

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

№ 76 (3613)  
Цена 15 коп.

Иди вперед—в атаку, молодежь,  
Рекордами в труде врага сражая,  
Чтоб на пути побед, к которым ты идешь,  
Не угасала слава боевая!

Бусыгинская кузница должна снова встать в первые ряды цехов завода, задать тон всему заводскому коллективу!  
Такова задача!

В конце собрания выступил директор завода тов. Лоскутов. Он призвал комсомольские организации воевать в комсомольско-молодежные бригады всю молодежь завода.

Своей самоотверженной работой еще раз продемонстрируем свою преданность партии Ленина — Сталина, свою любовь к родине и великому вождю товарищу Сталину».

А. МАСЛЕННИКОВ, мастер  
цеха шасси.

**А. А. ГЛАЗКОВ**, бригадир-механик участка легких молотов паровой кузницы.

**А. А. ГЛАЗКОВ**, бригадир-механик участка легких молотов паровой кузницы.

Обе бригады успешно справля-

**А. КОЗЛОВ**, секретарь комсомольской организации участка № 1 Стройгаза.

Вслед за Сидоровым стали выступать и другие товарищи. Они

Четырнадцатого июня бригады приступили к выполнению срочного и большого задания. Образцы самоотверженного труда показали электрики Кузьмин, Тряхин, Земсков, Балакин, Аксю-

Н. ГОЛОМИДОВ, секретарь  
комитета ВЛКСМ моторного  
пеха № 2.

Отлично работают также стархановцы участка, где старшим мастером Чемпалов. Кузнецы гг. Уланов, Казаринов, Долгачев, Марков и многие другие дают выше двух норм в смену. Пример высокой организованности является собой здесь коллектив смены мастера Медянцева. В этой смене все рабочие выполняют задания.

**В. МАХНЕВ**, сменный мастер паровой кузницы.

Электрики литейного цеха сего чугуна под руководством коммуниста энергетика цеха Руднева М. Я. работают с исключительным напряжением и стойкостью.

Коллектив электриков выпол-  
нил в срок также ремонт кранов  
грузки, кошки «Демаг», ве-  
сные тележки, воздуходувки вагра-  
к и ряд других работ. Высокие  
разцы в работе показали стаха-  
вцы: электромонтер Щагров,  
игадир Плискунов, мастер Ре-  
зов, коммунист Эдельштейн и  
другие.

ГОРЬКОВ. механик цеха.



## Наладить образцовое питание в заводских столовых

Следуя примеру лучших стахановцев завода, образцы самоотверженного труда показывают многие работники столовых. Их задача — лучше питать рабочих, служащих и инженерно-технических работников, выполняющих боевые задания для быстрого разгрома врага.

Работа многих членов нашего коллектива может служить примером выполнения патристического долга.

Несмотря на трудные условия, коллектив столовой № 14 (колесный цех) во главе с директором столовой тов. Дроздинской своевременно обслуживает столоующихся, вкусно приготовляет блюда, за что имеет хорошие отзывы питающихся.

Четко и бесперебойно организовала свою работу зав. производством столовой № 11 (литейные цехи) тов. Комаров А. А. Несмотря на преклонность возраста, она работает не покладая рук, не жалея своих сил, готовит вкусные блюда и соблюдает установленное меню.

Хорошо работает старший повар столовой № 43 (отдел главного энергетика) тов. Кузнецова. В напряженные моменты она оставляет своего малыша дома, и не покидает рабочего места, пока

полностью не закончит обслуживание рабочих цеха в ночную смену. Так же работает в этой столовой повар тов. Тумакова и директор тов. Лукнер. Образцово работает повар столовой № 20 (кузнечный корпус) тов. Петрова, раздатчица столовой № 8 тов. Калякина и другие. По ним должен равняться весь наш коллектив.

\* \* \*

Сейчас для лучшего обеспечения питанием рабочих, служащих, инженерно-технических работников завода, занятых на выполнении важнейших заданий, правительство выделило дополнительные фонды: мясо, крупы и жиры.

Задача рабочих контролеров — усилить контроль над расходованием этих фондов с тем, чтобы рабочие получили полностью всю норму продуктов.

Большую помощь должны оказывать коллективы подсобных хозяйств ОРСа, увеличив в большой степени отпуск столовым ранних овощей и зелени: лука, салата, укропу, огурцов и ранней капусты.

**П. ДОЛГОПЯТОВА**, зав. отделом общественного питания.

## Грубость, обмеры, обвесы в столовой № 17

В столовой № 17 инструментально-штампового отдела много беспорядков. Рабочие, как правило, опаздывают и с завтраком, и с обедом, и с ужином. Официанты очень грубы в обращении. Наблюдаются частые обмеры и обвесы. Не соблюдается меню.

Так, например, 23 июня можно было видеть такую картину. По меню на второе должна подаваться вермишель, но подавали пшеничную кашу. Причем столоующиеся ждали полтора часа, пока варили эту кашу.

