

АВТОГИГАНТ

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

Год издания XV
Выходит три раза в неделю

Четверг, 8 июля 1943 г.

№ 81 (3618)
Цена 15 коп.

Подхватывать и всемерно распространять стахановскую инициативу

Н. Н. ШАХОВ,

председатель заводского комитета профсоюза

Включившись во Всесоюзное социалистическое соревнование, наш завод добился замечательных результатов. В течение года ему пять раз присуждалось звание Государственного Комитета Обороны.

Воодушевленные стремлением дать для фронта как можно больше продукции и помочь тем самым доблестной Красной Армии быстрее разгромить ненавистного врага, рабочие, инженеры, технические работники и служащие завода работают не покладая рук, не считаясь со временем.

Сейчас, когда перед заводом встали новые сложные производственные задачи, рабочие, работницы, инженеры, техники, служащие, движимые единым патриотическим чувством и горячей любовью к своей родине, большевистской партии, товарищу Сталину, горят неукротимой ненавистью к проклятому фашистскому зверю, проявляют невиданный героизм и самоотверженность в труде. И этот труд рождает новую инициативу автозаводцев.

По инициативе бригады Рябова на заводе начали организовываться комсомольско-молодежные фронтовые бригады, которые на выполнении специальных производственных боевых заданий показывают невиданные образцы высокой производительности труда.

Развертывая с новой силой социалистическое соревнование, литейщики цеха № 2 повели борьбу за сокращение времени плавок стали в электропечах и добились рекордных показателей — вместо трех плавок в смену, они стали давать шесть.

Благодаря социалистическому соревнованию замечательных результатов добились также коллективы колесного цеха, литейного цеха серого чугуна и кузнечного корпуса. Несмотря ни на какие трудности, они перевыполнили программу июля.

И, наконец, новое проявление высокого патриотизма автозаводцев — инструментальщики и штамповщики повели борьбу за использование оборудования на полную мощность. Старшие мастера, мастера, технологи, нормировщики встали за свободные станки и выпускают сверхплановую продукцию.

Все это новое в стахановском движении на нашем заводе должно быть подхвачено и быстро распространено на все цехи и отделы.

Здесь, главным образом, и обязаны проявить себя цеховые профсоюзные организации. Своевременное передать передовой опыт наших стахановцев и стахановских бригад через производственные совещания, организовать широкую

гласность достижений передовиков производства через «молнии», плакаты, боевые листки, стенные газеты, вовлечь в социалистическое соревнование новые тысячи рабочих, инженерно-технических работников и служащих — вот почетная задача профсоюзных цехов и отделов.

Неплохо подхватили инициативу инженерно-технических работников в инструментально-штамповом отделе. Корпусной комитет (председатель тов. Селонин), совместно с партийным бюро (и. о. секретаря тов. Кориюки) организовали яркую наглядную агитацию с показом результатов выработки инженерно-технических работников не только в своих цехах, но и в Кинь-концертном зале. Кроме этого, здесь провели воспитание молодых рабочих, где было рассказано об инициативе передовиков и о задачах молодежи.

После критики в «Автогиганте» недостатков корпусного комитета кузнечных цехов, последний также улучшил свою деятельность. Результаты соревнования здесь отражаются на досках показателей. Организована доска, на которой показываются стахановцы, лучше всех работающие в корпусе. На каждом участке введены красные вымпелы, которые выставляются на рабочих местах тех, кто добился наивысшей выработки.

Но некоторые цеховые комитеты не поняли новых задач, которые поставлены перед ними в настоящий момент. Несмотря на важность работ ремонтной службы на заводе, цеховой комитет ремонтно-механического цеха (председатель тов. Бычков) не организовал соревнования среди ремонтников, ослабил наглядную агитацию. Здесь почти нет фронтовых бригад.

То же самое в моторном цехе № 2 (председатель цехкома г. Дурнин). Проверка хода социалистического соревнования здесь осуществляется от случая к случаю. Показ передовиков производства также не организован.

Маршал Советского Союза товарищ Сталин в своем первом приказе № 195 предупреждал, что «предстоит еще суровая и тяжелая борьба за полную победу над гитлеровскими извергами».

На Орловском, Курском и Белгородском направлениях коварный враг перешел в наступление. Наша задача — задача работников тыла, — ответить на это усилением помощи фронту. Чтобы Красная Армия могла не только отбить ожесточенные атаки противника, но и наголову разбить его и изгнать из пределов нашей родины.

