

сквозной стахановской бригады прессового
цеха ко всем коллективам цехов завода

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

Четверг, 6 сентября 1945 г.

№ 100 (3948,
Цена 15 коп.

По-хозяйски заботиться о рабочих общежитиях

Окончена вторая мировая война. Мы приобрели большие возможности для улучшения бытовых нужд рабочих.

Между тем, приказ директора завода, обязывающий руководителей цехов произвести ремонт в прикрепленных общежитиях, выполняется плохо.

К Газнабу прикреплены два общежития: по Комсомольской улице барак № 1 и на Гавани барак № 27. Оба они требуют капитального ремонта. А тов. Саратин решил произвести здесь мелкий ремонт, т. е. кое-где подлатать, подкрасить. Но даже и к этому ремонту приступают очень медленно, а о заводе топлива совсем не беспокоятся.

Председателя цехкома т. Буслаева это также мало трогает.

Начальник управления жилищно-коммунального хозяйства тов. Маев и предцехкома тов. Богатова считают, видимо, излишним создавать в эту зиму нормальные бытовые условия рабочим, проживающим в их общежитиях.

Неблагополучно с подготовкой к зиме барачников литейного цеха № 2 (начальник тов. Лаврентьев, предцехкома тов. Жилочкин) и механического № 8 (начальник тов. Кочетков, предцехкома тов. Онуфриев).

Срочного ремонта требуют бараки № 16 (Детская улица) и 24 (Коммунальная улица) на Северном поселке, над которыми шефствуют тт. Лаврентьев, Кочетков, Жилочкин и Онуфриев.

Однако эти хозяйственные и профсоюзные руководители продолжают (как и в прошлую зиму) игнорировать удовлетворение бытовых нужд рабочих.

Никакие ссылки на объективные причины не могут оправдать этих горе-руководителей, не желающих позаботиться о создании нормальных жилищных условий для рабочих.

Ведь есть же у нас примеры того, как заботливые хозяйственники готовят к зиме свои общежития.

Автоцех (начальник тов. Шляпников, предцехкома тов. Мещеряков) уже полностью отремонтировал свой барак № 15 на Северном поселке. Там чистота и уют. Хорошо готовится к зиме и общежитие инструментально-штампового отдела (начальник тов. Камышев, предцехкома тов. Дружков).

Тт. Саратин, Маев, Кочетков и Лаврентьев, не ждите скидок на «военное время». Их не будет. Приказ о ремонте общежитий писан и для вас.

В. БУЛЫЧЕВ, председатель жилищно-бытовой комиссии завкома профсоюза.

В ответ на обращение тов. Сталина

Задание перевыполнено

В ответ на обращение товарища Сталина к народу, стахановцы кузнечного цеха 4 сентября показали высокую производительность труда.

Слесаря-дефектчики тт. Пустеленин и Головкин дали выработку 266 процентов, автогено-

сварщик т. Оськин — 260 процентов.

На 121 процент выполнил задание участок мелкой штамповки, которым руководит старший мастер тов. Рыков.

Ф. ПИКУЛИН, предцехкома.

70 заказов—в неурочное время

Обращение товарища Сталина к народу нашло живой отклик в коллективе заготовки инструментально-штампового отдела. Бригадир стахановской бригады т. Батракова обязалась выполнять норму на 180 процентов.

Старший мастер Иванов, совместно с бригадой инженерно-

технических работников, взял обязательство в сентябре выполнить 70 заказов по наладке новой машины в неурочное время.

Коллектив цеха заготовки дал слово план месяца закончить к 28 сентября.

П. МИХАЙЛОВ, инструктор стахановских методов труда.

Обязательства кузнецов

Коллективы кузнечных цехов с подъемом встретили обращение товарища Сталина к народу.

На митинге в паровой кузнице выступил кузнец тов. Николаев. Он сказал: «В честь победы над Японией, в сентябре я буду работать еще лучше. Беру обязательство ежедневно

выполнять производственное задание на 150—160 процентов».

В своем выступлении тов. Колотухин взял обязательство в сентябре программу смены закончить к 25 числу.

И. ЗАЙЦЕВ, зам. секретаря партбюро.