Более возмутительный факт в этот день произошел в раздатке. С первым блюдом там решили просто. Имеющийся в котле суп разбавили двумя бачками воды. А официантка Воложенко без всякого стеснения одну чайную ложку масла разлила на шесть

тарелок супа, в то время как на каждую тарелку супа по рационалу полагается одна чайная ложка масла.

Исключительно плохо здесь планируются меню. Лапша и каша — ежедневно. Между тем, сейчас имеются все возможности завезти в столовую овощи. Распредзала тов. Батурина отсутствие овощей в столовой объясняет так:

— Посылали мы в Богородск машину за овощами, но вместо овощей привезли кислой капусты.

Беззаботность, нежелание навести порядок в обслуживании столоующихся — только этим можно объяснить причину плохой работы столовой № 17.

**Ф. ЗИМИН, А. ЖЕЛЕЗНОВ**, инструментально-штамповый отдел.

## Передовые и отстающие

Много сил и энергии вложил наш коллектив ремонтников в дело успешного выпуска боевой продукции участком грузовой коробки скоростей второго моторного цеха. За короткий промежуток времени мы привели в порядок восемнадцать единиц оборудования, что означает выполнение задания на три дня раньше установленного срока.

Большая заслуга в этом принадлежит бригадир слесарей тов. Полевою. Его бригада, состоящая из пяти человек, на ремонте сложного станка «Булард» показала пример исключительного упорства. Благодаря хорошей организации и четкой расстановке сил она закончила работы, рассчитанные на семь с половиной суток в четыре дня.

Отличных результатов в труде добивается бригада слесарей Васильевского. Ремонт долбежного станка «ЗИК» эта бригада произвела на сутки раньше установленного срока. По выходу из ремонта станок «ЗИК» стал выпускать детали высокого качества.

Образец самоотверженного служения

Родине показывают слесарь Балакин, наладчики Пыхонин, Армонова, Зеленов. Они работают не покладая рук, не считаясь со временем.

К сожалению, этого нельзя сказать о некоторых других. Слесарю Бородину было дано мастером службой механика тов. Комаровым четкое указание сделать у станка «ДИП—200» шабровку направляющих параллель бабки. Но несмотря на это, Бородин произвел шабровку направляющих параллель продольного суппорта, что абсолютно не требовалось. В результате, сроки сдачи станка в эксплуатацию были сорваны.

Вяло и неорганизованно трудится также и станочник Финенков. После его работы приходится производить много доделок.

Эти люди, очевидно, не осознавали тех требований, которые предъявляет сейчас фронт какому-либо труженику. Такое их поведение в дальнейшем нетерпимо.

**В. И. ФИРСОВ**, механик участка моторного цеха № 2.

## Обещаниям Галинского грош цена

На совещании руководящего состава цеха моторов № 2 с участием зам. наркома среднего машиностроения тов. Кучумова мастер контрольно-приемочного пункта ОТК Галинский заявил: «По нашей вине задержек не будет. Для выпуска деталей боевой машины мы своевременно обеспечим участки всем мерительным инструментом...».

Его заявление оказалось пустой болтовней. Даже таким простым мерительным инструментом, как скобы, Галинский не обеспе-

чивает участки и задерживает выпуск деталей. Так, по его вине был сорван выпуск деталей 70-7017 для боевой машины.

Работу пункта Галинский не перестроил, халатно, по казенному отношению к своим обязанностям, не мобилизует коллектив работников пункта на преодоление трудностей. Производственные работники контрольно-приемочного пункта ровно в 5 часов вечера кончают свой рабочий день.

**Н. РОГОВА.**

## Тихонов — лодырь и прогульщик

Оборщик моторов Тихонов А. А. — старый производственный цеха моторов № 2. Работать он умеет. Но к делу относится небрежно, не так, как это требует сейчас Родина, фронт. Работает Тихонов вяло, лишь бы время шло, на обед торопится уйти пораньше, притти попозже. Поэтому и дает низкую выработку.

Интересы личные Тихонов ставит выше государственных. 5, 6,

7 июня он не выходил на работу, занявшись устройством своих домашних дел. За это прогульщик отдан под суд.

Своим поведением Тихонов позорит весь наш коллектив, который в эти напряженные дни работает не считаясь со временем, отдает все свои силы производству.

**И. СИТНОВ**, мастер цеха моторов № 2.

## Не выполнив распоряжение мастера...

Включившись в социалистическое соревнование, многие кузнецы участка падающих молотов цеха ковочных машин работают не щадя своих сил и энергии. Так кузнец тов. Зыменков, несмотря на труднейшие условия работы, имея часто простои из-за различных неполадок, сменное задание выполняет на 120 — 135 процентов.

Кузнецы тт. Гайнетдинов и Фадеев отличаются не только высокопроизводительным трудом, но они образцово ухаживают за оборудованием, следят за чистотой рабочего места.

