1943 г.

На участке старшего мастера тов. Жирякова варварски относятся к инструменту. В апреле поломки увеличались здесь в четыре раза. На участках, где старшими мастерами тт. Грачев, Овчинников и Тимофеев, поломки увеличились в два, три раза. Однако это никто серьезно не обеспокоило.

Работница Галкина 16 мая (участок старшего мастера Грачева) сломала брешь 32-У-481. Но

своей халатности она поставила деталь на перекокс. По такой же причине рабочий Перфилов сломал брешь 32-У-140.

Рабочий Судариков (участок старшего мастера Жирякова) 20 апреля поломал червячную фрезу 34-У-201, стоимостью 300 рублей.

14 мая на участке старшего мастера тов. Тимофеева по вине мастера Ильинича поломаны 2 брешь 32-У-1322 (они были передержаны) и т. д.

### МАСТЕРА АЛЕКСАНДРОВ И ГАВРИЛОВ СОСТЯЗАЮТСЯ В ПОРЧЕ ИНСТРУМЕНТА

Не лучше дело обстоит в механическом цехе № 3, хотя кое-какие меры здесь и принимаются,

но они совершенно недостаточны. За 20 дней мая лишь на одном участке старшего мастера тов. Гаврилова поломано 59 единиц только дорогостоящих победитовых резцов.

Наладчик этого же участка 20 мая поломал 11 резцов и 4 зенкера за одну смену.

Около 40 процентов всех поломок режущего инструмента, в этом цехе падает на участок, где старшим мастером тов. Александров.

### ЗА ЧЕЙ СЧЕТ «СПИШУТ»?

В цехе моторов № 2 (нач. тов. Котляр), где применяют дорого-

### РАЗГИЛЬДЯИ ВОДОПЬЯНОВ ВИНОВЕН В ПОЛОМКЕ 10 ПУАНСОНОВ

В ночь с 23 на 24 мая из-за неисправности пуансонодержателя поломано десять штук высадочных пуансонов (чертеж 1198). Винтовник поломок мастер ПИХ'а кузнечного корпуса Водопьянов.

стоящий инструмент, наладчик Матвеева (участок старшего мастера тов. Титина) в течение апреля поломала 3 долбяка 34-У-2161 из-за неправильной наладки и подводки долбяка к детали.

Рабочий Фролов (ст. мастер тов. Лапина) часто выводит из строя червячные фрезы 34-У-2012. За апрель он испортил 4 фрезы стоимостью в 1400 рублей. Плохо борется за сохранность инструмента мастер этой линии Веселов.

**П. КРАЙДМАН**, начальник технадзора инструментально-штампового отдела.

Он был предупрежден о неисправности пуансонодержателя, но не принял мер к устранению неисправности.

**САФРОНОВ**, старший мастер технадзора ИПО.