До конца пятилетки

Стремясь к тому, чтобы быстрее залечить раны, нанесенные стране войной, и еще больше укрепить и возвысить нашу советскую державу, мы, работники отдела кадров и технического обучения завода, решили: Закрепить себя за заводом на всю пятилетку восстановления и развития нашего социалистического народного хозяйства;

Принять активное участие в реализации пятилетнего плана по нашему заводу;

Охватить техническим обучением новые пополнения рабочих, работников и подростков с тем,

чтобы повысить их квалификацию, улучшить их материально-бытовое положение.

Мы вызываем, всех рабочих, инженерно-технических работников и служащих заводоуправления последовать нашему примеру.

По поручению общего собрания:

Стахановка - отличница
НЕСМ НОВИЦКАЯ,
Мастер - преподаватель
ЗИБЕЛЬБЕРГ,
КОВАЛЬ, ВОЛЧЕНКОВ, ВА-
СИЛЬЕВ — работники отдела.

Активно подготовимся к партийно-технической конференции

Партбюро цеха моторов № 1 наметило ряд мероприятий по подготовке к партийно-технической конференции.

Начальнику техсектора тов. Видерман и зам. начальника цеха по подготовке производства тов. Денисюк предложено организовать кружки по ознакомле-

нию рабочих с конструктивными особенностями новой грузовой машины ГАЗ — 51, с чертежами новых деталей, со всем производственным процессом.

На днях намечено также провести совещание партийно-хозяйственного актива по этому вопросу.

В литейном цехе серого чугуна проведено совещание партийно-хозяйственного актива о подготовке к партийно-технической конференции. Начальник цеха тов. Лебедь, начальник техсектора тов. Земсков, начальник ОТК тов. Глуховский, технолог тов. Понятин и другие обменялись мнениями о том, как ознакомить кадры рабочих с производством новой машины.

Производство ряда деталей машины ГАЗ — 51 уже освоено в цехе. Осваивается и новый инструментальный.

Партбюро наметило в плане мероприятий по подготовке к партийно-технической конференции проведение партийного собрания с постановкой этого вопроса, ряд бесед с рабочими, мастерами, организацию наглядных пособий.

Желая успешно выполнить задание Правительства по подготовке машин ГАЗ—51 и задачу, поставленную директором завода по выпуску первой серии этих машин к годовщине Октябрьской Революции, мы, рабочие, наладчики, мастера и ИТР прессового цеха, штампового цеха, № 2, ИПО, технологи техсектора прессового цеха и конструктора КЭО объединились в сквозную стахановскую бригаду имени Победы в составе 151 человек.

Наша бригада, организованная впервые во время Великой Отечественной войны, три раза обеспечивала в срок выполнение своих обязательств.

За август сквозная бригада выполнила следующие обязательства:

Закончена наладка, изготовление и поданы на главный конвейер первые пробные узлы машины ГАЗ — 51: рама, бензиновый бак, передний бампер. Так же закончены наладкой исключительно сложные подузлы — тормозные колодки, тормозные щиты и детали двигателя и кабины по графику главного технолога.

Отштамповано на первую серию машин до 90 наименований деталей. Налажено и освоено 106 штампов и приспособлений. Изготовлено 20 крупных и средних штампов. Члены бригады за август проработали сверх нормированного времени более двух с половиной тысяч часов. Все производственные участки прессового цеха, наравне с перевыполнением программы наладки, перевыполнили производственную программу цеха.

Лучшие образцы работы в августе показали члены сквозной бригады: технологи — Шилин А. Н., Ушаков, Кузьмина А. Н., Кумачин П. В., Фадеев С. Е., Горячкина А. Н., Серов Е. Е., Апраксин Н. В., слесари-наладчики — Косарев, Фадеев, Кудряшов, Молчанов, Жулин, Лапшин; слесари-изготовители — Аксенов, Хомутов, Демин, Соколов, станочники — Воронов, Циринков, Тужилкин, Лапаев.

Наладчики прессового цеха — Карепов, Магаев, Маринин, Амосов, Синицын, Уткин, Малафеев, Мельников, Евсеев, Трихвицкий, Дудин, Филякин, Дороничев, Курочкин, Кунилов, Федосеев, Жемчугов.

Большую помощь и внимание оказал бригаде зам. главного конструктора т. Кригер А. М.

