

АВТОГИГАНТ

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

Год издания XV
Выходит три раза в неделю

Вторник, 19 октября 1943 г.

№ 125 (3662)
Цена 15 коп.

Автозаводец, соревнуйся за великую честь первым подписать рапорт товарищу Сталину!

Запомни: за Днепром — жестокий бой...
Бойцы идут вперед неодолимо,
Равняйся по ним на вахте трудовой
И ты подпишешь рапорт боевой
Вождю родному, Родине любимой!

НОВЫЙ РЕКОРД ЛИТЕЙЩИКОВ ЦЕХА КОВКОГО ЧУГУНА

Коллектив литейного цеха ковкого чугуна, борясь за право подписи рапорта товарищу Сталину, 15 октября установил новый небывалый рекорд, выплавив за смену 125,3 тонны чугуна, на 20,5 тонны превысив свой прежний рекорд, установленный 29 сентября с. г.

Исключительно хорошо организовали подготовку и вели весь процесс старший мастер литейного участка тов. Луковников и мастера литейщики Алексей Егоров и Вахнин. Прекрасно работала фронтовая бригада тов.

Полынинолина.

Как часы, работало оборудование всех участков, подготовленное механиком цеха тов. Борисовым и мастерами Ситовым и Тихомировым.

Рекордную выработку литейщиков обеспечил формовочный участок под руководством старшего мастера тов. Кирюшкина. Формовщики бесперебойно давали формы для заливки металла. На 150—180 процентов выполняли задания бригады тт. Михеева, Белова, Куимова и Максимова.

М. АКИМОВ, начальник цеха.

НА 15 ДНЕЙ РАНЬШЕ СРОКА

Включившись в предоктябрьское социалистическое соревнование за право подписи рапорта тов. Сталину, смена мастера Серова (цех, где начальником тов. Пребельник) с первого дня месяца намного превышает задание. Это дало возможность к 15 октября выполнить месячную программу на 100,8 процента.

Наша фронтовая бригада, работающая в этой смене, ежедневно

выполняет нормы от 275 до 350 процентов. Образцово работают все члены бригады — строгальщик Дмитриев, фрезеровщик Первозчиков, токари Балакин и Глазков, шлифовщик Максимов.

Бригада обязалась не снижать взятых темпов до конца месяца и тем самым добиться права подписать рапорт великому Сталину.

ЗИМАРЕВ, бригадир фронтовой бригады.

РЕМОНТНАЯ СЛУЖБА В ПРЕДОКТЯБРЬСКОМ СОРЕВНОВАНИИ

Подведены итоги работы ремонтной службы за сентябрь. По всем показателям первое место в соревновании в сентябре занял ремонтный коллектив литейного цеха № 3, где механиком тов. Ефимовичев, отволав переходящее Красное Знамя ремонтной службы завода у коллектива ремонтников механического цеха № 3, занимавшего первое место в августе.

Ремонтники литейного цеха № 3 своим примерным трудом дали возможность стахановцам-производственникам добиться рекордной производительности труда при выплавке металла.

Хороших результатов в работе добились также ремонтники литейного цеха серого чугуна, отдела главного конструктора, моторного цеха № 1, кузнечного цеха.

Весь ремонтный коллектив закончил сентябрь с хорошими показателями, выполнив план ремонта на 109 процентов.

Но есть и отстающие. К ним

относятся колесный цех, где два процента оборудования находится в неудовлетворительном состоянии, а план ремонтов выполнен только на 93 процента, электромоторный и ремонтно-механический цех.

Особенно тяжелое положение в центральной заводской лаборатории. Исполняющий обязанности механика тов. Ваганов вопросами сохранности оборудования совершенно не занимается, ссылаясь на то, что начальник цеха не создает ему условий.

Мало чем отличается от него механик модельного цеха тов. Мартынов.

Ремонтникам отстающих коллективов надо брать пример с передовых, перестроить свою работу, выйти в октябре в передовые и самоотверженным трудом завоевать право на подпись рапорта товарищу Сталину.

Б. КУТЫРЛО, нач. ремонтного подотдела ОГМ.

СТАХАНОВСКИЕ ПОБЕДЫ

★ Все цехи кузнечного корпуса 15 октября перевыполнили задание. Лучшие показатели — у термического цеха № 1, который выполнил суточный план на 192 процента.

★ Сокращают сроки ремонта оборудования и выполняют нормы на 200 процентов бригады слесарей Султана Ибрагимова и Геннадия Перцева из ремонтно-механического цеха.

★ Слесарь модельно-штампового цеха Алексей Васильевич Гузов, изготавливая срочный штамп для литья под давлением, сделал его за 120 часов вместо 316 по норме.