КАК РАБОТАЮТ ЦЕХИ

Среди цехов, выполнявших план за шесть дней июля, на первом месте идет цех, где начальником тов. БЕЗОБРАЗОВ. Хорошо работают цехи, где начальниками

т. ГЛУШКОВ и КОЗЬМИН. Совершенно неудовлетворительно работает по выпуску моторов цех моторов № 2 (начальник тов. КОТЛЯР), срывая работу цеха, где начальником тов. Зверин.

СТАХАНОВСКИЙ ОПЫТ—МОЛОДЕЖИ

За время долголетней работы на заводе стахановцы третьего механического цеха Иван Федорович Зубарев, Николай Петрович Кузнецов и Владимир Григорьевич Власов воспитали большое количество высококвалифицированных токарей.

В ответ на обращение молодых рабочих и старых производственников советские патриоты обязались в трехмесячный срок подготовить по одному токарю высокой квалификации.

Н. МОНАХОВА, секретарь комитета ВЛКСМ.

Все силы — на помощь фронту по шесть плавок в сутки

Сталевары литейного цеха № 2 с неослабевающим упорством борются за скоростные выплавки стали. 3 и 4 июля они дали по шесть плавок в сутки.

5 июля литейщики сделали очередной ремонт электропечи. Применение скоростной метод. бригады печников тов. Шипшинов произвел ремонтные работы на два часа раньше установленного срока.

ЗА 9 ЧАСОВ ВМЕСТО 36 ПО НОРМЕ

На строжку двух станин для станков «Кон» по норме полагается 36 часов. Строгальщики ремонтно-механического цеха Неганов и Стрекаловский взяли обязательство выполнить эту работу за 20 часов, и, трудясь самоотверженно, они сделали ее за 9 часов.

НИКОЛАЕВ.

УСПЕХ МОЛОДЫХ СБОРЩИКОВ

Комсомольцы и молодежь механического цеха, соревнуясь за досрочное выполнение производственных заданий, перевыполняют нормы выработки.

Сварщик Смирнов 6 июля выполнил норму на 282 процента. Более двух норм выработали Шнурков и Наумов. Почти не отстали от них Гаврилин и Мальцев.

Не останавливаясь на достигнутом, молодые сборщики еще более повысят производительность труда.

И. ШИЛИН, инструктор стахановских методов труда.

КАЖДЫЙ РАБОТАЕТ ЗА ДВОИХ

Для выполнения срочного производственного задания в монтажном цехе организовалась комсомольско-молодежная бригада под руководством мастера Игошина. Упорно преодолевая трудности, бригада из дня в день перевыполняет задания. Каждый член бригады работает за двоих.

Н. КРотов.

Колючий конвейер

При обходе ремонтно-механического цеха (нач. тов. Засыпкин) под утро 4-го июля на участке мастера Кузина мною лично обнаружен спящим токарь Фадеев.

(Из приказа директора завода).

— Работать у Кузина, нужно сказать, великое счастье, одна благодать, — промолвил Фадеев и лег в уголок. В рабочее время вздремнуть на часок. И, надо признаться, заснул хорошо. Как вдруг... тут директор к нему подошел. Очнулся Фадеев, не верит глазам.

РАЗДОЛЬЕ ЛОДЫРЯМ...

— Я это... не я... — торопливо сказал.

Так в цехе ремонтном директором лично захвачен был лодырь — Фадеев с полицим. Но как же Засыпкин? Нуда же годится, что он с «дисциплиной» такую мирится! ЛЕОН ВАГРАНОВ.

В цехе „об’ективщика“ Парийского

Без технологической карты

Более возмутительный случай имел место на участке сборки, где старшим мастером Шалаев. Ответственный узел № 70-143184 не собирался здесь из-за отсутствия... клея.

— Как же вы допустили такое положение? — спросили начальника ИДС тов. Мордохин.

— А мы не знаем, где его получить, у нас нет технологической карты. Брали раньше нелегальным путем в цехе металлообработки, а в этот раз клей был под замком... — запылаясь отвечает Мордохин.

— А когда же вы начали выпускать деталь № 70-143184?

— Два года тому назад.

Вот ведь до чего дошла беззабочность руководителя ответственного участка.

Распущенность мастеров

В цехе до предела расхлябана трудовая дисциплина. Сменные мастера Шербаков, Елагин, Корягин и другие приходят на работу за десять, пятнадцать минут до гудка, в то время, как приказ директора обязывает мастеров приходить за полчаса до начала смены. И неудивительно, на участках плохая организация производства и низкая производительность. Даже лучшая стахановка цеха Шипкина в отдельные дни не выполняет нормы.