Для обеспечения выпуска первой серии машин к 7 ноября и реализации решения парткома завода о подготовке к партийно-технической конференции, сквозная стахановская бригада берет на сентябрь следующие обязательства:

1. Изготовить 16 крупных и средних штампов, из них к 10 октября 2 крупнейших штампа машины ГАЗ—51 для вытяжки передних крыльев. Исполнителями этой сложной работы являются следующие члены бригады: мастера тт. Бузакеро, Роштан,

Дорогин, Лебедев, ст. технолог Петров, фрезеровщики — Циринков, Наумов, Тельянов, келлеровщики — Воронов, Тужилкин, Матвеева, Молодцов, Сколяр, слесаря — Аксенов, Чернов, Хомутов, Кузнецов.

2. Провести наладку, освоение и штамповку 35 деталей, наладить 50 штампов и приспособлений согласно графику главного технолога.

3. Бригада производственных участков прессового цеха одновременно с наладкой и освоением обязуется обеспечить выполнение текущей производственной программы.

4. Бригада технологов техсектора обязуется подготовить производство налаженных узлов на выпуск 100 машин в день, сократив до минимума период освоения и изготовления первой серии деталей.

5. Члены бригады обязуются отработать сверх нормированного времени 2500 часов.

6. Все члены бригады обязуются оказывать взаимную помощь друг другу в выполнении взятых обязательств, помогать рабочим прессового цеха в освоении технологического процесса и инструмента машины ГАЗ—51.

Вызываем на соревнование коллективы радиаторного цеха и шасси и требуем обеспечить в сентябре бесперебойную подачу прессовому цеху кронштейнов для рамы ГАЗ—51 и деталей для гидравлических тормозов.

Просим главного механика тов. Дамбург закончить к 1 октября ремонт прессы двойного действия для наладки крыльев машины ГАЗ — 51 и к 8 сентября обработать матрицы для штампа крыла.

Призываем коллективы цехов завода организовать сквозные стахановские бригады по освоению машин ГАЗ—51.

Бригадир сквозной стахановской бригады **ВАЙНШТЕЙН**, Бригадир КЭО **СОРОЧКИН**, **ЕЛПАТОВ**, бригадир ИПО по изготовлению.

МЕЖАНОВСКИЙ, бригадир ИПО по подготовке,

ПРИШВИН, бригадир ИПО по наладке.

БОРДОН, бригадир технологов.

ЛЕГОШИН, СПИРИЧЕВ,

КАПРАЛОВ, РОМАШОВ,

ШИРКАНОВ, ВАШИН, СУБ-

БОТИН, ШИРМАКЕВИЧ — бригадиры участков прессового цеха.

Шефы бригады:

ГУСЬКОВ, начальник прессового цеха,

СЕЧКИН, секретарь партбюро прессового цеха,

ЛЯХОВ, предцехкома прессового цеха.

ДРЯХЛУШИН; начальник штампового цеха № 2

КАДИНСКИЙ, зам. главного технолога

БАНИН, зам. начальника ИПО.

МОМОТ, предцехкома штампового цеха № 2.

От занятий в кандидатском кружке — к самостоятельной работе над книгой

Не так давно партийное собрание арматурного цеха обсуждало итоги работы кандидатского кружка.

Пропагандист тов. Чигирев кратко доложил партийному собранию:

— В кружке обучались 12 кандидатов в члены ВКП(б). Ни один слушатель из кружка не выбыл. Срывов занятий не было. Посещаемость в среднем 9 — 10 человек. Слушатели изучали программу и Устав партии, книгу тов. Сталина «О великой Отечественной войне Советского Союза». На каждом занятии мы уделяли время и обсуждению вопросов текущей политики.

Уровень слушателей кружка был не совсем одинаков, приходилось с каждым в отдельности беседовать о том, как понять и усвоить материал, какие встречаются трудности и тут же помогать преодолеть эти трудности.

Первое время слушатели были мало активны, стеснялись излагать свои мысли, а плохо ориентировались в материале.

Я давал наводящие вопросы и персонально каждого вовлекал в беседу.

Спустя несколько занятий положение стало иным. Охотников выступать становилось больше и больше. И прежде отмалчивавшиеся тт. Гушин, Полушкин, Зубков, Селезнев и другие стали активно участвовать в обсуждении темы.

Слушатели кандидатского кружка получили хорошую подготовку.

Возьмем к примеру тов. Гушина. Он из кандидатов принят в члены ВКП(б). Партийное бюро поручило ему руководить агитколлективом. С этим поручением он справляется успешно. Тт. Зубков и Полушкин проводят на участках чистку газет и беседы. Они активно выступают на партсобраниях.

