

# АВТОГИГАНТ

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

Год издания XV  
Выходит три раза в неделю

Четверг, 17 августа 1944 г.

№ 98 (3792)  
Цена 15 коп.

## Набирать темпы, строго выдерживать график! КАК РАБОТАЮТ ЦЕХИ

Программу первой половины августа выполнил ряд цехов. Лучших результатов добились цехи, где начальниками тт. КИРЮШКИН, ИЛЬИН, БУЛАНОВ и КОЖЕВНИКОВ.

Ухудшили работу в третьей пятидневке цехи, где начальниками тт. АКИМОВ, ВАХНИН, КУЗНЕЦОВ (термический № 2). По-прежнему не выполняют плана цехи, где начальниками тт. КОЗЬМИН, ГУСЬКОВ, КОРНИЛОВ.

За последнюю пятидневку ухудшил свои качественные показатели, увеличив брак блока, цех, где начальником тов. ЛАВРЕНТЬЕВ.

Газнаб (тов. ГРАНДИЛЕВСКИЙ), управление смежных производств (тов. КОСТКИН) и отдел автонормалей (тов. АПАНАСЕНКО) попрежнему халатно относятся к обеспечению сборочных конвейеров деталями, вследствие чего имеются срывы сдачи готовой продукции.

(по данным ПЭО ЗАВОДА).

## ПРОГРАММУ ВЫПОЛНИМ 28 АВГУСТА

Одним из основных условий соревнования коллектива литейщиков цеха серого чугуна является работа по суточному графику. В этом соревновании лучших результатов за первую пятидневку августа добился участок старшего мастера Сальникова. Ему присуждено цеховое переходящее Красное Знамя.

Во второй пятидневке формовщики работали не хуже, но стержневщики старшего мастера т. Попова имели лучшие показатели, и знамя передали им.

С неослабевающим стартом про-

ходило соревнование и в третьей пятидневке августа, особенно между стержневщиками и формовщиками.

В августе снизил темпы обработки участок — старший мастер тов. Петрухин.

Весь цех с первого дня месяца работает по графику и добился снижения брака. Свое обязательство — закончить месячную программу 28 числа — литейщики выполняют.

Д. МАЛКОВ, секретарь партбюро.

## ОПЕРЕЖАЕМ ГРАФИК

Участок цветного литья под давлением (цех металлопокрытий) идет с перевыполнением плана на 7 процентов. Работе по графику способствовала четкая организация производства со стороны мастера Гречушниковой и наладчика Строганова, позволявшая до предела уплотнить рабочий день литейщиков. Немалую роль сыграла рабочая смекалка. Так, применение специального приспособления на обработке цилиндра замка зажигания, вместо ручной операции,

позволило поднять производительность труда в два раза.

Большая заслуга в деле успешного выполнения программы принадлежит литейщикам Панкратовой и Седых, работницам Ухановой и Гординой, станочнице Янкиной и прессовщице Шляковой. Они систематически вырабатывают от полторы до двух и более норм в смену.

В. КАРДАКОВ, мастер цеха металлопокрытий.

## МАРФИЦЕВ ЗНАЕТ, ЧТО ДЕЛАЕТ...

На протяжении двух месяцев кузовной цех испытывает острый недостаток в металле. Об этом уже сигнализировалось в «Автогиганте», однако руководство Газнаба не приняло должных мер к обеспечению металлом, и кузовщики остались на первое августа без соответствующих заделов по ряду ответственных деталей.

С первых дней месяца кузовной цех систематически не выполняет график и ставит под угрозу срыва работу всего завода. Да и можно ли ожидать ритмичной работы, когда листовой цех Газнаба (начальник тов. Шмелев) за первую половину месяца из 307 позиций затребованного металла обеспечил полностью всего лишь 35 и частично — 111, а 164 позиции остались нулевой.

Причем листовой цех подает металл мелкими партиями, что вызывает массовые простои рабочих, вынужденные переводы их с одного участка на другой, частые перестановки штампов.

