

АВТОГИГАНТ

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

Год издания XV
Выходит три раза в неделю

Вторник, 30 ноября 1943 г.

№ 144 (3681)
Цена 15 коп.

Приказ Верховного Главнокомандующего Генералу армии Рокоссовскому

Войска Белорусского фронта, продолжая развивать успешное наступление, в результате смелого обходного маневра, сегодня, 26 ноября, овладели областными и крупными промышленными центрами Белоруссии городом ГОМЕЛЬ — важным узлом железных дорог и мощным опорным пунктом обороны немцев на Полесском направлении.

В боях за овладение городом ГОМЕЛЬ отличились войска генерал-лейтенанта ГОРБАТОВА, генерал-лейтенанта РОМАНЕНКО, генерал-лейтенанта ФЕДЮНИНСКОГО и летчики генерал-лейтенанта авиации РУДЕНКО.

Особенно отличились:

121 Гвардейская стрелковая дивизия генерал-майора ЧЕРВОННИЙ, 283 Краснознаменная стрелковая дивизия полковника КОНОВАЛОВА, 96 стрелковая дивизия полковника БУЛАТОВА, 217 Унечская стрелковая дивизия полковника МАССОНОВА, 102 Дальневосточная Новгород-Северская стрелковая дивизия генерал-майора СЕНЧИЛО, 22 артиллерийская дивизия полковника КОРОЛЕВА, 584 истребительный противотанковый артиллерийский полк подполковника УШАКОВА, 295 Гвардейский пушечный артиллерийский полк подполковника ПОДОЛЬСКОГО, 1179 истребительный противотанковый артиллерийский полк полковника ЮСУПОВА, 481 минометный полк подполковника ДЕРБЕНЕВА, 37 Гвардейский минометный полк подполковника ОСТРЕЙКО, 92 Гвардейский краснознаменный минометный полк подполковника ЦАРЕВА, 741 мото-инженерный батальон майора ФЕДОРЧУК, 85 понтонно-мостовой батальон подполковника МАСИК, 57 инженерно-саперная бригада полковника ЛОГИНОВА, 253 танковый полк подполковника АНДРЕЕВА, 231 танковый полк майора ПОЛЕЩУК, 1444 самоходный артиллерийский полк подполковника МЯЧЕВА, 301 бомбардировочная авиационная дивизия полковника ФЕДОРЕНКО, 282 истребительная авиационная дивизия подполковника БЕРНАЛЬ, 273 истребительная авиационная дивизия полковника ФЕДОРОВА, 299 Нежинская штурмовая авиационная дивизия полковника КРУПСКОГО, 286 Нежинская истребительная авиационная дивизия полковника ИВАНОВА, 506 отдельный пулеметно-артиллерийский батальон майора ФЕДОРОВА.

В ознаменование одержанной победы соединениям и частям, отличившимся в боях за освобождение города ГОМЕЛЬ, при-

своить наименование «ГОМЕЛЬСКИХ».

Впредь эти соединения и части именовать:

121-я Гвардейская Гомельская стрелковая дивизия,

283-я Краснознаменная Гомельская стрелковая дивизия,

96-я Гомельская стрелковая дивизия,

22-я Гомельская артиллерийская дивизия,

584-й Гомельский истребительный противотанковый артиллерийский полк,

295-й Гвардейский Гомельский пушечный артиллерийский полк,

1179-й Гомельский истребительный противотанковый артиллерийский полк,

481-й Гомельский минометный полк,

37-й Гвардейский Гомельский минометный полк,

92-й Гвардейский Краснознаменный Гомельский минометный полк,

741-й Гомельский мото-инженерный батальон,

85-й Гомельский понтонно-мостовой батальон,

57-я Гомельская инженерно-саперная бригада,

253-й Гомельский танковый полк,

231-й Гомельский танковый полк,

1444-й Гомельский самоходный артиллерийский полк,

301-я Гомельская бомбардировочная авиационная дивизия,

282-я Гомельская истребительная авиационная дивизия,

273-я Гомельская истребительная авиационная дивизия,

506-й Гомельский отдельный пулеметно-артиллерийский батальон,

217-ю Унечскую стрелковую дивизию, 102-ю Дальневосточную Новгород-Северскую стрелковую дивизию, 299-ю Нежинскую штурмовую авиационную дивизию и 286-ю Нежинскую истребительную авиационную дивизию, второй раз отличившиеся в боях с немецкими захватчиками, представить к награждению орденами КРАСНОГО ЗНАМЕНИ.