У ДНЕПРА

«Наверно не увижу боле,
А верила: придешь — ждала...
Вчера угнали нас в неволю.
Молю: чтоб пуля не брала,
И Днепр тебе был по колену.
Чтоб лес хранил в тени своей,
Чтоб смертью не всплела пена,
При переправе, при твоей».
Любимой девушки записку
Боец прочел... и в том бою
Сказал: родная, ты не близко,
Но догнать я, отбою...
И затаившись папиросной,
Он автомат покрепче сжал
И побежал к воде днепровской —
Он к переправе побежал.
А танк сырую землю тискал,
Дымились за Днепром поля,
Там освободенье близко
О, украинская земля!

Сергей КИРИЛЛОВ.

Кузнецы делятся опытом

На днях в кузнечном корпусе состоялось собрание стахановцев с отстающими рабочими. На собрании присутствовало 150 человек: нагревальщики, наладчики, кузнецы мастера. Напряженно, с большим интересом присутствующие прослушали короткие доклады кузнецов: тов. Лукьянова (кузница № 3), тов. Мальшева (паровая кузница), тов. Семехина (цех коловых машин) и других. Особенно привлек внимание доклад кузнеца падающих молотов тов. Семехина. Просто, но исключительно толково рассказывал он о своих методах работы на молоте.

Слушатели впервые слышали, что Семехин, приступив к работе, обычно пускает молот на самоход и, не спеша ноги с места, успевает взять у нагревальщика заготовку и положить ее на штамп.

Благодаря этому молот делает 45 ударов в минуту. Тогда как у других кузнецов не превышает 30 ударов. На ковке деталей № 70 — 149215 тов. Семехин с одной заготовки делает 4 отруба без вторичного нагрева, выполняя свыше 3 норм.

На других деталях после нескольких отрубов заготовку в нагревательную печь он закладывает не горячим, а холодным концом, тем самым сокращается время на нагреве, так как заготовка нагревается во всю длину. Так, т. Семехин добивается того, что ежедневно при любых условиях выполняет норму.

Как тов. Семехин, так и все остальные докладчики — кузнецы поставили перед слушателями задачу — овладеть приемами самостоятельной наладки молотов и машин, не допускать простоя.

Развернем массовое соревнование за выполнение и перевыполнение заказов фронта, за право подписи рапорта товарищу Сталину!

Коллектив автозаводцев приветствовали: от Наркомата электростанций тов. Наумов — заместитель Наркома электростанций, от ВЦСПС и Центрального Комитета Профсоюза работников автомобильной промышленности — т. Борисов — председатель ЦК профсоюза. На митинге выступили также стахановец-строгальщик ИШО тов. Тарасов и начальник отдела тов. Глинер.

Единогласно принято решение, в котором автозаводцы обязуются перевыполнить на 50 процентов план октября по производству запасных частей для электростанций Союза, изготовить сверх принятого заводом дополнительного годового задания запасных частей для электростанций освобожденных районов на сумму 150 тысяч рублей, в том числе червячных пар 20 комплектов и шестерен 25 комплектов и выполнить годовой план Наркомата электростанций на 150 процентов.

В честь 25-летия ВЛКСМ

Комсомольские подарки матери-родине

Подготовка к славному юбилею ленинско-сталинского комсомола вызвала большую политическую и производственную активность среди комсомольцев и молодежи цеха моторов № 2. Каждый молодой рабочий и работник взяли на себя конкретные социалистические обязательства и с юношеской энергией и страстью борются за их выполнение, за новые подарки матери-родине, за всемерную помощь фронту.

Станочница — комсомолка Гая Жуква ежедневно вырабатывает две-три нормы, а то и больше. Лена Желенкова тоже немало перевыполняет норму, недавно она выдвинута на работу наладчика, и успешно с ней справляется. Среди передовиков соревнования токарь, молодой комсомолец Доронин, Ванина, Чугрина и другие.

За время подготовки к 25-летию почти в три раза увеличилось число фронтовых бригад. Члены фронтовых бригад показывают образцы труда и опыт своей работы они передают другим, обучен не один десяток человек.

Комсомолы и несоюзная молодежь цеха не стоят на месте, а

повышают свою деловую квалификацию, расширяют свои технические знания. За три месяца в разных школах и индивидуально у нас обучено 150 человек.

Многие производственники-комсомолы за хорошую работу выдвинуты в наладчики, в мастера: например, Наследков, Перцев, Юрочкина, Темнова и другие.