Ряд слушателей в своих выступлениях дал очень положительную оценку деятельности кружка:

— Кружок нам открыл глаза, — сказал т. Кузьмин. — Я раньше совсем не разбирался в прочитанном материале, а тов. Чигирев разъяснял очень понятно и подробно. Сейчас я могу самостоятельно разбираться и изучать «Краткий курс истории ВКП(б)».

Тов. Зубков в своем выступлении благодарил пропагандиста тов. Чигирева за то, что на кружок тот приходил всегда подготовленным и на все вопросы давал точные, исчерпывающие ответы.

— Мы всегда были довольны занятиями, — подчеркнул т. Зубков. — Мне лично кружок дал очень много. Я сейчас могу заниматься самостоятельно.

Тов. Полушкин в своем выступлении отметил:

— В кружке я научился работать с книгой. Сейчас я самостоятельно приступил к изучению первой главы «Краткого курса истории ВКП(б)».

Тов. Шенленков, Орлова и другие также отмечали большую пользу, полученную ими на занятиях кандидатского кружка.

В. БАКУЛИН, зам. секретаря партбюро.

НАШИ СТАХАНОВЦЫ



На снимке: Выбывщик литейного цеха № 2 Федор Семенович БЕЗНОГОВ. На автозаводе работает 12 лет, систематически выполняет по две нормы в смену. Фото В. ХРАМЦОВА.

Сержей Соколов Дума о Волге

В краю, где Волга
И воликий плес,
Есть старый домик
В тени берез...

★

А я от Волги
За тыщу верст...
Здесь томе небо
В сияньи звезд.

Шоссе стрелою
Уходит вдаль,
И пляшут волны
Дунайский вальс.

★

Я много в битвах
Прошел полей,
Но всех любимей,
Мне всех милей

Даленый берег,
Крутой откос
И старый домик
В тени берез.

Колочий конвейер

Баллада о Печкине

Вчера главный конвейер простоял 4 часа из-за неподачи деталей механическим цехом № 2 (начальник тов. Печкин).

Встал Печкин и, скромно одернув А вот спайсеров для машин
пиджак, не везут...
Речь произнес на «Ура!» Так часто бывает у нас.
— Снажу почему получилось так, ★
Что мы не даем спайсера. Причины простоя, конечно,
Работу болты тормозили у нас, просты.
Теперь поступили они, И выводы наши верны.
И мы спайсера подадим тот же час Сборку машин тормозят не
болты,
Задержек не будет ни - ни... А снажем верней — БОЛТУНЫ.
Конвейер стоит, а минуты бегут, С. КИРИЛЛОВ.
За часом торопится час.

А. П. ТРОИЦКИЙ,
начальник
автомобильного
производства

Сменное задание — боевая программа производственника

Вступление страны в период мирного развития ставит перед нашим заводом особые задачи. В короткие сроки мы должны вернуть автомобильное производство до масштабов, каких завод еще не знал за время своего существования. Нарастание темпов выпуска с одновременной перестройкой производства на новые, улучшенные виды машин потребует от всего коллектива напряженной работы. В этих условиях каждый перебой в работе участка, линии и даже отдельных рабочих мест грозит снижением отдачи всего завода. Вопросы планирования производства и выполнения плановых заданий приобретают сейчас исключительное важное значение.

Сменное производственное задание — основной документ планирования. Через этот документ производственный план цеха доводится до непосредственного исполнителя и в то же время разбивается на мельчайшие календарные сроки. Сменное задание — это часть общецехового (и общезаводского) плана, передаваемая конкретному исполнителю. Через сменное задание на мастера и на рабочих его смены возлагается ответственность за выполнение плана завода.

Выполнение сменного задания является боевой задачей производственников. Подготовка станка и инструмента, подача материала или заготовок, подналадка

операции — все должно быть заранее согласовано и выполняться с точностью. Любая задержка в выполнении задания должна привлекать к себе внимание всего коллектива и быстро устраняться. До начала работы мастер на 5-минутном совещании обязан довести задание до сведения коллектива и до каждого исполнителя и дать свои указания о порядке выполнения его. По окончании смены на таком же коротком совещании следует подвести итоги работы.