Мало интересуется вопросами производства бюро партийной организации цеха. Ни в июне, ни в июле парторганизация не обсуждала вопроса о срыве графика цехом и не принимала решительных мер к ликвидации отставания. Можно ли мириться с этим?

П. УВАРОВ.

Стимулирование по методу тов. Горячего

В колесном цехе отличившиеся стахановцы в конце июня были премированы ордерами на промтовары. Каково же было их удивление, когда они, придя 5 июля в магазины, обнаружили, что ордера действительны только до 16 июня.

Стахановцы, естественно, были возмущены несвоевременной выдачей ордеров, так как в выдаче промтоваров им отказали.

Или другой факт. Приказом по цеху премированы передовики социалистического соревнования, но рабочие не могут получить пре-

мии лишь только потому, что приказ «некому» отнести в расчетную часть бухгалтерии.

Более полмиллиона добиваются получения премии согласно приказу директора завода члены комсомольско-молодежной бригады тов. Минаева и безрезультатно.

Понимает ли начальник цеха тов. Горячий, что от такого «стимулирования» не может быть никакой пользы.

А. СИНЕНКОВ, секретарь комитета ВЛКСМ колесного цеха.

Ход заготовок торфа

Ход заготовок торфа вызывает большую тревогу. План первой пятидневки июля снова сорван как по резке, так и по штабелевке. Отставание имеется и по вывозке заготовленного торфа.

На участках попрежнему плохо организован труд, из-за чего много торфяники не выполняют норм выработки.

Июль — решающий месяц в заготовке торфа. Начальнику торфозаготовок тов. Брюханову надо навести должные порядки, обеспечивающие безусловное и своевременное выполнение плана.

Литейщики цеха ковкого чугуна, набирайте темпы!

Мобилизуйте все силы и энергию на перевыполнение программы июля

— ★ —

Коллектив литейного цеха ковкого чугуна, пустив все оборудование на полную мощность, с каждым днем набирает темпы. Плавильный участок под руководством старшего мастера Петрушкина 7 июля тоже улучшил свои показатели.

Смена мастера Чичкова в термическом отделении выполнила задание на 150,7 процента, а смена мастера Горшенева — на 120,8 процента.

Значительно улучшили свою работу формовщики и земледельцы. Но в цехе еще масса различных неполадок, снижающих производительность труда и выпуск годной продукции.

Прежде всего, здесь еще не на высоте трудовая и производственная дисциплина, неудовлетворительно работает стержневой участок, слаб еще контроль за работой оборудования со стороны механика цеха.

Мастер Анянзов в течение двух дней не выходил на работу. А выйдя после прогула в цех выполнил сменное задание на... 24 процента.

... 8 июля весь цех не работал в течение 30 минут из-за того, что на элеваторе земледельческой системы поломался палец муфты сцепления. Эту деталь можно было поставить за 10 минут, а слесаря сменного помощника механика цеха тов. Назаренко попались в течение пол часа.

... Срок окончания работ на стержневой прошел уже давно, но тов. Перемысловский и не думает еще кончать работы, задерживая тем самым темпы стержневиков.

На днях, в цехе состоялось собрание литейщиков, проведены собрания по участкам, взяты социалистические обязательства — основное из которых: выполнить программу июля на 104 процента, снизить брак по сравнению с маем на 20 процентов.

Коллектив горит желанием успешно выполнить производственную программу июля и дать фронту больше продукции. Руководству цеха надо лишь создать условия для высокопроизводительного труда литейщиков.

Выплавку металла решают... два прессовщика

Плавильный участок литейного цеха ковкого чугуна еще не обеспечивает полную потребность формовочного участка. Формовщики могут принять металла значительно больше того количества, которое дают плавильщики.

Что требуется для того, чтобы во много раз увеличить выплавку ковкого чугуна? Хорошая организация производства, бесперебойное обеспечение качественными литейными материалами и четкая работа агрегатов.

С организацией производственного процесса мы справимся вполне успешно. Но требуем от Газснаба подавать шихту согласно техническим условиям. Дело в том, что брикеты отходов металла изготавливаются слишком больших габаритов: 300 x 350 x 250.

При загрузке вагранки, такие брикеты ложатся неплотно, кокс, идущий на расплавление металла, сгорает быстрее и расплавляет металл медленнее. В результате вместо 9,5 тонны металла в час, вагранка расплавляет всего 6—7 тонн в час.

