

# АВТОГИГАНТ

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

Год издания XV  
Выходит три раза в неделю

Вторник, 22 июня 1943 г.

№ 74 (3611)  
Цена 15 коп.

## С КАЖДЫМ ДНЕМ ШИРИТЬ ПАТРИОТИЧЕСКОЕ ДВИЖЕНИЕ НАШЕЙ МОЛОДЕЖИ

### Будем работать с утроенной энергией

Быстрейшее выполнение срочных работ на заводе — дело чести каждой комсомольско-молодежной бригады. Стахановской работой похожем пехам выполнять в сроки все производственные задания и обязательства завода в социалистическом соревновании.

Наш комсомольско-молодежный отряд инструментально-штампового отдела в целом обязался все работы выполнять не ниже, чем на 300 процентов. Бригада тов. Эйдина обязалась выполнять нормы не ниже, чем на 325 процентов, бригады тт. Кислюнина — на 325 процентов, Саранцевой — на 300 процентов, Попкова — на 300 процентов, Миклухина — на 250 процентов.

Все члены отряда, соревнуясь между собой, обязались не уходить с работы до окончания выполнения задания; не иметь ни одного нарушения трудовой и производственной дисциплины; ежедневно проводить в бригадах беседы, чтения газет и другие формы подгрупповой работы.

Отряд призывает рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода организовывать новые фронтные отряды и бригады и вызывает на социалистическое соревнование комсомольско-молодежную бригаду цеха шасси.

По поручению собрания:

**ФАРБЕР**, руководитель отряда, **ЭЙДИН**, **МИКЛУХИН**, **САРАНЦЕВА**, **ПОПКОВ**, **КИСЛЮНИН** — бригадиры, **РОДИН**, **КАБИНА**, **БЛАЖЕНОВ**, **КОНЫШИН** — стахановцы.

\*\*\*

Вызов комсомольско-молодежного отряда инструментально-штампового отдела — принимаем.

По поручению коллектива комсомольско-молодежной бригады цеха шасси:

**РЯБОВ**, руководитель бригады, **АРТЮХОВА**, **ФОКИНА**, **КОВАЛЕВА**, — звеньевые, **ТИХОНОВА**, **ТРУНЕНКОВА** — стахановцы.

### Комсомольско-молодежные бригады набирают темпы

★ Это было короткое деловое совещание бригадиров комсомольско-молодежных фронтных бригад и секретарей комсомольских организаций. Бригадиры пришли с боевыми донесениями о проделанной работе, с планами дальнейших действий.

— Три звена моего отряда выполнили сегодня нормы в среднем на 382 процента, — заявил бригадир цеха шасси **Рябов**, — звено **Артюховой** — на 451 процент, звено **Ковалевой** — на 390 и звено **Фокиной** — на 320 процентов. Темпов мы не ослабим. На наших пятиминутных отрядных совещаниях утром мы даем задания, вечером — подводим итоги. Завтра, что все, порученное нам, выполним с честью.

— Сегодня показатель нашей выработки по всему отряду — 277 процентов, — сказал бригадир **Фарбер** (ИШО). — Мы развернем большевистское соревнование между звеньями и добьемся еще лучших результатов. Соревноваться с нами вызываем отряд тов. **Рябова**.

Просто, как о совсем обычном деле рассказала о своей работе звеньевая отряда ИШО тов. **Саранцева**.

— Нормы мы к 5 часам вечера перевыполнили, но дела еще много. А дома детки ждут. Подумала я, как быть? И решила: ведь работаем здесь, на заводе, для них же, для наших детей. Сказала своим — я остаюсь, пока не окончу. И все остальное. Так и впредь будем делать.

★ Слова молодых советских патриотов не расходятся с делами. Итоги следующего дня показали это.