Сегодня, 26 ноября, в 21 час столица нашей Родины МОСКВА от имени Родины салютует нашим доблестным войскам, освободившим город ГОМЕЛЬ, — двадцатью артиллерийскими залпами из двухсот двадцати четырех орудий.

За отличные боевые действия ОБЪЯВЛЯЮ БЛАГОДАРНОСТЬ всем руководимым Вами войскам, участвовавшим в боях за освобождение города ГОМЕЛЬ.

Вечная слава героям, павшим в борьбе за свободу и независимость нашей Родины! Смерть немецким захватчикам!

Верховный Главнокомандующий
Маршал Советского Союза

И. СТАЛИН.

ВСТРЕТИМ ДЕНЬ СТАЛИНСКОЙ КОНСТИТУЦИИ НОВЫМИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ УСПЕХАМИ

ПОБЕДА КОЛЛЕКТИВА ЦЕХА № 10

Борясь за выполнение взятых обязательств в рапорте товарищу Сталину, коллектив МСЦ № 10 ноябрьский план выполнил 28 числа на 102,2 процента, на один день раньше взятых обязательств.

Цех устранил недостатки, указанные в «Автогиганте», и добился резкого улучшения в работе.

В дни стахановской декады хорошо работали участки, где старшими мастерами тт. Склизов, Барabanов, Ширшов, Тыршев и др.

Более четко и оперативно работал коллектив механика тов. Ша-рапова.

По деталям №№ 142300 и 142150 (в связи с продолжительным отсутствием заготовок) создавалась угроза срыва выпуска боевых машин. Мы рассказали рабочим о создавшемся положении, призвали их к ликвидации прорыва. Мастера и стахановцы этих участков при получении первых же партий заготовок, по фронтовому взяли за ликвида-

цию отставания и, несмотря на подачу нестандартной заготовки, вышли из прорыва и обеспечили сборку машин на конвейере.

Такие рабочие, как шлифовщик детали № 142300 т. Зайкина, рихтовщик Соловьев, сборщик Сидоркин, наладчик Ерыков, слесари ремонтники Моисеев и Василевский, распред. ШИХ'а тов. Суслова показывали образцы высокой производительности, выполняли по три нормы и образцово обеспечивали работу оборудования.

Коллектив проделал в ноябре большую работу по подготовке цеха и столовой к зиме. Работники столовой № 7 не отстают от производственников, работают над улучшением питания рабочих. Сейчас коллектив цеха продолжает работать по-стахановски и готовится к четкому выполнению графика с первых дней декабря.

П. СИМОНОВ, начальник цеха.

СЛОВО ЛИТЕЙЩИКОВ—ТВЕРДОЕ СЛОВО

Обращаясь с призывом к коллективам всех цехов завода соревноваться за досрочное выполнение обязательств, взятых в рапорте товарищу Сталину, коллектив литейного цеха серого чугуна самоотверженно боролся за реализацию своих социалистических обязательств.

Производственную программу ноября мы закончили 26 числа, на два дня ранее, чем взято по

обязательству, имея в наличии всего 96 процентов рабочих. Значительно снижен брак литья. Окончательные итоги подвести еще нельзя, но предварительные говорят о том, что по сравнению с октябрем брак снижен почти вдвое.

Все силы коллектива цеха мобилизованы на выполнение плана по запасным частям.

И. ЛЕБЕДЬ, начальник цеха.

С ПРЕВЫШЕНИЕМ

Включаясь в стахановскую декаду, коллектив кузнечного корпуса обязался выполнить программу ноября 27 числа. Свое слово кузнецы держали. 27 ноября месячный план закончен с превышением. Первыми в корпусе выполнили программу цехи, где начальниками тт. Глушков и Буслаев.

Поэтому случаю в корпусе состоялся короткий митинг.

— Ко дню Сталинской Конституции придти с еще лучшими показателями и во что бы то ни стало добиться того, чтобы знамя ГОКО осталось в кузнице и в декабре, — таково общее решение кузнецов.