Достаточно сказать, что с начала месяца линия фронта перестраивалась четыре раза, а на верхний капот дважды переставляли штампы. И досаднее всего, что на некоторые детали, как-то: 6681, 6691 и другие металл имеется в наличии и не режется на ножницах.

Чем как не безответственностью Шмелева и заведующего ЦДС Басьянова можно объяснить такой факт, когда при наличии металла деталь (шпандер картера) налаживали два раза.

Безответственность и произвол утвердился и у руководителей Газнаба. Заместитель начальника Газнаба Марфицев, без всякого на то основания, запретил с 13 августа выдавать кузовщикам металл на пружины автомобилей. Когда его спросили: «Почему?», он ответил: «Я знаю, что делаю».

Почему же мирится с такими вопиющими фактами управление производством завода?

В. КУЗНЕЦОВ, начальник ЦДС кузовного цеха.

## КОМСОМОЛЬЦЫ, МОЛОДЕЖЬ, ГОТОВЬТЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОДАРКИ К IV ЗАВОДСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ ВЛКСМ

10 СЕНТЯБРЯ состоится общезаводская конференция ВЛКСМ. Почти во всех комсомольских организациях развита боевая подготовка. Комсомольско-молодежные бригады, отдельные комсомольцы берут на себя новые социалистические обязательства, встают на стахановские вахты, готовят к конференции производственные подарки.

Ниже мы помещаем корреспонденции секретарей комсомольских организаций о трудовых достижениях комсомольцев и молодежи.

### УСПЕХИ МОЛОДЫХ КУЗНЕЦОВ

Став на стахановскую вахту в честь IV заводской конференции комсомола, комсомольско-молодежные фронтовые бригады кузнечного корпуса показывают образцы высокопроизводительного труда.

Бригада Михеевой выполняет сменную норму до 278 процентов, бригада Кротовой — до 222, бригада Ромашева — свыше 150 процентов.

Хорошо работают комсомольско-молодежные бригады Хабаровой и Мусатовой. Они систематически дают по полторы и более нормы в смену.

Н. ХОЛОПОВ, секретарь бюро ВЛКСМ.

### ПЛАН АВГУСТА — К 20 ЧИСЛУ

Комсомольско-молодежная фронтовая бригада Пустозвонова, готовясь достойно встретить четвертую заводскую конференцию ВЛКСМ, приняла единодушное решение выполнить план августа к 20 числу.

Став на стахановскую вахту, коллектив этой бригады ежедневно дает свыше 170 процентов сменного задания. А 14 августа фронтовики тыла выполнили более двух заданий в смену.

К. РАФАЛОВИЧ, зам. секретаря бюро ВЛКСМ цеха моторов № 2.

### Стахановцы военного времени

ТРИ СТАНКА обтачивают, сверлят, шлифуют маховики. Между ними ходит Максим Ананьевич Асосков. Лицо его покрылось чужуной пылью. Крупные капли пота выступили над бровями, на переносице, но глаза горят задором, улыбаются.

Приходится удивляться его неутомимости и трудолюбию. О том, что Максим Ананьевич трудолюбив, ярче всего говорят проценты выработки норм. За июль он в среднем сработал за двоих. Были дни, когда, оставаясь в ночной смене один на всей линии, Максим Ананьевич управлял тринадцатью станками.

В такие дни он обычно запускал до пяти станков одновременно, и не теряя ни одной лишней минуты, работал от гудка до гудка.

Утром мастер Пичугин с удивлением узнает, что за ночь Максим Ананьевич выполнил работу, которой хватило бы для трех станочников.

## ТЕМПАМИ ВОЕННОГО ВРЕМЕНИ ИЗГОТОВЛЯТЬ ДЕТАЛИ ДЛЯ ТРАКТОРОВ И СЕЛЬХОЗМАШИН

Темпы изготовления запасных частей к сельхозмашинам и тракторам все еще неудовлетворительны. Литейный цех серого чугуна (начальник тов. ЛЕБЕДЬ) хотя и приступил к отливке деталей, но держит механические цехи на голодном пайке.

