

АВТОИГАНТ

Орган парткома, завода РЯП и заводоуправления Горьковского Государственного ордена Ленина, ордена Красного Знамени и ордена Отечественной войны I степени автомобильного завода имени Молотова

Год издания XVI
Выходит три раза в неделю

Четверг, 1 ноября 1945 г.

№ 124 (3971)
цена 15 коп

XXVIII годовщине Октября — достойную встречу!

Досрочно

В сентябре моя смена успешно реализовала взятые обязательства, выполнив программу месяца на 106,1 процента. В октябре коллектив смены работал еще лучше. Весь месяц держал переходящее Красное Знамя отдела.

Высоких показателей в работе достигла бригада Ивана Лазутина. Стахановцы бригады тт. Марьяшов, Моторин, Боряев, Балашинов, Дроздов ежедневно дают по три нормы.

Хорошо работают воспитанники ремесленного училища Боря Анохин, Павлик Кулаков, Леся Саушкин. Они за 8 часов выполняют задание на 150 — 180 процентов.

Смена работает слаженно, без рывков, по графику. В результате программа октября нами закончена 25 числа.

А. ТОРОПОВ, сменный мастер инструментально-штампового отдела.

Лучше всех работают формовщики мастера Старшова

Стремясь во что бы то ни стало выполнить свои предоктябрьские социалистические обязательства, литейщики цеха № 2 по-прежнему темпы. 28 октября точное задание по выпуску товарной продукции цех выполнил на 103 процента. Повысилось и качество выпускаемого литья.

Лучше всех работали в этот

день формовщики смены мастера Старшова. Формовщики Бирюков, Королев и Демидов выработали каждый за смену по два задания. На 200 процентов выполнили норму стержневщицы Каменева, Дрозд, Евсеева, Кукушкин.

Н. ЕМЕЛЬЯНОВ, секретарь партбюро.

Верны своему слову

Коллектив участка старшего мастера тов. Талмазан (ковочная кузница) обязался выполнить план октября 29 числа. Свое слово кузнецы сдержали, завершив программу 28 октября.

Первое место на участке заняла смена мастера тов. Серова.

В борьбе за досрочное выполнение плана особо отличились кузнецы тт. Семехин, Андриянычев, Земенков, Семенова, Зелеценок и наладчики тт. Сторожев, Гоменюк и Алексахин.

А. БУБЛИК, предцехкома.

В бригаде ремонтников Виктора Сюсеева

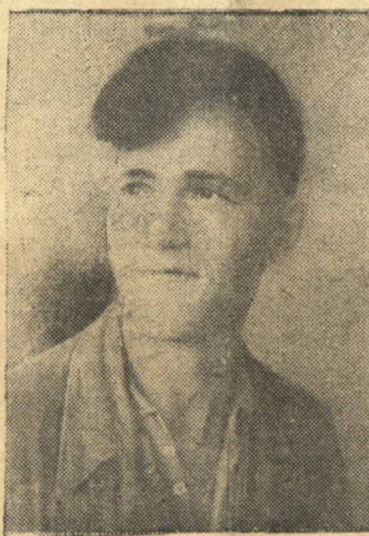
Обслуживая четыре производственных участка, комсомольско-молодежная бригада ремонтников Виктора Сюсеева добилась хороших результатов.

Члены бригады комсомолы Степан Салаев, Сергей Купеналов и тт. Николай Баринов и Васи-

лий Бурков выполняют нормы на 180 процентов.

На наладку конвейера сборки моторов раньше тратилось 4—5 часов, теперь бригада Сюсеева производит ее за 35—45 минут.

А. ПУСТОВАР, секретарь бюро ВЛКСМ цеха моторов № 1.



На снимке: кузнец цеха паровых молотов Христофор Николаевич САЛОМБАШ — мастер высокой производительности труда. Фото В. Храмцова.

Славные дела конструкторов

Коллектив конструкторов моделино-конструкторского бюро отдела главного металлурга в предоктябрьском соревновании поставил перед собой задачу — в кратчайший срок разработать конструкции модельного инструмента на новые марки машин ГАЗ—51 и М—20.

С этой задачей конструктора справились. Точно в указанный ими срок разработана конструкция моделей на 32 детали, что составляет 350 единиц наименований инструмента.

В целях сокращения стоимости изготовления инструмента при проектировании учтено использование действующего оборудования и инструмента.

В этой работе особо отличились конструктора тт. М. Бурнаев, Е. Власов, П. Хренков, Н. Орехов, С. Сергеев, А. Шабанов, З. Соина.