Учитывая значение сменного задания, планирующий аппарат цеха должен обеспечить высокое качество этого документа. В основу сменного задания берется график производства. До выдачи задания мастеру планировщик обязан провести тщательную проверку обеспеченности задания со стороны внешних поставщиков цеха, включая, в случае необходимости, начальника ПДС или через него производственный аппарат заводоуправления. Если задание не обеспечивается, надо или отложить производство детали на более поздние сроки, (если есть возможность обеспечить потребителей за счет задела) или потребовать через производственный аппарат завода включения в сменное задание поставщика производства нужной заготовки и лишь убедившись, что это сделано — включить деталь в сменное задание у себя.

Вот в такой исключительно четкой согласованности действий отдельных производственных ячеек завода заключается задача производственного планирования.

Планово-диспетчерский сектор цеха должен обеспечить также своевременный контроль выполнения заданий и учет выпуска в графиках производства. По окончании работы мастер лично отчитывается перед начальником смены и в письменном виде перед ПДС. Невыполнение заданий и случаи формального отношения к ним, как со стороны исполнителей, так и со стороны планирующего аппарата, следует обсуждать на оперативных совещаниях у начальников цехов и решительно пресекать.

В борьбу за выполнение сменных заданий должны со всей активностью включиться партийные, профсоюзные и комсомольские организации цехов.

Чего же они ждут?

М. Турлунов, начальник
подотдела ПЭО.

Ответственный редактор
В. В. ЕФИМОВА.

Он готовился к вступлению в комсомол

В механическом цехе № 8 на участке старшего мастера тов. Докучина работает молодой пареньек Володя Сверчков.

В цех он пришел в марте 1944 г. и с первых дней, работая слесарем - дефектиком, задания выполнял за двух-трех.

Вскоре он приобрел профессию сборщика. Показатель выработки Володя довел до 150 проц. и выше.

С повышением своих технических знаний Володя стал больше приобщаться к комсомолу.

По сигналам „Автогиганта“

Помещенная в «Автогиганте» № 92 заметка под заголовком «Молотить придется...» обещаниями Засыпкина признана правильной.

Отмеченный недостаток подтвердился.

По замечке приняты меры: коленчатый вал отремонтировали и передали совхозу, сейчас изготовили еще один вал — запасной.

С. НАЗАКОВ, секретарь партбюро ремонтно-механического цеха.

Собрание литгруппы

В субботу, 8 сентября, в 7 часов вечера в редакции состоится очередное собрание литературной группы.

МЦ16045.

Перевести на хозрасчет все вспомогательные цехи

Выполнение плана и улучшение экономики производства завода во многом зависят от четкости и слаженности работы вспомогательных и подсобных цехов. Перевод на хозяйственный расчет всех вспомогательных и подсобных цехов приобретает исключительное значение.

Хозрасчетные цехи и участки инструментально-штампового отдела (начальник тов. Камышев) за первое полугодие текущего года снизили себестоимость инструмента на 1200000 рублей. Участок старшего мастера Кузнецова Б. И. снизил себестоимость червячных пар на 8,2 процента. Участок старшего мастера Овечкина снизил себестоимость зубонарезного инструмента на 5,8 процента. Участок старшего мастера Куртаева снизил себестоимость сверл и разверток на 4,5 процента.

В газопехе (начальник тов. Лепехин) за полгода сэкономлено на электроэнергии свыше 300 тысяч рублей. Лучший хозрасчетный участок этого цеха мастера Пузакова сэкономил свыше 10000 рублей.

Большая и эффективная работа по организации и внедрению хозрасчета проводится в модельном, электроремонтном, автотранспортном и железнодорожном цехах. Руководители и экономические работники этих цехов тт. Шилов, Чупрова, Гаврилюк, Окутин серьезно борются за улучшение экономических показателей, за действенный хозрасчет.

Казалось бы, что возможность получения экономической эффективности должна была бы заинтересовать руководителей и экономических работников и в остальных цехах,

побудить их к внедрению хозрасчета, но этого нет.

Нежелание вводить хозрасчет можно объяснить только консерватизмом таких руководителей цехов и служб, как тт. Частов, Засыпкин, Неведомский, Резайкин, Гусаров, Вашурков, Воеводин, Аристов, Зиновьев

Экономические работники этих цехов тт. Модин, Козыро, Дашков, Галичская, Егоров, Алешин также по-настоящему не ставят вопросов о необходимости работать на хозрасчетном положении, тем самым допуская огромные убытки, причиняемые заводу их хозяйственными организациями.