За полмесяца кузнечный корпус (начальник тов. КИРСАНОВ) выдал только две детали из четырнадцати.

Имеет попрежнему большое отставание цех моторов № 2 (начальник тов. КОТЛЯР). Цех шасси (начальник тов. САФОНОВ) должен сдать всего две детали, но он их только начал делать.

Начальник механического цеха № 3 тов. Симонов невыполнение плана сдачи деталей объяснял отсутствием металла. Сейчас металл есть, а деталей попрежнему нет. Чем же тт. СИМОНОВ и КОЧЕТКОВ теперь будут объяснять срыв важного задания?



В родном цеху с недавних пор. Но — лучший на заводе. Вот он грузовика мотор С улыбку заводит. Стремится фронту помогать. Все сделает, осилит. Его и Васей можно звать, И Кабаков Василий. Он мал, Товарищ своих Намного ниже ростом, Но выполняет за двоих Задания подросток. Гордится цех сыном своим, Ведь лет ему пятнадцать.

Но даже взрослому за ним В работе не угнаться. Он, как боец в огне атак, За труд берется с пылом. Мы комсомольцу скажем так: Привет гвардейцу тыла!

С. КИРИЛЛОВ.

НА СНИМКЕ: комсомолец Вася КАБАКОВ — слесарь-дефектник сборочного цеха. Выполняет нормы на 200 проц.

Фото В. ХРАМЦОВА.

### Бригада Марова — на стахановской вахте

Комсомольско-молодежная бригада Марова (литейный цех № 4) стала на стахановскую вахту в честь четвертой заводской конференции комсомола. Взяв конкретные обязательства, бригада с комсомольским энтузиазмом борется за их выполнение, изо дня в день повышая производительность труда.

Вот показатели выработки каждого члена бригады за первую декаду августа.

Маров — 265 процентов, Никитин — 285 процентов, Царев — 330 процентов, Белейников — 255 процентов.

Эта бригада активно участвует в общественной жизни цеха, а также в работах, проводимых комсомольской организацией завода. В частности бригада делала два выхода на строительство стадиона и стрелкового клуба.

ГОРШКОВ, секретарь комитета комсомола.

## Максим Ананьевич Асосков

После таких ночей у Максима побаливали старые раны, полученные от немецких пуль в 1942 году. Но он не жалуется. Слегка прихрамывая, он снова приходит в цех, становится к станкам и так же, как и вчера, работает за двоих — троих станочников.

Моторщики вправе гордиться таким стахановцем, как Асосков. И они им гордятся. Несколько раз ему присуждалось звание лучшего стахановца профессии. Одним из первых в цехе он получил «Книжку стахановца военного времени». Его имя занесено в «Книгу почета» завода.

В прошлом водитель автомашин, председателем колхоза «Путь Ильича» в одном из районов Саратовской области, пулеметчик в Красной Армии, а ныне стаханок участка крупного чугуна в моторном цехе № 1, Максим Ананьевич своим отношением к труду, к товарищам, являет собой образец трудолюбия, дисциплины, передового коммуниста, показы-

вающего авангардную роль на производстве. Поэтому не случайно ему поручена работа партийного группора.

— В начале, — говорит Максим Ананьевич, — когда я начал работать на «Булларах», мне казалось, что я никогда не освою эти станки. А потом втянулся в работу, полюбил ее. Стал изучать оборудование. За два года все изучил, на каждом работал, кое-какие сам налаживать могу. А что я работаю, как вы говорите, хорошо, в этом особой моей заслуги нет. Я выполняю свой долг советского гражданина и члена большевистской партии.

В этих словах Максима Ананьевича — вся его преданность Родине, его стремление быть наиболее полезным в дни войны, помочь Красной Армии очистить нашу страну от фашистской грязи и добыть раненого зверя в его собственной берлоге.

Л. ЛОБАНОВ (цех моторов № 1).



# ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ СОБЕСЕДОВАНИЕ В ПАРТОРГАНИЗАЦИИ ЗАВКОМА РАИ

В парторганизации завкома РАИ проведено теоретическое собеседование на тему: «Советское государство — источник силы и прочности Советского Союза».

Большинство участников (а их было свыше двадцати человек) серьезно работало над материалами, привлекая первоисточники и конспектируя отдельные темы.

В собеседовании были затронуты и разобраны следующие вопросы: марксизм — ленинизм о происхождении и классовой сущности государства; учение Ленина — Сталина о советском государстве, как государстве нового типа; товарищ Сталин о прочности и незыблемости советского государства в условиях Отечественной войны; партия Ленина — Сталина — источник силы и могущества Советского государства; советское государство — наилучшая форма организации экономического и культурного подъема страны в мирное время.

Теоретическое собеседование прошло активно. На нем выступило около десяти человек, в том числе тт. Власова, Миронов, Вознесенская, Прядко, Кочетов и другие.

Теоретическим собеседованием руководила консультант парторганизации тов. Матвеева.

## ВОПРОСЫ ПОЛИТИЧЕСКОГО ВОСПИТАНИЯ НА ПАРТСОБРАНИИ

На днях в кузовном цехе состоялась партийное собрание с вопросом о марксистско-ленинском воспитании. Доклад о состоянии и задачах марксистско-ленинского воспитания кадров в свете решения XVII пленума Горьковского обкома ВКП(б) сделал секретарь партбюро тов. Козлов. Выступившие в прениях коммунисты Гладилов, Логвин, Кабин, Пикулин и другие отметили ряд недостатков в политическом самообразовании коммунистов. Партсобрание приняло соответствующее решение.

## По сигналам „Автогиганта“

Статья «Политическое невежество», опубликованная в «Автогиганте» за 29 июля, обсуждалась на партийном собрании инструментально-штампового отдела при постановке вопроса о решении XVII пленума обкома ВКП(б) о марксистско-ленинском воспитании кадров.

Намечены практические мероприятия по улучшению пропагандистской работы в парторганизации. В частности выделено девять консультантов из числа руководящих работников отдела для оказания помощи занимающимся политическим самообразованием.

Вновь организован кружок по изучению политической карты мира. Начато проведение лекций по истории партии. На днях прочитана первая лекция по XIII главе «Краткого курса истории ВКП(б)». По этой теме будет проведено теоретическое собеседование.

В красном уголке организована выставка литературы для занимающихся политическим самообразованием.

С. КОРЮКИН, секретарь партбюро ИПО.

# ЗАХУДАЛАЯ КАНЦЕЛЯРИЯ,

# А НЕ ОПЕРАТИВНЫЙ ШТАБ ПРОИЗВОДСТВА

Когда же в механическом цехе № 8 наведут порядок на участках и организуют настоящую борьбу за выполнение производственной программы?

Ни один из производственных участков механического цеха № 8 не выполняет графика. Но когда спросили начальника производственно-диспетчерской службы (ПДС) цеха тов. Доронина, в чем причины такого положения, он ответил буквально следующее: «Я не могу знать, что их держит, не могу анализировать причины». И это отвечает человек, обязанный организовать всю производственную деятельность такого крупного цеха завода!

А как выполняет план участок старшего мастера Лбова? — Сейчас узнаю... — Тов. Доронин берет телефонную трубку. — Алло, Зоя Николаевна? (Зоя Николаевна Дашкова — старший экономист цеха) скажите, какое отставание у Лбова?

— Н-да, отставание большое... Но почему бы это?.. Ничего его не держит. Он всем обеспечен...

В действительности же участок Лбова срывает график из-за неподачи заготовок кузовным цехом.

— По какому бы вопросу к Доронину не обратились, он ничего не знает, прежде чем ответить, сам начинает наводить справки. — говорят о нем в цехе. У нас нет ПДС. Это пустое место... Сами достаём детали, са-

ми заботимся о металле. Сами учитываем и планируем работу.