М. КРУПКИНА, предцехкома.

Сводка о работе цехов за 30 октября по сдаче автомобильной товарной продукции

На 31 октября должно быть выполнено 96,2 процента к месячному плану.

Занятое место	Цех	Фамилия начальника цеха	% вып. к мес. плану	% вып. за 30 окт.
1	Литейный серого чугуна	Лебедь	95,5	131,0
2	Паровая кузница	Кожеников	93,9	201,7
3	Механический № 7	Власов	93,9	31,6
4	Мотор № 1	Корнилов	93,5	132,1
5	Литейный ковч. чугуна	Акимов	91,2	81,8
6	Металлоцех	Пашков	89,6	79,0
7	Арматурный	Парийский	88,8	103,4
8	Автобусный	Ефимов	88,1	246,2
9	Ковочная кузница	Шенелев	87,7	74,1
10	Поршневые кольца	Римский	86,7	—
11	Прессовый	Гуськов	84,4	112,6
12	Шасси	Сафонов	82,0	95,2
13	№ 101	Махов	80,5	125,0
14	Термический № 1	Пасманик	79,9	112,6
15	Механический № 2	Печкин	79,9	95,1
16	Литейный № 2	Лаврентьев	79,5	48,4
17	Кузовной	Ермишин	78,1	98,3
18	Сборочный	Серещенко	76,5	94,9
19	Мотор № 2	Котляр	75,5	80,3
20	Металлопокрытый	Ильин	72,4	109,1
21	Колесный	Петров	72,3	101,8
22	Термический № 2	Шаганова	70,9	61,9
23	Рессорный	Вахнин	63,5	68,6
24	Радиаторный	Донцов	63,2	100,9
25	Деревообделочный	Бурдыгин	62,6	80,6
26	Механический № 8	Кочетков	42,8	—
27	Механический № 4	Маравин	32,4	20,5

(По данным планово-экономического отдела)

В честь великого праздника

Выполнили план месяца

Предпраздничное оживление в литейном цехе ковкого чугуна. Программу октября по товарной продукции литейщики выполнили 30 числа на 101 процент, с перевыполнением плана по всей номенклатуре запасных частей к тракторам.

Производственные участки убираются, оформляются лозунгами, плакатами. Готовится красочный номер стеновой газеты «Рабочая самокритика». Агитаторы проводят беседы о XXVIII годовщине Великой Октябрьской Социалистической Революции.

Гитрина стахановцев

В красном уголке сборочного

цеха готовится витрина лучших стахановцев сборочного цеха и главного конвейера. Для оформления красного уголка будут привезены елки. Пшпуться плакаты, лозунги. Украшаются фасады обоих цехов.

Встреча с победителями

В технологическом отделе работает группа демобилизованных воинов и инвалидов Великой Отечественной войны. Партийная организация отдела 2 ноября организует встречу с ними сотрудников отдела.

Всем демобилизованным и инвалидам Отечественной войны выданы ордера на получение промтоваров.

Лекции в вечернем университете

Очередное занятие на обоих факультетах в вечернем университете марксизма-ленинизма состоится 2 ноября, в 7 часов вечера.

По русской литературе заня-

тия проходят в большом зале Райсовета, по истории ВКП(б) в Райпарткабинете, проспект Молотова, дом № 2, 4-й этаж.

Отдел пропаганды и агитации РК ВКП(б).

На трудовой вахте

На участке формовки напряженно гудят станки. Изредка слышен стук деревянных молотков о бункера. Это формовщики сдерживают задерживающуюся на станках формовочную землю. Здесь нет ни разговоров, ни беготни. Люди спокойно и сосредоточенно выполняют свое дело. Стахановки-формовщицы стараются незаметно взглянуть на заформованные соседкой стопки и сосчитать их...

Среди участка висит доска показателей выполнения сменного задания и заработка. Самая высокая выработка за прошлый день у стахановок тт. Волковой, Анощенковой, Высокой, Баженовой и Сироткиной.

В плавильном отделении рядышком расположены заформованные стопки. Они ждут заливки. Старший мастер плавильного отделения Степан Иванович Серов еще раз взглянул в электропечь через синие очки и, убедившись, что металл готов, объявляет начало разливки. Заливщики тт. Хохлов, Гусев, Корячихин, Редин и другие, взявшись за ковши, спешат за металлом.

Первая струя раскаленного металла хлынула в ковш. Взлетели мириады искр. Ярким светом озарило весь участок, и на фоне этого зарева люди кажутся силуэтами. Они выполняют самое ответственное дело,

которое требует быстроты и навыков. Становится жарко, слезит глаза, но к этому люди здесь уже привыкли.