За период подготовки к 25-годовщине ВЛКСМ передовая молодежь вступила в комсомол. Тем не менее, на этом участке нам еще предстоит немало поработать, наша комсомольская организация растет еще недостаточно. Возможности для роста большие.

Значительно оживилась массовая работа. Проводятся вечера молодежи, выступления художественной самодеятельности, читки художественной литературы, разнообразные беседы, лекции.

В оставшееся до юбилея время мы мобилизуем все свои силы, чтобы к этому историческому дню прийти с новыми победами в труде, еще более повысить уровень всей комсомольской работы.

Н. ГОЛОМИДОВ, секретарь бюро ВЛКСМ.

20 октября — теоретическая конференция

Готовясь к участию в теоретической конференции, многие товарищи составили конспекты выступлений, консультируются в парткабинете. Так, подробный конспект выступления составил т. Горев, секретарь партбюро рессорного цеха.

Конспекты своих выступлений составили и основные докладчики тт. Щелчков и Глинер.

Конференция состоится 21 октября в 5 ч. 30 минут вечера в зале центральной заводской лаборатории.

ШИРЕ РАСПРОСТРАНИТЬ ОПЫТ ЛИТЕЙЩИКОВ

Партийный комитет 12 октября 1943 года обсудил вопрос о распространении опыта литейных цехов № 2 и 3 по мобилизации внутренних резервов.

Партком отметил, что коллективы литейных цехов № 2 и 3 проявили исключительно ценную инициативу по мобилизации внутренних резервов для резкого повышения выплавки металла.

Партийные и профсоюзные организации и хозяйственные руководители этих цехов организовали широкое подлинно-массовое социалистическое соревнование рабочих

и командиров производства, в результате чего была достигнута рекордная выплавка стали — по 12 — 13 плавов в сутки, и этим обеспечена бесперебойная работа завода и создание необходимых заделов.

Рассматривая работу литейных цехов, как первый серьезный опыт массовой борьбы за использование внутрицеховых резервов, партийный комитет завода постановил:

Предложить партийным, хозяйственным и профсоюзным организациям цехов и отделов завода изучить опыт литейщиков и раз-

работать соответствующие мероприятия по его внедрению применительно к каждому цеху.

Созвать в октябре заводское собрание мастеров и старших мастеров с докладом главного металлурга завода об опыте литейных цехов по выявлению и мобилизации внутренних резервов.

Отделу труда и зарплаты завода предложено обобщить опыт работы и социалистического соревнования литейщиков, издав брошюру для распространения на заводе.

Готовьтесь к партийно-технической конференции по повышению производительности труда

ВНОСЯТСЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ, ПЕРЕСМАТРИВАЮТСЯ НОРМЫ

После указания партийного комитета завода, активнее проходит подготовка к конференции в ремонтно-механическом цехе. От рабочих и инженерно-технических работников поступило 32 рационализаторских предложения, 8 из них внедрены в производство.

Старший мастер штампового инструментального хозяйства тов. Рябов предложил использовать отработанные шарикоподшипники для изготовления слесарного инструмента — резок и шаберов. Предложение внедрено и дало большую экономию высококачественных сталей. Строгальщик — стахановец тов. Стрелатовский на строжке баб для кузнечных молотов объединил две операции в одну, что вдвое повысило производительность труда и сократило затраты рабочего времени.

Пересмотрено около 5000 установленных норм, производительность труда в среднем повышена на 15,5 процента.

Организовано несколько кружков техникума, в которых сто новых и малоквалифицированных рабочих повышают свою квалификацию. В двух стахановских школах передает опыт своей работы токарь Сербский.

В цехе проведены и другие организационно-технические мероприятия. Однако партбюро и его секретаря т. Малов еще не организовали по-настоящему подготовку к конференции.

Совершенно не освещает ход подготовки к конференции стенгазета «Ремонтник» (ответ, редактор тов. Абугов). Она ни строчки не посвятила этому важному мероприятию.

ЭТО И ВАС КАСАЕТСЯ, тов. БЫСТРОВ

Осталось немного времени до партийно-технической конференции. Однако в модельном цехе подготовка к ней развернута очень плохо. Созданная комиссия почти ничего не делает.

Рабочие к активному участию в подготовке к конференции не привлечены. За первую половину текущего месяца поступило всего... три рационализаторских предло-

жения. На ряде операций пересматриваются нормы выработки. Но, как заявил заведующий тарифно-нормировочным бюро цеха тов. Щербак, отдельные мастера противодействуют этой работе. (Например, старший мастер участка Бомотов). Секретарь партбюро тов. Быстров, знает об этом, но не принимает должных мер.

Н. ДИНАМОВА.