ПДС — штаб производства, но ПДС механического цеха № 8 вместе со своим начальником Дорониным не оправдывает этого назначения.

Большое отставание от плана имеет участок старшего мастера Лагеды. Срыв графика Лагеды любит объяснять недостатком рабочей силы, в то же время на 11 августа 26 процентов рабочих участка не выполняют норм выработки. Здесь много новых малоквалифицированных рабочих, а обучение их не организовано. На участке нет ни одной стахановской школы ни одного технического кружка. Поэтому низка производительность труда, часты поломки инструмента.

Механический цех № 8 никогда не отличался чистотой и порядком, а участок тов. Лагеды тем более. Это самый грязный и захламленный участок в цехе.

Хаос и беспорядок царят на складе металла, за состояние которого отвечает непосредственно Лагада. Отсутствие порядка и путаница на складе приводят к печальным последствиям. Вот один из ряда вон выходящих фактов. Партия деталей № 910800 (ось колеса) была изготовлена из стали марки 10 — 20 вместо стали марки 40Х.

Эту ошибку обнаружили лишь в термическом цехе № 3. 80 процентов изготовленных осей были окончательно забракованы, а график сорван.

Эти детали и сейчас идут бракованными, так как во время токарной обработки припуска на шлифовку не выдерживаются. Мастера Горшков и Мишин не требуют от рабочих, чтобы при токарной обработке они пользовались скобой, и те измеряют детали «на глазок».

На участке велики потери рабочего времени. За полчаса до окончания смены половина станков уже не работает, станочники идут мыть руки, а мастера делают вид, что не замечают такого вопиющего нарушения дисциплины.

Некоторые работники цеха подсчитали, что из-за этого ежедневно недодаются два важных больших изделия.

Когда же наконец начальник цеха тов. Шубин наведет порядок в цехе и организует настоящую борьбу за выполнение плана? Управлению производством завода пора бы уже давно заняться по-настоящему этим «хроническим большим» цехом, срывающим выполнение программы.

М. ВАСИЛЕНКО.

## На экономические темы

## ГОЛОВАЧЕВ СРЫВАЕТ РАБОТУ ХОЗРАСЧЕТНОГО УЧАСТКА

Мастерская стального литья литейного цеха ковкого чугуна с первого августа переведена на хозяйственный расчет. За пятнадцать дней коллектив мастерской добился некоторого улучшения экономических показателей за счет снижения брака литья и экономного расходования материалов. Но с выполнением программы мы отстаем.

Отставание от графика вызвано рядом внутренних причин, как-то недостаточной организацией производства со стороны мастера формовки Коренного, который слабо борется за максимальное использование рабочей силы, допускает повышенный процент брака по формовке и другие. Эти недостатки мы стараемся устранять на ходу.

Главная причина отставания заключается в том, что отлитые изделия задерживаются на обработке в термическом цехе № 1 (начальник тов. Головачев).

Достаточно отметить, что на термическую обработку нами подано такое количество деталей, которое не только обеспечивает выполнение графика по товарной продукции, но и перевыполнение его. Однако эти детали лежат в термическом цехе без всякого движения. Их скопилось там больше двухдневного запаса.

И надо прямо сказать, что такое положение мало беспокоит начальника цеха тов. Головачева. Он лишь отделяется

одними обещаниями. 11 августа тов. Головачев заверил, что все малые изделия будут в этот же день обработаны, но фактически обработал всего лишь менее десяти процентов наличия. И так же случалось нередко.

Кроме того, в этом цехе имеются частые нарушения технологичности. Детали зачастую пережигаются и идут в брак. Так, например, сначала месяца забраковано деталей на окончательной приемке по термической обработке на сумму свыше 4500 рублей.

Кому нужна такая работа?

А. ПЕТРУШКИН, начальник мастерской стального литья литейного цеха ковкого чугуна.