Но есть у нас, к сожалению, люди, которые небрежно относятся к своим обязанностям.

22 июня наладчик Зайцев преждевременно ушел с работы, не выполнив распоряжение мастера о заготовке металла для другой смены. В результате, 23 июня кузнецы, придя на работу, простояли полчаса и недодали детали для боевых машин.

Имеются и нарушители дисциплины. 23 июня кузнецы Плешивый, Трипанков, наладчик Гомеюк опоздали на работу.

**Н. ТАЛМАЗАН**, старший мастер.

## ПОХОРОНЫ Г. К. ПАРЫШЕВА

Кино-концертный зал. Нескончаемым потоком шли автозаводцы и автобусники к гробу Герасима Кузьмича Парышева, волевого командира производства, чуткого, близкого всем товарища и друга. Шли, чтобы отдать последний долг человеку, с чьим именем связана история строительства, пуска и освоения производства Горьковского автомобильного гиганта.

Под звуки похоронного марша гроб с телом тов. Парышева выносится из зала. Несколько тысяч автозаводцев участвовало в похоронной процессии.

На могиле состоялся траурный митинг. С речами выступили: секретарь парткома завода тов. Маркин, секретарь обкома ВКП(б) тов. Кочетков, директор тов. Лоскутов, председатель завкома РАП тов. Шахов и начальник цеха моторов № 1 тов. Флюков, который выступил от имени рабочих и инженерно-технических работников завода.

## В редакцию газеты „Автогигант“

Семья погибшего 22 июня с. г. Г. К. Парышева приносит глубокую благодарность Наркомату среднего машиностроения СССР, дирекции Горьковского ордена Ленина автозавода имени Молотова, партийным, профсоюзным организациям и всему коллективу автозавода за внимание и поддержку, оказанную ими в тяжелые для нас дни.

**Полина Васильевна и Сергей Герасимович ПАРЫШЕВЫ.**

**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 кулбазе Соцгорода требуются сторожа.

## ЛИТЕЙЩИКИ

Наваривалась подина в электроплавильной печи. Сталева-ры настороженно ждали окончания этого сложного процесса. Надо было выполнить работу точно, так как от этого будет зависеть качество и стойкость печи. Они не отходили от агрегата ни днем, ни ночью. Наблюдали за печью, как за новорожденным, то и дело брали щупом пробу, следили за тем, как проваривается материал, как кварцевый песок превращается в монолитную массу, покрывая сплошным блестящим слоем всю внутреннюю часть печи.

Сталева-ры тут же и спали поочередно на теплом чистом песке. И, когда наварка была закончена, у всех появилось желание быстрее испытать электропечь, то-есть сварить чугун.

— Но, Алексей Федорович, куда мы денем сваренный металл,

формовочный участок не подготовлен. — Обращаясь к начальнику участка тов. Петрушкину, спросил один из сталева-ров.

— Да-а... — протянул тот, — куда денем? — Он поправил роговые очки, побарабанил пальцами по записной книжке, которая лежала на коленях, и, ни к кому не обращаясь, повторил этот вопрос.

— У меня есть предложение, — заметил мастер Луковников.

— Слушаем вас, Михаил Павлович!

— Пустим плавку на дробь. Она ведь все равно нужна для обрубного участка.

Присутствовавший здесь секретарь партбюро тов. Пешерков поддержал предложение мастера. Была отдана команда произвести завалку печи твердой шихтой.

\* \* \*

Когда весть о том, что сталева-ры готовят металл и намеревались лить из него дробь дошла до формовщиков, те всполошились.

— Как же так? А мы что? Почему мы не можем принять металл?

— Но ведь воздуха-то нет, формовочные станки не работают.

— Вручную набьем, — решительно заявили старшему мастеру Кирюшкину формовщики Гуров и Иванов.

— Правильно.

Старший мастер Кирюшкин, мастер Докукин вместе с формовщиками быстро начали готовить станки. Они установили плиты, отвернули воздушные планги и стали набивать формы вручную.

— Металл примем в формы! — заявили формовщики.

Формовочный конвейер пошел. Тележки стали заполняться готовыми опоками.

Плавильщики были несказанно рады, узнав, что их металл будет принят для отливки деталей основной продукции. Они с еще большим энтузиазмом работали около печи.

И когда литейщики приняли металл из электропечи в электро-тельферный ковш и стали разливать его в формы, к конвейеру собрались почти все рабочие обоих участков.

С нескрываемым удовлетворением они смотрели на работу литейщиков, на их четкие, согласованные движения.

Восемь часов подряд работали литейщики. Они опробовали агрегаты и механизмы, отлили шесть наименований деталей и, довольные успешно проведенным днем, разошлись, чтобы на следующий день в полную меру своих сил выпускать детали ковкого чугуна.

**В. ТРАВНИКИЙ.**