ПО СИГНАЛАМ

Фельетон «Безвыходное положение» т. Сорокина, опубликованный в «Автогиганте» 7 октября, обсуждался на заседании бюро парторганизации управления жилищно-коммунального хозяйства. Партбюро постановило: фельетон признать правильным, факты, указанные в нем, подтвердились. Предупредить начальника котель-

«АВТОГИГАНТА»

ного цеха тов. Сорокина и главного инженера УЖКХ тов. Лукшевича, что если они не прекратят расход неприкосновенного запаса топлива, к ним будут приняты более строгие меры взыскания.

ТРУФАНОВ, секретарь партбюро УЖКХ.

На заметку «Беззаботность Возмищева и Мясникова» о том, что в цехе моторов № 1 сверла затачиваются вручную из-за отсутствия электромотора на станке «Голь — Маер» — отвечаю,

что электромотор был поставлен в тот же день. Установка работает и теперь заточка сверл производится на этом станке.

А. ГОЛОВИН, энергетик моторного цеха № 1.

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.

Горьковский коммунальный техникум открывает прием учащихся на 1943—44 учебный год.

В техникум принимаются граждане СССР в возрасте от 15 до 30 лет, имеющие свидетельство об окончании 7 кл. средней школы. Заявления о зачислении в техникум принимаются с 10 по 30 октября. Заявления подаются на имя директора техникума с приложением: а) автобиографии; б) свидетельства об образовании; в) свидетельства о рождении; г) трех фото-карточек; д) справки об отношении к военной обязанности.

Срок обучения в техникуме 4 года. Все успевающие учащиеся обеспечиваются стипендией и снабжением по рабочей группе. Заявления принимаются и даются справки с 12 до 6 час. в здании техникума — г. Горький, Ждановский р-н, Ижорская ул., д. № 30.

ДИРЕКЦИЯ КОММУНАЛЬНОГО ТЕХНИКУМА.

Куда обращаться для исправления дефектов отопительной системы

С 13 октября включено отопление всех домов Соцгорода. О всех неисправностях системы отопления (течь, не греет радиатор и т. д.) нужно сообщать на диспетчерский пункт УЖКХ ГАЗ, помещающийся в доме № 1 по проспекту Молотова лично или по телефону 6—03—22, где с 13 октября имеется круглосуточное дежурство слесарей. Кроме этого в дневное время слесаря по отоплению будут находиться в мастерских в следующих пунктах города:

Октябрьская, д. 1 — Мастерская обслуживает дома: по ул. Жданова, пр. Молотова с 1 по 29 дом.

Мастерские расположены в подвалах перечисленных домов.

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ. 19 октября последний день — новый документальный фильм «НАРОДНЫЕ МСТИТЕЛИ». Начало сеансов в 2, 4, 6, 8, 10 ч. в. С 20 по 24 октября — новый документальный фильм «ОРЛОВСКАЯ БИТВА».

ЛАНЦОВ, начальник теплоцеха УЖКХ ГАЗ.

Как мы добились 13 плавов в сутки

Литейщики цеха № 2 восьмого сентября добились исключительных успехов, сделав 8 плавов в сутки вместо четырех.

Эта весть быстро дошла до нас. — У нас тоже такая печь, — как в цехе Клокутина, — говорю своим товарищам, — попробуем и мы добиться восьми плавов.

У всех было одно стремление, не только добиться 8 плавов, а перекрыть рекорд сталеваров цеха № 2.

Начали готовиться. Аппарат подвергли тщательному осмотру. Были заменены гибкие шланги, электродержатели, тщательно зачищены контакты, проверены буквально все части механизма.

И, надо отдать должное бригадиру электриков Вдовичеву. Он так подготовил электропечь, что в день рекорда — 25 сентября у сталеваров не было ни минуты простоя из-за неисправности электрической части.

Хорошо подготовили шихту и инструментари. Стальной лом был заготовлен кусками не свыше 25 кг., химический состав его был проверен.

И вот началась работа.

Мастер Глютов, сталевар Клементьев четко руководили сменой. Литейщики работали дружно, интенсивно, доведя длительность плавов до 2 часов, вместо 3-х по норме.

В процессе работы они искали пути сокращения времени плавки и находили их. Например, скачивание шлака раньше производилось при выключенном токе. На это уходило 7—10 минут. При чем за это время металл остывал и после приходилось затрачивать дополнительное время для подогрева его. По инициативе сталевара Клементьева и Заулина скачивание шлака производилось без выключения тока, затрачивалось не более двух минут, и ванна не остывала.

Кроме этого работали на повышенных мощностях.

Все это дало возможность выпустить за смену шесть плавов.