Звенья отряда тов. **Фарбера** за 18 июня дали такую выработку: звено **Кислюнина** — 470 процентов, звено **Эйдина** — 400 процентов, звено **Саранцевой** — 375 процентов, звено **Миклухина** — 310 и звено **Попкова** — 260 процентов, а средний показатель выработки по отряду — 363 процента, на 94 процента больше, чем накануне.

20 числа отряд добился еще лучших результатов, выполнив задание на 440 процентов. Выработка по звеньям составила: у **Кислюнина** — 440 процентов, у **Эйдина** — 478 процентов, у **Саранцевой** — 478 процентов, у **Миклухина** — 400 процентов, у **Попкова** — 400 процентов.

★ С исключительным энтузиазмом работает комсомольско-молодежная бригада электриков тов. **Лапина** в кузнечном корпусе. Взвзявшись выполнить ответственное задание к 20 июня, бригада закончила его к 18 числу.

★ С каждым днем ширится новое мощное патриотическое движение молодых автозаводцев. Их пример воодушевляет весь коллектив на самоотверженную работу в помощь Красной Армии, для всенародного общего дела — разгрома ненавистных немецких захватчиков.

К. НИКОЛАЕВ.

### Дисциплина и организованность

Комсомольско-молодежная бригада **Минаева** организовалась в колесном цехе 12 июня и с первого же дня она намного перекрывает установленные нормы выработки, доводя ее до 350 процентов.

Этого она добивается благодаря высокой дисциплине, спаянности и организованности. Каждый день перед началом работы бригада собирается на короткое совещание, где обсуждает задания на день. А вечером на таком же совещании подводит итоги работы.

Бригадир **Минаев** строго учитывает выработку каждого бригадника. Боевое донесение о деятельности бригады ежедневно вывешивается на рабочем месте бригады. А о выработке наиболее отличившихся стахановцев вывешиваются «молнии».

**СИНЕНКОВ**, секретарь комсомольской организации.

### Высокопроизводительный труд

Хороших успехов в труде добиваются вновь организованные бригады тт. **Фомичева**, **Евсеева** и **Сотникова** (прессовый цех). Двадцатого июня, выполняя одно ответственное задание, эти бригады показали образец высокопроизводительного труда. 270 процентов задания — таков показатель каждой бригады в этот день.

**И. ЛЯХОВ**, предцехкома прессового цеха.

Стахановский  
опыт

По профессии я установщик седьмого разряда. Моя работа заключается в том, чтобы быстрее и качественнее наладить штампы и обеспечить высокую производительность труда прессовщиков. Для этого я отдаю все свои силы и знания, используя имеющиеся возможности до предела. Мне даже иногда приходится подносить заготовки для прессовщиков с тем, чтобы предотвратить перебой в их работе. И я с этим не считаюсь — лишь бы была польза делу.

Методы установки штампов на пресса у меня простые. Делаю я так. Когда штамп уже на прессе, вынимаю зажимной вкладыш ползуна и вручную опускаю ползун в нижнюю мертвую точку, предварительно выравнив по центру хвостовик. Начиная подбирать болты для крепления нижней плиты штампа и уже после этого

## Стахановцы механосборочного работают по графику

Механосборочному цеху выдан новый график сборки машин. Коллектив принял все меры к тому, чтобы этот график выполнялся с первого же дня. И сборщики его не срывают.

Особенно хорошо работают смены старших мастеров орденоносца **Зорина**, **Шувалова**, **Зыбина** и **Брук**.

Несмотря на большие трудности и нехватку деталей, они используют все возможности, и график не срывают. Коллектив смены **Зыбина** подбирает детали из неликвидов, исправляет их и пускает в дело. Некоторые детали сборщики изготовляли своими силами.

О том, с каким энтузиазмом и любовью работают люди, как они горят желанием дать фронту боевую продукцию, свидетельствует следующий факт. Не было воздуха. И стахановец — разметчик **Маньковецкий** вынужден был прерывать. Но он и мысли не допускал, чтобы хоть на минуту ослабить свою помощь фронту. Тов. **Маньковецкий** по собственной инициативе достал где-то

ручную трещотку и с помощью ее начал делать разметку. Несмотря на большие неудобства в работе, он все равно перевыполнил нормы выработки.

