

# АВТОГИГАНТ

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

Год издания XVI  
Выходит три раза в неделю

Суббота, 4 августа 1945 г.

№ 86 (3934)  
Цена 15 коп.

## Сталинский день железнодорожника

Коллектив железнодорожного цеха автозавода, как и все советские железнодорожники, 5 августа отмечает Всесоюзный день железнодорожника.

Одна из лучших станций цеха — Сортировочная, вступив в соревнование, добилась хороших результатов. Простой вагонов НКПС здесь снижен до 1,7 часа при норме 2,5 часа, значительно перевыполнен при этом план погрузки. Передовые люди этой станции — составители Бриксин, Спиридонов, сцепщики — Кудявцев, Смирнов, машинисты — Шевяков, Веселов, помощник машиниста Буцев.

По-деловому выполняет свои обязательства и коллектив станции Северной Сортировочной о сокращении на 10 минут времени стоянки на станции горьковских предаточных паровозов. За весь месяц коллектив сэкономил 30 часов или почти 32 минуты в каждой передаче.

Коллектив вагонного участка высокими производственными показателями встречают этот день стахановцы депо. Столяр т. Винокур выполняет норму на 325 процентов, сварщик т. Лебедев — на 229 процентов, слесарь т. Бобков — на 178 процентов. Комсомолец-сварщик Борисов Ваня вырабатывает более двух норм.

Не отстает от этих служб и коллектив службы пути. Бригады тт. Воробьев, Синицын, рабочие тт. Калмыков, Сатдаров, Наумов, Замотин, Горбунов под руководством и с помощью старейшего путевода мастера Грязнова выполняют нормы выработки на 185 процентов.

Малочисленный, но спаянный коллектив грузчиков в июле выполнил план на 132 процента. Грузчики тт. Огородников, Бушуев, Грязнов, Дружинин, Грибанов, Боровков выполняют нормы от 180 до 250 процентов.

Однако в целом железнодорожный цех основного — ликвидации простоя вагонов НКПС не добился. Главными виновниками перепростоя вагонов НКПС являются ТЭЦ (исполняющий обязанности начальника т. Шаров), Газтопснаб (т. Воронков) и хозяйственный отдел завода (т. Харченко).

Основная задача коллектива цеха — не только добиться сокращения простоя вагонов до установленной нормы, а и снизить ее и подготовить все железнодорожное хозяйство к нормальной работе в зимних условиях.

А. ГРЕЧИН, предцехкома;  
М. МОРОЗОВ, инструктор стахановских методов труда.

## Социалистическое соревнование в честь Победы

### Успехи модельщиков

Коллектив модельно-штампового цеха, борясь за выполнение своих обязательств, программу июля выполнил на 105,9 процента.

Особо хорошо работали участники старших мастеров тт. Миодушевского и Гоголева. Среди бригад образцы самоотверженного труда показали стахановские

бригады тт. Дмитриева, Косарева, Джалимова. Их выработка составляла от 250 до 280 процентов.

Коллектив цеха с первых дней августа развернул социалистическое соревнование за досрочное выполнение программы месяца и третьего квартала.

А. БЕЛОВ, предцехкома.

### До шести норм

Стахановец теплоэлектроцентрали грузчик т. Малафеев в честь Победы взял обязательство снизить простой вагонов НКПС под разгрузкой угля.

Тов. Малафеев перевыполняет свои обязательства. На разгруз-

ке угля 30 июля он дал 550 процентов, 31 июля — 570 процентов.

Его труд пример всему коллективу.

А. БАКУЛИН, предцехкома.

### Сделано руками инженеров и техников

Бригада инженерно-технических работников тов. Носкова (отделение «СНП» инструментально-штампового отдела), работая на свободном оборудовании во вне-

норму на 300 проц., 65 часов отработал мастер отдела технического контроля т. Дмитриев. По три нормы выполняли в среднем члены бригады тт. Нос-

Сergeev в июле отработал 85 час. и сделал 37 штук различного инструмента, выполняя сменную

ды помогла отделению в срок закончить изготовление заказов для ГАЗ-51.

П. МИХАЙЛОВ, инструктор стахановских методов труда.

### На конвейерах завода

Около 15 часов простоял грузовой конвейер 1 и 2 августа. Этот простой — результат халатности руководителей отдела автормалей, сборочного и радиаторного цехов, не обеспечивших подачу болтов № 26706, кабин,

радиаторов и других деталей. В больших простоях легкового конвейера виноват радиаторный цех, механический цех № 2 и цех шасси. (По данным автомобильного отдела завода).

### Общезаводская конференция

Конференция по охране труда и технике безопасности состоялась 7 августа 1945 года, в 6 час. вечера, в зале заводоуправления.

Порядок дня:  
Отчет о выполнении оздорови-

тельных мероприятий за 1-е полугодие 1945 года и итоги 2-го общественного смотра охраны труда и техники безопасности.

Докладывает главный инженер завода тов. Власов К. В.