Степан Иванович Серов опытный литейщик. Хорошо знает металлургию. Он требователен к себе и к заливщикам.

— Ни одной минуты промедления. Остынет металл. Плавка должна быть лучшей! — говорит он заливщикам.

На выливке несут трудовую вахту отарые производственники Спиридонов К. И. и Гусев И. А. Они соревнуются между собой. Первенство держит Гусев. Парным и пылью наполняет воздух, и выбивщики становятся невидимыми. Не сходя с места, не выпрямляя спины и не выпуская из рук молота, работают они на выливке деталей.

— Может быть, присесть покурить или сойти вниз прохладиться? — подсказывает усталость.

— Нет, нет, — преодолевает сознание. Конвейер не ждет. Он ежеминутно подтягивает стопку за стопкой. Выбивщики скидывают нательные рубашки и продолжают свой тяжелый, но почетный труд.

Бесшумно открылась дверь, и в контору цеха вошел мужчина. Он открыл дверь в кабинет начальника цеха, но там никого не было. Только в соседней комнате у табельной доски сидела девушка, что-то подсчитывала на счетах и записывала в журнал. Вошедший спросил:

— Где начальник цеха? Где заместитель и мастера?

— Все они в цехе, — отве-

тила девушка, и незнакомец вышел.

— Где ваше начальство? — спросил он первую попавшуюся навстречу работницу.

— А кого вам надо? Если начальника цеха тов. Римского, то он вон там, на погрузке деталей. Его заместитель Кривидев — на заливке. А старший мастер Зайцев вот прямо за станком, формирует.

Всегда возникающие вопросы, связанные с производством, руководством цеха разрешаются непосредственно на рабочем месте.

Так борется за выполнение предоктябрьских обязательств коллектив литейного цеха поршневых колец.

Сергей СОБОЛЕВ, член литературной группы.

ДИСЦИПЛИНА НА ПРОИЗВОДСТВЕ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕРУШИМОЙ!

К чему приводит распушенность мастеров в цехе тов. Ермашина

В узком проходе, где стоят контрольные часы, тесно. А за десять минут до конца смены здесь совсем уже невозможно было пройти. Что это за люди? Оказывается, кузовщики, бросившие раньше времени свои рабочие места и поспешившие занять очередь к контрольным часам.

Такая картина наблюдалась и 25 и 26 октября.

А мастера? Неужели они «не замечают» массовых исчезновений рабочих с участков, расхлябанности трудовой дисциплины? Замечают, но на это совершенно не реагируют. Да как они могут бороться за укрепление трудовой дисциплины, быть требовательными к своим подчиненным, если сами грубо нарушают ее. Из 37 мастеров и руководителей служб кузовного цеха, обязанных являться на работу по приказу директора завода за полчаса до начала смены, приходят более или менее аккуратно — единицы. Систематически опаздывают мастера Логвин, Максимов, Голубев, Фокин, Аверин, Фадеев. Мастер Логвин в октябре имел 14 опозданий, мастер Максимов 13 опозданий. «Рекорд» побил мастер Аверин, за 22 дня опоздавший в октябре 15 раз!

Участок сборки кузовов 67-й машины 26 октября начал работать с опозданием на 10 минут,

а на сборке подузда пола трудовой день начался еще позже. Произошло это исключительно по вине старшего мастера тов. Фадеева, который не подготовил вовремя работу.

С таким же опозданием приступили к работе и сборщики узлов кабины, где старшим мастером тов. Фокин.

Потери внутри рабочего дня здесь вошли в систему. Рабочие смены мастера Аверина 26 октября приступили к делу с 15-минутным опозданием. И это не является каким-нибудь исключением.

В борьбе за укрепление трудовой дисциплины не используется такое сильное средство воспитания как наглядная агитация, общественное мнение. «Молнии», бичующих нарушителей трудовой дисциплины, не увидишь, товарищеский суд бездействует.

Попытки начальника цеха тов. Ермашина укрепить дисциплину в своем хозяйстве не имеют успеха. «Отеческие» внушения, которые он делает на оперативках мастерам, на них не действуют. Других же мер воздействия тов. Ермашин не принимает. А без укрепления трудовой дисциплины командного состава нельзя навести порядок в цехе.

Н. ГАВРИЛОВ.

Неорганизованность

Кузовной цех находится в прорыве. Особенно неорганизованно здесь прошла стахановская неделя. Партийная и профсоюзная организации мало сделали для того, чтобы мобилизовать коллектив на преодоление отставания. Наглядная агитация не была организована. «Молнии» выпускались от случая к случаю. А обязательства участка сборки находились... у художника.