Так же много инициативы проявил стахановец **Бенько**. На участке, где он работает, без подъемных механизмов ничего не сделаешь, но тов. **Бенько** вместе со своим напарником **Дмитриевым** поднимал узлы на блоках, на веревках, лишь бы не задержать сборку.

Все эти факты говорят о том, что сборщики сделают все возможное, чтобы не сорвать график. Однако, есть опасение, что он все же будет сорван. Моторный цех № 1 очень плохо подает нам моторы, а ведь без мотора машины не выпустить.

Заводскому коллективу нужно оказать наибольшую помощь моторщикам, чтобы они могли выпускать столько моторов, сколько требуется по программе.

**И. В. БАХИРЕВ**, начальник мастерской № 3 механосборочного цеха.

### Увеличиваем выпуск продукции

Примеры самоотверженного труда показывают стахановцы третьего механического цеха: изюм дня в день повышая выпуск боевой продукции для фронта. Исключительных успехов в работе добиваются станочники участка, где старшим мастером тов. **Александров**. — **Гнетнева** и **Кравченко**. Обслуживая одновременно по два станка, они значительно перекрывают установленные нормы. Восемнадцатого июня **Кравченко** и **Гнетнева** сделали более 1800 ответственных

деталей каждая, при норме 1500 штук в смену.

Высокопроизводительной работе стахановцев в значительной мере способствует качественная и своевременная наладка станков наладчиками тт. **Пичутыным**, **Виновым**, **Катыным** и **Аполлоновым**. Для лучшей организации производства они отдают все свои силы.

**С. А. ШУВАЛОВ**, сменный мастер механического цеха № 3.

### Вызов литейщикам

С выражением подлинной любви и преданности нашей большевистской партии и правительству и вождю товарищу Сталину, с готовностью отдаю все свои силы и знания делу победы над ненавистным врагом — озверевшим фашизмом, пролило на днях общее собрание рабочих, инженерно-технических работников и служащих кузнечного корпуса.

С большим патриотическим подъемом коллектив кузнецов принял социалистические обязательства, направленные на успешное завершение июньской программы и выполнение важнейших производственных заданий.

Единодушным решением кузнецы вызвали на социалистическое соревнование коллективы литейных цехов.

### РАЦИОНАЛЬНО ОРГАНИЗУЮ ТРУД

Произвожу окончательное крепление верхней и нижней плиты штампа. Что касается регулировки штампа, то я ее делаю в зависимости от конфигурации детали. Если изделие требует особенно точной обработки, прибегаю к использованию контрольными приспособлениями и калибрами. Если же менее точный — делаю сравнение со старой деталью. А в большинстве случаев правильность регулировки определяю по звуку удара пресса.

С целью поднятия производительности труда и экономии материалов я провожу усовершенствование конструкций штампов. Так, например, у штампа вырезки корпуса сальника имелся пружинный с'емник. Заготовка, как правило, застревала на пуансоне, так как пружины с'емника были слабыми и не осиливали ее

с'емку. Да и в самих пружинах имелся большой недостаток.

Я задумался над тем, как бы изменить конструкцию с'емника, чтобы избавить прессовщиков от излишней траты времени на с'емку заготовок и сэкономить пружины. Делать глухой, жесткий с'емник было не практично, ибо он усложняет выемку деталей из матрицы штампа.

Я предложил сделать полукруглый жесткий с'емник, в виде серпа (деталь имеет круглую форму). Этот с'емник позволил извлечь из обращения пружины и много повысить производительность труда, так как выемку деталей можно осуществлять железным прутком или же самой заготовкой, но уже более свободно и продуктивно.