И. ПОЗИН, секретарь партбюро.

У РАДИАТОРЩИКОВ

Делом подкрепляя свои обязательства, коллектив радиаторного цеха досрочно, 28 числа, выполнил программу ноября.

Лучших показателей в цехе добились участки старших мастеров тт. Крапивина и Колосова.

П. ЛЯХОВ, предцехкома радиаторного цеха.

КО ДНЮ СТАЛИНСКОЙ КОНСТИТУЦИИ

В цехе, где начальником тов. Гребельник, фронтовая смена мастера Серова включилась в стахановскую декаду и взяла обязательство выполнить месячный план к 25 ноября.

Развернув широко индивидуальное соревнование за усиление

помощи фронту, стахановцы закончили программу 23 числа.

Квартальную программу смены Серова решила выполнить 5 декабря в честь дня Сталинской Конституции.

В. ЗИМАРЕВ, бригадир фронтовой бригады.

ПЛАН ПО ХИМИКАТАМ РЕАЛИЗОВАН

С особым напряжением работает коллектив конторы химических материалов Газснаба в дни стахановской декады. План ноября по реализации выделенных фондов на химикаты выполнен 26 числа на 120 процентов.

Такому успеху способствовал самоотверженный труд бригадира

фронтовой бригады тов. Евстигнева, заведующего складом тов. Видякина, мастеров распределителей тт. Христова, Полякова, Зуева, Якуб и рабочих тт. Сундукова, Сайгакова, Пьянзова.

Х. РОХКИНД, начальник конторы.

НА ВАХТЕ 593 РАБОЧИХ

Вызов шлифовщика цеха режущих инструментов № 2 инструментально-штампового отдела Александра Непоспехова нашел горячий отклик среди инструментальщиков и штамповиков. В воскресенье, 28 ноября на стахановскую вахту в ИШО встали 593 рабочих и инженерно-технических работников. В среднем каждый из них выработал 397 процентов нормы. Таким образом около шестисот рабочих выпустили продукции столько, сколько выпустили бы почти две с половиной тысячи рабочих.

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫХ УСПЕХОВ ДОБИЛСЯ ИНИЦИАТОР ЭТОГО СОРЕВНОВАНИЯ ТОВ. НЕПОСПЕХОВ. ПРИ ОБЯЗАТЕЛЬНОСТИ ДАТЬ В ЭТОТ ДЕНЬ НЕ МЕНЕЕ 8 НОРМ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ПРОДУКЦИИ, ОН ВЫПОЛНИЛ НОРМУ НА 1296 ПРОЦЕНТОВ!

Слесарь штампового цеха № 2 тов. Брюзгин выработал 1223 процента нормы, шлифовщик Фомина и Чегодаев — на 900 процентов. Около девяти норм дал фрезеровщик Крацер.

В этот день выявились и другие мастера высокопроизводительного труда стахановцы военного времени. Так, слесарь штампового цеха № 2 тов. Мытарев выполнил норму на 1122 процента. Мастер цеха режущих инструментов № 1 тов. Бусов дал 538 процентов выработки. Более четырех норм выработали тт. Шамазов и Синцов.

Два дневных задания выполнил за один день, 28 ноября, цех режущих инструментов № 2, где начальником тов. Черепенников.

Г. ЕПИФАНОВ, работник ИШО.

РЕМОНТНИКИ ВЫПОЛНИЛИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Проверка социалистических обязательств на ноябрь между коллективами служб механика моторного цеха № 2 и литейного цеха серого чугуна показала следующее:

Плановый ремонт оборудования выполнен 24 ноября досрочно, на «отлично» и «хорошо». По цеху моторов № 2 ремонт произведен бригадами тт. Янун, Барышева, Еврасьева. По литейному цеху — бригадами тт. Остапенко, Гладышева, Ямцова.

Сверх плана выполнены и пущены в работу агрегаты и станки — по литейному цеху: монопельс и консольный кран для погрузки и разгрузки блока, пневматический толкатель на печи заварки блока; смонтированы 8 формовочных станков.

По моторному цеху № 2 модернизирован барабано-фрезерный станок на участке блока; смонтирован монопельс 2-го участка сборки моторов; отремонтировано 8 станков сверх плана на участках М-1.