### Выполнить план по запчастям к 15 августа

Уборка сталинского урожая № 2. Задание по: поршневым колечкам он выполняет на 50 процентов. Старший мастер участка поршневых колец т. Сачков работает «с холодком». Несмотря на большой прорыв, его участок аккуратно кончает работу в 5 часов дня, тогда как рабочие других участков, сознавая важность задания, трудятся сверхурочно, не считаясь со временем.

Однако некоторые цехи завода до сих пор не придают еще должного значения этому важнейшему правительственному заданию. Вот механический цех,

пяти наименований он имеет отставание. Все эти детали обрабатываются на участке шестерен коробки скоростей, где начальником т. Серебряков, который легкомысленно относится к выполнению задания для сельского хозяйства и плетется в хвосте других участков цеха.

Имеет все возможности выполнить задание в срок цех шасси, несмотря на задержку поковок шкворней из кузницы.

Автозавод не имеет права срывать правительственное задание. Выполнить его досрочно —

Улучшил сдачу запчастей моторный цех № 2, но по деталям

Кузовной и прессовый цехи изготовлено 11 штампов. Тов. Ермишин обязан был предоставить оборудование и поставить штампы на пресса для их наладки. Однако, несмотря на то, что на наладку этих крупных штампов был составлен специальный календарный график, согласованный и утвержденный т. Ермишиным, пресса в течение всего месяца под разными предлогами не предоставлялись и наладка штампов была сорвана.

Основной причиной срыва графиков наладки является отсутствие инструмента. Инструментальщики не выполнили своих обязательств по своевременной и комплектной подаче инструмента производственным цехам.

Кузовной цех мог бы выполнить в июле график, если бы начальник цеха т. Ермишин интересовался ходом наладки, следил за ней, оказывал помощь технологом и мастерам. По июльскому графику здесь должны были налаживаться три очень крупные и сложные в наладке детали кабины и капота (панель крыши, верхняя панель передка и верхняя панель капота). Для этого

Весьма бесечно и легкомысленно относится к наладке деталей машины ГАЗ — 51 заместитель начальника прессового цеха т. Беляев. Как идет наладка в цехе, какого инструмента нет, т. Беляев не знает и знать не хочет.

Не к лицу начальникам цехов играть роль посторонних наблюдателей.

А. КОМИССАРОВ, ведущий инженер производственного отдела.

## На экономические темы

### Тов. Шотин экономит, а тов. Ятченко транжирует сэкономленное

Хозрасчетный участок поршней является основным в литейном цехе № 4, и поэтому от его работы во многом зависят результаты хозяйственной деятельности цеха. В течение долгого времени этот участок был нерентабельным, давал убыток. С января по апрель 1945 г. он перерасходовал 187,5 тысяч рублей, что почти вдвое превышает нормы.

Месячных заданий по себестоимости участок не имел, результаты его хозяйственной деятельности на рабочих собраниях не обсуждались и начальником цеха т. Кузнецовым не рассматривались. Даже начальник участка т. Шотин не знал установленных нормативов на основные материалы, что неизбежно приводило к перерасходу. Вместо использования отходов своего производства по цене 2 руб. 40 коп. за кг. расходовались: чистый алюминий стоимостью 4 руб. 44 коп. и силумин — по цене 5 руб. 34 коп. за кг. Из-за повышенного расхода медной латуны участок ежемесячно терял 10 — 12 тысяч рублей.

Тов. Шотин не проявлял на-

стойчивости в получении от ГАЗ-снаба материалов, соответствующих установленной технологии. Ни одного иска на качество и цену материалов ГАЗснабу предъявлено не было. Учет основных материалов не был налажен, брак планировался в противоречии с установленными лимитами.

После обследования хозяйственного участка планово-экономическим отделом завода и соответствующих выводов тов. Шотин изменил свое отношение к хозрасчету, провел мероприятия, обеспечившие снижение себестоимости.

В целях усиления борьбы за экономии материалов периодически, 5—6 раз в месяц, контролируется расход основных материалов: переплава, алюминия, силумина.

При отклонениях металла по качеству и цене ГАЗснабу предъявляются претензии для взыскания убытков.

Разработана методология планирования брака по участку.

Эти мероприятия, бережное отношение рабочих к расходу государственных ценностей, а также своевременное получение участком наряд-заказа с качественными показателями и периодическое обсуждение результатов хозяйственной деятельности среди рабочих позволили уже в мае резко улучшить показатели участка. За май участок дал экономии 12,7 тыс. руб., в июне экономия увеличилась до 39,6 тыс. рублей.

Однако экономия, полученная участком тов. Шотина, идет на покрытие тех сумм, которые растраниживает участок цветного литья, где «хозяйничает» тов. Ятченко. Почему же с этим мирится тов. Кузнецов?

А. ЛЕХТМАН, старший инженер — экономист планово-экономического отдела завода.



## Нам пишут

**ДИРЕКЦИЯ.**