**А. О. МОСКАЕВ**, установщик арматурного цеха.



# Товарищи автозаводцы, преодолеем все трудности, самоотверженным трудом обеспечим выпуск продукции для фронта!

„Враг еще силен, он способен на всякие авантюры и не оставил своих попыток нарушить нормальную работу нашего тыла. Поэтому от работников промышленности, от местных партийных организаций требуется еще большая организованность, бдительность, умение выходить из самых сложных положений, умение бороться с трудностями и побеждать их“.

## Некачественная работа энергетика Зеленова приводит к простоям станков

Раскатчики взяли обязательство начать работу 18 июня. Они и начали, но... только включили машину, сгорел кондуктор в моторе раскаточного стана. Нужно ставить другой. На это ушло время.

На другой день работа началась нормально. И стахановцы горели желанием дать как можно больше продукции. Но раскатав около 300 дисков, опять вынуждены остановить агрегат. В электропускателе перегорели гибкие шины подвижного контактора. После этого электрик Дроздов ремонтировал пускатель, раскатчики и прессовщики полтора часа ничего не делали.

Эти аварии — результат небрежной некачественной работы коллектива энергетика цеха, возглавляемого тов. Зеленовым.

Стахановцы участка раскатки сделали все возможное для бесперебойной работы. Старший мастер тов. Грязнов мобилизовал коллектив на высокопроизводительный труд. Участок взял конкретные обязательства. Бригады фронтовых бригад тт. Запорожцев и Алексеев, раскатчики тт. Бердников и Толкушкин, прессовщики Алышев и Самойлов, наладчик Гнетнев хорошо подготовили рабочие места и трудятся не считаясь со временем.

Бомзутительный факт произошел на линии обода. График этой линии сорван. Ее отремонтировать надо было 18 июня, но опробовать ее начали только 19 июня вечером. Станки здесь ремонтировала бригада ремонтно-механического цеха во главе с мастером Турыгиным, под общим на-

блюдением механика участка тов. Головкина. К боевому заданию они отнеслись безответственно.

Завивочный станок нужно было разобрать и тщательно проверить. Они этого не сделали, а почистили станок сверху, окрасили его и сдали. Когда же начали делать завивку кольца — станок не пошел. При осмотре оказалось, что в нем неисправен фрикционный вал.

Механик был вынужден снова разбирать станок и ставить новый фрикционный вал. Таким образом пуск линии обода задержался на сутки.

Механик Головкин вообще слабо мобилизует свой коллектив на стахановскую работу. Людей у него недостаточно, материалами и запасными частями обеспечен полностью. Но люди у него работают «спустя рукава», не выполняют возложенных на них обязанностей.

Механик цеха тов. Иванов обязан принять меры к группе механика Головкина.

На этой же линии плохо со слесарской машиной. Ремонтировать ее особенно не торопились. Энергетик цеха Зеленов, вместо мобилизации коллектива на самоотверженную работу, сам расхаживает людей такими разговорами:

— Ну, мы отремонтируем машину, а ведь воздуха-то все равно нет, пускать-то ее все равно нельзя.

Так был сорван срок пуска и этой машины.

Такой ли работы требует сейчас Родина?

**А. С. ПРОВОРОВ**, председатель цехового комитета.

## Т.т. Лайко, Ашин, Хвацкий, Дамбург тормозят нормальную работу кузниц

Приказ директора завода от 13 июня, касающийся работы кузнечного корпуса, в основном выполнен. Но в цехах еще имеется много недоделок. И эти недоделки резко снижают показатели кузнецов. До сего времени в паровой кузнице не приступлено к ремонту десятилетнего мостового крана, который должен произвести начальник монтажного цеха тов. Лайко.

Еще хуже обстоит здесь с исправлением подкрановых путей. Главный инженер УРГАЗа тов. Хвацкий ограничился только проверкой состояния этого хозяйства, тогда как согласно приказу директора он должен был привести в полный порядок подкрановые пути до 18 июня.