Мелкие брикеты дали бы нам возможность значительно сэкономить кокс и увеличить выплавку чугуна. Плотность шихты обеспечивает также и меньший угар элементов (железа, марганца и др.). Людям, понимающим в технике литейного дела, нечего думать, какую выгоду дает мелкое брикетирование. Знает об этом и главный инженер завода тов. Власов. Тем не менее вопрос о размерах брикетов решают два прессовщика в прессовом и арматурном цехах. От них зависит увеличение выплавки чугуна в нашем цехе.

О необходимости мелкого брикетирования неоднократно писались приказы директора завода. Но ни начальник цеха тов. Гуськов, ни начальник цеха тов. Парийский, видимо, не считают нужным выполнять приказы директора завода.

Прессовщикам выгоднее делать крупные брикеты (им оплачивают с тонны обрикетированного металла), но никто не заставляет их делать то, что нужно и выгодно производству.

Главному инженеру завода тов. Власову пора положить конец произволу прессовщиков и потребовать от гг. Гуськова и Парийского беспрекословно выполнять приказы директора завода об изготовлении брикетов согласно техническим условиям.

Не выполняет также установленные правила резки отходов металла на шихтовом дворе и начальник конторы литейных материалов Газснаба тов. Царев.

На резке металла вместо трех аттогенщиков работают всего один — два. Поэтому они не успевают заготавливать шихту и режут отходы очень крупно, что также влияет на качество и количество выплавки чугуна.

Неужели нельзя разрешить эти «проблемы», от которых зависит увеличение выпуска продукции для фронта?

А. Ф. ПЕТРУШКИН, старший мастер литейного цеха ковкого чугуна.

КОЛЛЕКТИВЫ КУЗНЕЧНЫХ ЦЕХОВ, БОРИТЕСЬ ЗА УВЕЛИЧЕНИЕ ВЫПУСКА ПРОДУКЦИИ!

★

★

★

Добьемся еще лучших результатов

Вступив в соревнование с коллективом цеха ковочных машин, рабочие и инженерно-технические работники паровой кузницы в июне досрочно выполнили производственную программу. Руководимая мной смена в июне работала точно по графику и выполнила программу на 154 процента. Таких замечательных результатов мы еще никогда не имели. Вопреки всем трудностям, наш коллектив не сдает завоеванных позиций и в июле.

Как мы сможем добиться такой невиданной производительности?

Как только мы вступили в соревнование, каждому рабочему накануне стали давать производственные задания, а вечером сообщать, насколько оно выполнено. Раньше закрепление каждого кузнеца за молотом не осуществлялось, а сейчас, используя опыт третьего кузнечного цеха, в котором я ранее работал, переходы кузнецов с молота на молот мы прекратили. В течение июля каждый рабочий работал только на одном рабочем месте.

Прежде для наладчиков было как то безразлично — выполняют или не выполняют рабочие задания. Теперь я вменил в обязанность каждому наладчику организацию рабочего места и полностью возложил на него ответственность за качество устанавливаемых штампов, за выполнение норм рабочими, за заблаговременную доставку металла. При такой постановке дела и сами наладчики чувствуют удовлетворенность в работе, поскольку от этого повышается их производственно-технический кругозор и масштаб работы. Необходимо указать и на такое важное мероприятие, как перевод кузнецов на самообслуживание. Сейчас многие кузнецы, обучившись у наладчика методам наладки, обходятся без его помощи. От такого мероприятия предвидится большой производственный эффект. Конечно, успех коллектива был бы немалым, если бы не организовали социалистического соревнования, не проводили бы систематически бригадных производственных совещаний.

В июле наш коллектив работает с таким напряжением, что безусловно добьется к концу месяца еще лучших производственных результатов.

Мастер паровой кузницы
МАХНЕВ.

Порядок отправки детей в пионерский лагерь

Отправка детей в пионерский лагерь Васильсурск будет происходить в 9 часов утра 11 июля сего года. Сбор у Кино-концертного зала.

Отъезжающим необходимо взять с собой: одеяло, подушку, глубокую тарелку, стакан, по две смены платья и белья, полотенце, зубную щетку и порошок.

Отъезжающим детям необходимо взять с собой хлебные и продовольственные карточки и стандартные справки за июль для сдачи бухгалтерии завкома в Кино-концертном зале до отправки. Председатель завкома
ШАХОВ.

Закрепить за кузнецами определенные рабочие места

На общем собрании стахановцев кузнечных цехов директор завода призвал рабочих и работников поднять стахановское движение на новую ступень и добиться, чтобы кузница — родина бусыгинских рекордов — стала ведущим цехом всего завода.