Механики БОРИСОВ, ГОРЬКОВ.

СИЛЬНЕЕ ОГОНЬ ПО НЕДОСТАТКАМ

По-фронтовому бороться за досрочное выполнение годовой программы

Почему отстают отделы тов. Орешкина (Механический цех № 2)

«НОС ВЫТАЩИЛИ—ХВОСТ УВЯЗ»

— Александр Михайлович, опять звонили... Когда спайсер подадите?

— Когда болты будут. Нажимайте на автономали.

«Нажали». Подали болты.

— Товарищ Орешкин, почему же теперь спайсера нет?

— Станок не в порядке, — не на чем крестовину обрабатывать...

«ВРАЧУ, ИСЦЕЛИСЯ САМ...»

У «больного» станка собрался целый «консилиум» специалистов. Тут и начальник ПИХА тов. Сабинский, и энергетик цеха тов. Жеребилов, и новый механик тов. Служкер.

Наговорившись досыта, они разошлись.

А четырехсторонний расточный станок «Энимс» пять месяцев не работает на полную мощность. У нем идут разговоры почти на каждой оперативке, но начальник цеха тов. Брук, оказываясь, бессилем заставить энергетика цеха тов. Жеребилова и других работников как следует приложить к станку руки, чтобы привести его в полный порядок.

ИЗ ТРИНАДЦАТИ — ОДНА

В отделении тов. Орешкина изготавливаются товарные детали и узлы тринадцати наименований. Только по одной из них он

выполняет план. И потребители — главный конвейер, цех шасси, отдел запчастей резонно спрашивают: чем же занимается старший мастер тов. Орешкин и какие меры принимает тов. Брук, чтобы вывести отделение из прорыва? (Судя по конкретным делам — никак).

БЕЗ ЗАДАНИЙ

В отделении Орешкина работа идет не по графику. Мастера и наладчики сменных и сменных заданий не имеют. 30 процентов производственных рабочих не выполняют норм выработки (а в октябре только один рабочий не выполнял норм).

Тов. Орешкин не использует для увеличения выпуска продукции и другие внутренние резервы. Деталь № 7090 — в дефиците. Задание по ней не выполняется, потому что не хватает рабочих. В то же время часть производственных кончат работу в пять часов дня.

ТОВ. БУБНОВА ТОЛЬКО КРАСНЕЕТ...

Беда еще и в том, что политико-массовая работа в отделении поставлена слабо. Коллектив недостаточно мобилизован на расшивку «узких мест» и ликвидацию прорыва. Социалистическое соревнование по настоящему не организовано. Доска показателей висит незаполненной.

— С кем соревнуешься? —

спросили станочницу Унямину.

— Ни с кем.

Такой же ответ последовал и от стахановки Синицыной. Председателю цехкома тов. Бубновой, присутствовавшей при этом разборе, сделалось неловко и она покраснела. (Но от этого положение, конечно, не исправилось).

«МНЕ НИКТО ОБ ЭТОМ НЕ ГОВОРИЛ»

Есть в отделении партийная группа, но ее влияния в производственной жизни не чувствуется. А партгруппорг тов. Богач на вопрос: «Что делает партгруппа, чтобы расшить «узкое место» в отделении? — нисколько не смущаясь ответил буквально так: «Я и не знал, что станок «Энимс» не работает и из-за этой детали конвейер простаивает. Мне никто об этом не говорил».

Механический цех № 2 срывает работу главного конвейера и других цехов завода. И, как показывает работа одного из ведущих отделений цеха — отделения тов. Орешкина, это облекается главным образом внутрицеховыми неполадками, беспечностью и неоперативностью командиров производства, слабой организацией социалистического соревнования.

Р. РОЗОВСКАЯ.

Оборудование требует ремонта

Наш цех № 7, хотя и не держит конвейера сборки, но программу не выполняет. Особенно тяжелое положение на участке тяжелых автоматов. Здесь сменные задания систематически срываются.

В чем причины?

Во-первых, в неудовлетворительном состоянии оборудования. Почти все автоматы требуют капитального ремонта. Сейчас они больше стоят в наладке, чем работают.