Такая самоуспокоенность повлекла за собой серьезные последствия. На участках легких и тяжелых молотов из-за неисправности подкрановых путей резко задерживается ремонт оборудова-

ния. Отсутствие крана создает также большие трудности с установкой штампов, с подачей металла, с переброской деталей.

Недопустимую медлительность с ремонтом мощного парового молота проявляет главный механик завода тов. Дамбург. Вместо того, чтобы по серьезному взялся за дело, он отделяется обещаниями. Он каждый день собирается выслать ремонтников, но не высылает их.

Не выполняет приказ директора также и начальник Газнаба тов. Ашин. На сегодняшний день Газнаб обеспечил кузнечный корпус огнеупорным кирпичом менее, чем на шестьдесят процентов, вследствие чего в цехах не производится ремонт печей.

Все эти недоделки служат большим тормозом в нормальной работе кузнечного корпуса.

**С. И. СЕМЕНОВ**, энергетик кузнечного корпуса.

## К чему приводит безответственность мастеров

Шестнадцатого июня кузнечный цех № 3 установленный план выполнил. Неплохие показатели он имел и за 17 число. Но с 18 июня цех резко снизил темпы, а девятнадцатого — показал пример исключительной неорганизованности. Кузнецы в этот день приступили к работе с опозданием на два часа, а на отдельных молотах ковать стали еще позднее.

Все это явилось результатом преступной халатности сменного мастера Михалева, который вел подготовку смены. Линия коленчатого вала простояла более двух с половиной часов из-за того, что производили заправку

штампа. Между тем, эту работу можно было с успехом сделать перед началом смены. Аналогичная история произошла и на штамповке крюка, с той лишь разницей, что здесь кузнецы простояли два часа. У сменного мастера Михалева, да и старшего мастера Родионова притупилось чувство большевистской ответственности.

На двух с половиной тысячном молоте в течение пяти часов ремонтировался гибочный штамп. А между тем, на этом молоте можно было делать другую деталь, не больше получаса затратив на переналадку.

Массовые простои в этот день наблюдались и на участке старшего мастера Сметанина. Два падающих молота здесь простояли по четыре часа. Все это произошло исключительно по вине самого старшего мастера, который не проявил достаточной настойчивости и оперативности в своевременной подаче металла.

Ослабил контроль за работой участков начальник кузнечного цеха № 3 тов. Буслаев. Если бы со стороны тов. Буслаева принимались соответствующие меры, такие факты не имели бы места.

На днях, в кузнечном корпусе состоялось собрание всего коллектива. Выступивший на собрании директор завода тов. Лоскутов четко сформулировал задачи, стоящие перед кузнецами. За решение этих задач с удвоенной энергией должен бороться каждый командир производства. Нельзя терпеть в нашей среде беззаботных и безответственных людей.

**И. ПОЗИН**, секретарь партбюро кузнечного корпуса.

## Смежники срывают сборку моторов

Коллектив моторного цеха № 1 не выполняет график выпуска моторов. Основная причина этого — неудовлетворительная подача деталей цехами-поставщиками и смежниками.

Для цеха моторов детали поставляют буквально каждый цех завода. Но несмотря на точно определенный график подачи деталей моторному цеху, он почти ни одним цехом не выполняется.

Термический цех № 3 исключительно плохо обрабатывает поршневые пальцы, толкатели, диски сцепления.

Радиаторный цех не подает вкладыши коленчатых валов и другие детали.

И еще хуже обстоит с деталями смежных производств. Смежники не обеспечивают моторщиков карбюраторами, облицовкой Фарадо, проводами электрооборудования.

Когда работники моторного цеха обращаются в отдел смежных производств (нач. тов. Делитенский) там говорят:

— Деталей нет, послали агентов, послали телеграммы.

Как будто от этого моторщикам будет легче.