Отвечая на этот призыв, руководимая мной бригада в июле стала работать значительно лучше — выполнять нормы от 150 до 180 процентов. Люди изучили детали машины, выработали привычку к точному расчету и точному движению рук и корпуса. Добиваясь максимального использования оборудования, нагревательщики стали нагревать поковки одновременно в двух печах (раньше нагревали в одной). Если раньше закладывали в печь по 12 поковки, то теперь закладывают по 24.

Творческую смекалку стали применять и другие кузнецы и нагревательщики. Благодаря социалистическому соревнованию вся смена мастера тов. Баринава 4 июля достигла выполнения производственного задания на 170 процентов.

Но кузнецы могли бы иметь та-

кие показатели ежедневно, если бы не тормозили большие недостатки, встречающиеся на пути стахановской работы. Не пройдет ни одного дня, в которой бы бригаду не перевели на другую ковальную машину. Надо закрепить рабочих за определенным рабочим местом — вот наше требование. Сейчас лето, наступили жаркие дни, и пора руководству цеха позаботиться, чтобы рядом с ковальными машинами стояли продувные вентиляторы.

Начальнику ПИХ нужно полностью обеспечить рабочих инструментом, как, например, клещами. А то зачастую кузнец тратит много дорогого времени на поиски клещей или на изготовление их в рабочее время. Значимость клещей для кузнеца это все равно, что для бойца — винтовки.

Моя бригада соревнуется с бригадой кузнеца тов. Холопова. На июль мы взяли обязательство выполнять нормы не менее как на 180 проц. Мы отдадим все свои силы и способности на помощь фронту.

РЯБКО, кузнец цеха ковальных машин.

Как мы боремся за перевыполнение заданий

В июне наш кузнечный корпус добился серьезных успехов, перевыполнив производственную программу. Такими же темпами коллектив кузнечных цехов работает и в июле. Приятно и радостно знать, что в этих достижениях есть частица труда и руководимой мной бригады.

Наша бригада состоит из трех человек: меня, нагревательщика, т. Лебедева, работающего по этой профессии второй месяц, и старшей производственницы тов. Вороновой. В бригаде ни одна минута не пропадает даром. К началу работы нагревательщик тов. Лебедев всегда успевает нагреть металл. В порядке содействия я тоже помогаю ему закладывать металл в печь. Особенно хорошо помогает мне прессовщик тов. Воронова. Она, своевременно получая от меня поковки, успевает на прессе их обрезать.

В результате мы ежедневно пе-

ревыполняем норму на 70—80 проц. А третьего июля моя бригада выполнила задание больше чем в три раза. За мой скромный труд я несколько раз получал премии. По приказу директора меня премировали костюмом, неоднократно получал денежные премии.

Вступив в соревнование на знание лучшего кузнеца завода, я стал беречь каждую рабочую секунду. Если почему-нибудь не в порядке молот, не дожидаясь слесарей, я сам беру кувалду и самостоятельно подбиваю клинья штампа. Когда металл на исходе, одновременно сообщаю об этом мастеру, таким образом предотвращая простой «по вине металла».

С 5 июля мы бригадой поставили перед собой задачу — давать не менее двух норм в смену и добиваясь этого.

НОНЧИН, кузнец участка средних паровых молотов.

Успехи коллектива металлоцеха

Коллектив металлоцеха прилагает все усилия для того, чтобы кузнечные цехи работали без простоев и давали больше боевой продукции для фронта. На 7 июля цех идет с превышением графика на 1,8 процента. Впереди — смена мастера Зиминкова. Она обеспечила кузницы заготовками на 11 процентов больше, чем положено по плану.

Особенно хорошо работают в этой смене стахановцы резчики Кулебякин, Мальков и Фомичев. Советские патриоты выполняют

от полторы до двух норм в смену. На 7,5 процента выше графика идет смена мастера Ванина. Подлинными образцами труда показывают здесь резчики Колесников и Ипучков. Они дают от 150 до 250 процентов сменной нормы.

Подтянулся в работе волочильный участок благодаря четкой организации производства со стороны старшего мастера Поликарпова.

Ф. ЗАЙЦЕВ, старший нормировщик металлоцеха.

Легкоатлетические соревнования

11 июля на стадионе Северного поселка проводятся легкоатлетические соревнования, посвященные Всесоюзному дню физкультурника. В программе соревнований: бег на 100, 500, 1000 метров, прыжки в длину, метание гранаты и диска, волейбол.

В соревнованиях принимают участие лучшие мастера «Торпе-

до», «Динамо», «Спартак» и других спортивных обществ г. Горького. По окончании соревнований — футбол команды «Торпедо» с командой Кагановичского р-на гор. Горького.

Ответственный редактор
В. В. ЕФИМОВА.