Алексей Солуянов

## ВСЕ ЗНАКОМО, ВСЕ ЛЮБИМО...

Перелески и пригорки  
И любимый город Горький,  
Крылья чайки озорной  
По над волжскою волной.  
Берег с чистыми песками,  
Сад с тенистыми рядами,  
Яблонь розовый наряд,  
И девичий нежный взгляд...

Все знакомо, все любимо,  
Все влекло neodolimo,  
Пело, ширилось, в груди  
И... осталось позади!

И теперь в семье военной  
Только памятью нетленной,  
В горе, тепле и дыму,

Край заветный обйому..  
Только песней солдатской,  
Да привязанностью братской,  
И беседой о былом  
С неразлучным земляком,  
А в атаке, в битве страшной,  
В жаркой схватке рукопашной,  
Что знакомо, что любимо,  
В бой влечет neodolimo —  
Греет ненависть бойца,  
Правит струями свинца!

В день заветный, в день  
желанный,  
В день победою венчанный,  
Позовет отчизна снова

Победителя родного  
В край почетного труда,  
К счастью, к миру — навсегда.  
Знаю: встретят земляка,  
Что придет издалека, —

Перелески и пригорки  
И любимый город Горький,  
Крылья чайки озорной  
По над волжскою волной.  
Берег с чистыми песками,  
Сад с тенистыми рядами,  
Яблонь розовый наряд  
И девичий нежный взгляд...

Действующая Армия,  
Полевая почта 15263.

# ★ Колючий конвейер

ЧТО ЭТО?

(ЗАГАДКА)

В каком это цехе  
Завалы и грязь,  
И масло повсюду  
Сверкает, струясь,  
И стружки железной  
Гора за горой,  
Что трудно к участку  
Пробраться порой?  
Не только там трудно  
По ваху ходить,  
Но стало за качеством  
Трудно следить.

(ОТГАДКА)

Чтоб слышали лучше,  
Ответ пробасим:  
Там Брук есть начальник,  
Помощник — Юсим.

Трофим ЗОРКИЙ.

## Образцово подготовим столовые к зиме

Завком профсоюза автопромышленности подвел итоги соревнования столовых за июль. Лучший результатов в этом соревновании добился коллектив столовой № 7 механического цеха № 10. Ему присуждено переходящее Красное Знамя.

На днях здесь состоялся митинг. На нем выступили директор столовой Хвешкина, зав. производством Брызгина, стахановка Киришкина. Они обязались еще больше улучшить работу своей столовой и обратились ко всем работникам общественного питания провести месячник по подготовке столовых к зиме.

В своих обязательствах коллектив столовой пишет:

Подготовить до 10 сентября овощехранилище, квашпункт и кладское хозяйство. Отремонтировать производственные помещения и самую столовую.

Своевременно произвести закладку, а также сушку некоторых овощей.

Всемерно увеличивать ассортимент овощных блюд и улучшать качество их приготовления.

Добиться обслуживания столоующихся в течение 15—25 минут.

Коллектив обратился к коллективам всех столовых последовать их примеру.

П. МИХАЙЛОВ, представитель рабочего контроля.

## Теряем в столовой драгоценное время

Обеденный перерыв у рабочих участков тяжелых и легких автоматов механического цеха № 7 должен начинаться ровно в 12 часов дня.

Вот и на этот раз (13 августа) рабочие в назначенный час пришли в столовую № 58 и разместились по местам. Но напрасно они ждали обеда, официантки не подавали его.

— Хлеб еще не привезли, — бойко заявляли они возмущенным рабочим.

Так и сидели столующиеся в ожидании обеда 50 минут, теряя драгоценное рабочее время.

Такие случаи задержки рабочих в столовой повторяются нередко, но директор столовой Денисенко не обращает на это никакого внимания. А помощник начальника цеха тов. Ключих также проходит мимо подобных безобразий!

А. МАРНИН, старший мастер.  
Н. БАКУЛЕВ, старший диспеттер.

Врио отв. редактора  
В. А. ТРАВНИЦКИЙ