В конце смены на работу пришел мастер Лукьянов.

Мастер Глютов встретил его словами:

— Ну, Семен Кузьмич, добились большой победы! Твоя задача перегнать нас.

Лукьянов рассказал о победе соревнующейся с ним смены своим товарищам. И те, увлеченные общим энтузиазмом, так же работали с подъемом и выдали пять плавов.

Так было положено начало скоростным плавкам.

Но сталевары не успокаивались на этом.

Одиннадцать плавов — это не предел, — говорили они. — Добьемся новых успехов.

И вот 9 октября поставлен выдающийся рекорд — дано 13 плавов!

Этот рекорд был также тщательно подготовлен. И в отличие от первых скоростных плавов, плавки 9 октября производились по точному часовому графику, составленному мной. Этот график предусматривал время выпуска каждой плавки, а также время подачи шихты на печь. Предусматривал он также и состав шихты, которая должна подаваться на каждую плавку.

График был выдан на руки каждому мастеру и шихтовальщику, которые уже знали, что должны делать каждый час.

Часовой график составлялся на 12 плавов. Но стахановцы шли все время с опережением его.

В этот раз смену должен был вести мастер Лукьянов, но его отправили на учебу. Сталевар Заулин заболел. Мне пришлось поставить менее опытного мастера

Бондакова, а на место сталевара — подручного Ларина.

Некоторые не надеялись на то, что смена в этом составе добьется хороших успехов. Но она так замечательно и уверенно работала, что каждая плавка выходила через 1 час 35 минут. За смену было выпущено 7 плавов.

Самоотверженный, слаженный труд так увлек каждого литейщика, что никому не хотелось отставать, работать кое-как. Подручный сталевара тов. Коновалов раньше отличался недисциплинированностью и даже совершил однажды прогул. На этот раз, желая искупить свою вину перед товарищами, он трудился не покладая рук, и с него брали пример остальные.

Хорошо работала и смена Глютова, добившаяся шести плавов.

Усталые, но довольные сталевары пошли к начальнику цеха, чтобы доложить о достигнутой победе. Радость сияла на лицах рабочих. И эта радость нашла свое проявление в следующем. Подручный Коновалов, не стеснясь товарищей, обнял сталевара Ларина, крепко поцеловал его и сказал:

— Благодарю, Иван Дмитриевич, за хорошее руководство бригадой.

Подручный Коновалов выразил общую радость литейщиков, для которых самоотверженный труд в дни Великой Отечественной войны является действительно радостью.

Используя резервы производительности, скоростные плавки позволили нам остановить одну печь, так как в настоящий момент одной печи нам хватает для выполнения установленной программы.

В. Н. ГАВРИЛОВ, старший мастер плавильного участка литейного цеха № 3.

В цехе моторов № 2 не берегут инструмент

В цехе моторов № 2 на участке старшего мастера тов. Серебрякова долгое время операция — шевинговка деталей не имела достаточно закрепленных наладчиков и станочников, в результате чего была массовая поломка шевиров. Только за сентябрь было поломано пять шевиров на сумму 1300 рублей. И только под усиленным нажимом со стороны мастеров технадзора Серебряков был вынужден выделить и закрепить постоянных наладчиков и станочников на эту операцию. На том же участке 9 октября на долбежных станках «Феллоу» — в ящиках, где находится масло и стружка, было найдено 7 долбежков 34—у—500—501 и фрез 34—у—186. Всех этих поломок оказа-

лось на сумму 582 рубля, здесь были и другие предметы, как-то: болты, шайбы, детали и, как обычно, виновника «не оказалось».

Такое же положение и на участке старшего мастера тов. Титина, где за одну неделю октября было поломано два шевера на сумму 600 рублей. Поломка произошла по причине больших припусков обрабатываемых деталей и невнимательности работников. Не лучше дело обстоит и в ПИХ'е, где начальником т. Жаворонков.

Достаточно сказать о хранении инструмента в кладовой № 513. Здесь ежедневно инструмент «принимает душ», т. е. над помещением кладовой находится

уборная, откуда без конца льет на инструмент и на работающих людей. Но ни т. Жаворонков, ни начальник цеха тов. Котляр мер к сохранности инструмента не принимают.

Не берегут инструмент и в записке ПИХ'а. Зачастую здесь затачивают инструмент не по чертежу, а кое-как.

В цехе не введена система оповещения хороших работников, борющихся за экономию инструмента, а также люди в цехе есть. Это, к примеру, мастера Нефедов и Горин, которые значительно меньше других расходуют режущий инструмент.

В. КОМАРОВ, старший мастер.