На днях мы сорвали график по детали № 1120. У станка, на котором обрабатывается эта гайка, не ладится фрезировка и клин барабана. Клин не запирает шпиндельный барабан, в результате чего барабан в процессе работы дает обратный ход и ломает режущий инструмент.

Такое положение не только на этом станке, но и на станке № 032 и других.

Оборудование здесь не привнесено в порядок. У половины станков отсутствует система смазки. Смазка производится системой охлаждения, при этом в трущиеся части попадают грязь, ржавчина с металла, мелкая стружка. Станки преждевременно изнашиваются.

На большинстве станков отсутствуют ограждения моторов. Кожуха для ограждения имеются, но они не имеют крючков для подвески.

На все эти недостатки механик Варлашкин смотрит сквозь пальцы.

Неблагополучно на участке и с трудовой дисциплиной. На днях, чтобы не срывать подачу на сборку одной аварийной детали, мы решили оставить наладчиков после работы еще часа на два, чтобы помочь второй смене.

Наладчики Дмитриенко, Буренков, Большаков без разговоров остались налаживать станки, но наладчик Кулаев заявил:

— Не буду я оставаться, мне нечего здесь делать, — и ушел домой.

Не явился Кулаев в цех и на повторное приглашение.

Кулаев своим поведением разлагает коллектив. Но к нему не принято никаких мер.

Этот наладчик все время срывает из рук вон плохо. Исключительно из-за его развильдства станочница Линькова ежедневно не выполняет установленных норм выработки.

Детали № 3560, 9070 и 6319, которые обрабатывают Кулаев и Линькова, не выходят из дефицита.

Надо покончить с этими вопиющими недостатками и заставить Кулаева работать так, как требуют условия военного времени.

Н. МАРТЫНОВ, сменный мастер цеха № 7.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

При Универмаге Автозаводского Торга открыт комиссионный отдел. Принимаются на комиссию вещи домашнего обихода, готовое платье, мебель, музыкальные инструменты и т. д.

ДИРЕКЦИЯ.

Тов. Лазутин — мастер
высокой
производительности
труда

Стахановец инструментально-штампового отдела тов. Лазутин — шлифовщик-универсал. В совершенстве овладев своей профессией, он почти систематически вырабатывает четыре нормы. Но вот тов. Лазутин включился в стахановскую декаду и стал работать на трех станках. Повышая изо дня в день производительность труда, он довел выработку до 510 проц. нормы.

Стахановец — патриот не останавливается на достигнутом. Чтобы повысить свою выработку еще больше, он внес два рационализаторских предложения (специальные приспособления к фрезерному станку), которые увеличили производительность труда в три раза.

Тов. Лазутин работает на одном месте в течение 10 лет и освоил все станки своего участка — шлифовальные, токарные, зубофрезные. И на каком бы он ни работал, всегда дает не ниже двух норм.

А. ТОРОПОВ, мастер ИПО.

По вине механика Селезнева

Еще в начале текущего года я подавал рационализаторское предложение об установке транспортера для подачи одной трудоемкой детали от прессы к прессу.

Предложение до сих пор времени не внедрено. Повинен в этом механик тов. Селезнев.

А. МАРАХОНОВ, рационализатор кузовного цеха.

По сигналам «Автогиганта»

В ответ на «молнию» «Автогиганта» № 21 сообщаем, что она правильно отражает положение с подачей в механосборочный цех детали № 140700. Плохая подача происходит потому, что отдел смежных производств (нач. тов. Апанасенко) и отдел автономалий (нач. тов. Шостак) не подают арматурному цеху сетку № 9612 и болт № 140719.

Стахановцы арматурного цеха горят желанием и готовы, при получении сетки и болтов, немедленно выдать на весь месяц детали № 140700.

ПАРИЙСКИЙ, нач. цеха.
ФЕДОРОВ, и. о. секретаря партбюро.
КУТОВОЙ, МАКИН, НОВИКОВ — стахановцы сборки узла № 140700.

Ответственный редактор
В. В. ЕФИМОВА.

ПЕРЕРЕГИСТРАЦИЯ РАДИОТОЧЕК

На основании распоряжения Наркомата Связи, Автозаводский радиоузел с 10 ноября по 1-е декабря 1943 года проводит перерегистрацию всех абонентских радиоточек индивидуального пользования.