Отдел автотормозов (тов. Апанасенко) из рук вон плохо подает болты и гайки (№№ 6212, 6214, 290489, 292798 и другие).

Руководители цехов и отделов, которые изготовляют и заготавливают детали и узлы для моторного цеха № 1, обязаны сделать все для того, чтобы моторщики могли работать на полную мощность, так как от их успешной деятельности зависит нормальный выпуск боевых машин.

**В. КУЗОВАТОВ.**

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

**КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ**  
С 21 по 30 июня новый художественный фильм «ПАРТИЗНЫ В СТЕПЯХ УКРАИНЫ». Начало сеансов в 5, 7, 9 часов вечера, для детей в 3 часа дня.

Кино-концертному залу и летней кулътбазе Соцгорода требуется сторожа.

Вновь организуемой школе ФЗО № 23 требуются на постоянную работу: старший бухгалтер (можно по совместительству), кассир-счетовод, секретарь-манипулятор, завхоз, кладовщик, дежурный комендант, кастелянша, уборщицы, истопник-сторож, прачки.

Обращаться по адресу: Автозаводский район, бывш. помещение школы взрослых, около здания профтехкомбината. Звонить по телефону: 6-19-29 и 4-27-65.

**ДИРЕКЦИЯ.**

## Письма из действующей армии

### ДАВАЙТЕ БОЛЬШЕ ВОЕННОЙ ТЕХНИКИ

Боевой привет с фронта землякам автозаводцам! Сообщаю вам, что на нашем участке фронта мы каждый день бьем гнусного врага, уничтожаем его технику и живую силу.

Десятки городов, сотни сел освобождены на нашем участке фронта.

Что же в этих освобожденных городах и селах?

Следы сплошного грабежа в городах все лучшие общественные здания: школы, больницы, театры и т. д. взорваны негодными, а цветущие парки превращены в кладбища. Села и станции от пожаров стали неузнаваемы. Лучших людей, невинных стариков и подростков сожгли, расстреляли и повесили немечские палачи. Многих угнали в Германию силой оружия.

Товарищи! Наши отцы, матери, братья и сестры, которые еще стоят и плачут под ярмом немечских оккупантов, ждут нас.

протягивают к нам руки за помощью. Наш долг скорее освободить их.

Сейчас фронту и тылу надо во всю ширь размахнуться, чтобы крепче ударить по врагу.

Призываю вас, дорогие земляки автозаводцы, давайте нам еще больше качественной военной техники. Чем больше будет у нас боевых машин, тем скорее мы достигнем победы.

Я заверяю, что буду биться с проклятым фашистским зверем не жалея своих сил, крови, а если потребуется, и самой жизни.

Желаю вам наилучших успехов и здоровья.

Ваш земляк, бывший рабочий автозавода фронтовик **Я. И. ФОКИН.**

Полевая почта № 91182.

**ОПРАВДАЮ ДОВЕРИЕ НАРОДА**

Радостно читать, что новый Военный Заем, выпущенный Правительством на сумму в 12 миллиардов рублей, за сутки размещен с превышением, а за несколько

дней подписка достигла суммы в 20 с лишним миллиардов рублей.

Мы знаем, с каким подъемом подписываются на Военный Заем трудящиеся нашей Родины. Они понимают, что деньги нового займа — это новое вооружение для Красной Армии, это новый огромный силы удар по врагу.

В ответ на народную заботу о нас, воинах Красной Армии, мы будем еще беспощаднее бить врага. Я, воин Красной Армии, готов каждую минуту выполнить любое боевое задание. Сейчас отлично овладел винтовкой, автоматом, изучаю ручной пулемет. Как связист, я освоил свое воинское мастерство. В предстоящих боях оправдаю доверие моего народа, как оправдывал его в боях, за славный город Сталинград.

Жду писем от товарищей.

**Анатолий НОСОВ**, бывший работник автозаводского цеха связи.

Полевая почта № 19392.