Все граждане, имеющие у себя на квартирах радиоточки, в течение ноября обязаны пройти перерегистрацию в кассе радиоузла, имея на руках удостоверение на право пользования радиоточкой и квитанцию последней уплаты за радио.

У лиц, уклонившихся от перерегистрации, радиоузел будет без предупреждения снимать проводку, а материал передавать в судебные органы для привлечения к ответственности за умышленное уклонение от проводимого мероприятия.

Касса радиоузла работает ежедневно с 9 час. утра до 7 час. вечера, а в выходные дни с 9 утра до 5 часов вечера, без перерыва на обед.

Радиоузел помещается в доме № 2 на проспекте Молотова, первый этаж.

Нач. радиоузла ЧИРКОВ.

Вывести из прорыва отдел автономалей

На сегодня отдел автономалей является одним из самых отстающих участков нашего завода. В чем же кроются причины такого глубокого прорыва?

Детали, составляющие всю номенклатуру отдела, поставляются одним заводом — «Красная Этна». Но как это ни странно, на этом заводе не имеется нашего представителя, который бы контролировал ход изготовления деталей, предупреждал бы аварийный дефицит, сигнализировал бы об угрозе невыполнения заказов. И это, несомненно, тормозит нормальное обеспечение цехов деталями.

Существенным недостатком является также и то, что отдел организационно не оформлен. Он не имеет своего баланса. Весь бухгалтерский учет почему-то сосредоточен в отделе смежных производств. Поэтому учет на складах запущен. В отделе нет ни пермисовщика, ни экономиста, вследствие чего оплата труда рабочих производится «на глазок», а понесенные заводом от простоев убытки не предъявляются к оплате поставщику — основному виновнику их.

Отдел автономалей связан с большинством цехов нашего завода. Поставляемые им детали —

это большой объем работы. Их нужно принять, доставить на завод и, наконец, на сборку узлов. Но отдел располагает лишь 9 рабочими и одним тягачом. Это количество явно недостаточно. Однако помощник директора рабочей силой отделяется обещаниями.

Заместителю директора тов. Максимова все эти недостатки известны больше, чем кому-либо. Но, несмотря на то, что отдел автономалей срывает работу всего завода, решительных мер к устранению недостатков в отделе не принимается.

И. ПРОКОФЬЕВ.

Стахановский опыт

На нескольких станках

Семь лет уже прошло, как я поступила станочницей на участок передней оси в цех шасси. В начале не выполняла нормы, но потом подучилась — перевыполнять стала. А теперь на всех станках умею работать, и выработка моя достигает 230 процентов. Прихожу к этому от того, что стараюсь, вдумываюсь в каждую мелочь. До начала смены я обычно все подготовлю — и деталь, и инструмент, и станок. Работа спорится.

Обрабатывается у нас на линии такая деталь — кожух тормозного валика. Проходит она фрезерную и сверловочную операции. Бывало, заложив деталь на фрезеровку и стоишь, пока фрез пробороздит ее. Дело — не

дело, а отойти нельзя. Подумала я, да и решила еще сверловочную операцию обслужить. Попробовала — вышло. Времени хватило на обе операции. И выработка поднялась, и работа стала живее. Только я усмотрела в этом один недостаток — сверловочный станок далеко стоял, на другой стороне линии. Я, конечно, к мастеру Унямину:

— Нельзя ли сверловочный то рядом с фрезерным поставить?

— Что ж, можно, — сказал он. И так и сделал.

Производительность труда от этого поднялась в полтора раза.

Есть у нас еще деталь — кронштейн крепления картера рулевого управления. Она состо-

ит из двух частей — крышки и основания кронштейна. Перед сверловочной операцией эту деталь раньше собирала специальная работница. Пораскинула я умом и спрашиваю мастера:

— А что, если я одна стану и сверловку и сборку делать?

— Сумеешь ли?

— Сумею.

— Ну, а раз так, делай, — олобрил он.

И очень удачно получилось. Пока деталь обрабатывалась на станке, я успевала собрать следующую.

Все это вместе взятое позволяет мне добиваться высоких показателей.

П. ФАНДЕЕВА, станочница цеха шасси.