Участки, где старшими мастерами тт. Ромаданов, Пыжов, Рыков и Докукин, график не выполняют.

Детали со штамповки на сборку подаются бракованные. Особенно такие, как фронтрама, щиток и боковины капота. Это отчасти объясняется и тем, что металл на штамповку подается с отклонениями.

Из-за халатности работников сектора подготовки производства отдела главного технолога два дня не собирались спинки кабины. Гайка № 25374 ими была включена другому цеху и отдел автомашин прекратил выдачу ее кузовщикам.

Участки цеха до невероятности захламлены и загромождены. Но начальнику цеха тов. Ермашину, видимо, до этого нет никакого дела.

Е. ТОЛОРКОВА, технолог кузовного цеха.

Халатность Корнева — причина простоев на конвейере

Прогудел гудок, возвещающий о начале трудового дня, а сборщики механического цеха № 6 и не думают приступать к работе. Один курит, другие увлеклись разговорами, забыв, что они находятся на производстве, третьи — не спеша двинулись к конвейеру. На «раскаты» ушло не менее пятнадцати минут.

Через некоторое время конвейер остановился. Сборщики, работающие на поставке баллонов, подборке задних мостов, постановке кабин, не успевают за другими, так как эти операции наиболее трудоемкие. Конвейер стоит. Одни рабочие сидят потому, что им нечего делать, другие напряженно трудятся. И ни один из тех, кто сидит без дела, не поможет товарищу. «Не догадается» и мастер правильно использовать рабочих.

Так продолжалось несколько часов. Затем началась предобеденная «лихорадка». До обеда еще больше полчасика, а сборщики уже начинают покидать рабочие места.

— Куда спешить?

— В столовую...

— Так рано, ведь еще и часу нет, — начинают увещевать лодырей честные рабочие.

А старший мастер Корнев равнодушно созерцает эти сцены.

Из столовой рабочие тоже приходят с опозданием. Затем снова «раскаты», а там и конец смены...

Рабочий день окончен. Печальны его итоги. 28 октября, как и 27 и 25, как и все другие дни, участок сборки машин, где старшим мастером Корнев, сорвал график. С 20 октября, только один день, — 26 октября, Корнев собрал за смену запланированное ему количество машин.

Экономисты цеха подсчитали, что из-за потерь рабочего времени, вызванных нерадивым отношением Корнева к своим обязанностям мастера, из-за его попустительства дезорганизаторам производства цех ежедневно недодает продукции на несколько тысяч рублей.

А начальнику цеха тов. Кочеткову К. Ф. и горя мало.

Р. РОЗОВСКАЯ.

Здесь не берегут инструмент

Инструмент — это оружие производственников. Но не берегут его в цехе моторов № 1. Только за 15 дней октября в цехе было 193 поломки, в результате которых окончательно выведено из строя 288 позиций режущего инструмента.

Причина этого — небрежная эксплуатация и укрывательство поломок инструмента сменными и старшими мастерами. Так, на участке, где старшим мастером тов. Марышев, поломанный инструмент можно часто найти под тумбочками или в бачках с эмульсией. Из-за халатности сменных мастеров и самого Марышева за десять дней октября здесь были поломаны четыре дорогостоящие броши №№ 32-У-883, 32-У-885 и другие.

В одном случае это произошло из-за того, что Марышев поставил на станок малоопытную работницу Черняеву, в другом — по-

тому, что были поданы на обработку бракованные детали.

Следует отметить также и плохую работу службы штампово-инструментального хозяйства (начальник тов. Зозин). Из имеющихся здесь четырех кладовых — две находятся в таком состоянии, что инструмент в них хранить нельзя. Первая расположена в заточном отделении, из которого идет пыль и оседает большим слоем на инструмент. Кроме того, в кладовой очень тесно, пол провалился. Круглые броши свалины в общую гряду, как дрова, от чего зубья у них забиваются.

Вторая кладовая находится рядом с пескоструйной камерой, из которой также идет пыль и портит инструмент.

Все это хорошо известно тов. Зозину, но он никаких мер к устранению недостатков не принимает.

А. РУБЦОВ.

Комсомольский рейд в ночных сменах

В парке тягачей

В ночную смену шофера парка то и дело нарушают трудовую дисциплину. За час никак пообедать не могут. Сами посудите. Шофер Балашев выехал обедать из механического цеха № 8 в 9 час. 30 мин. вечера, а приехал в 11 час. 40 мин. Большие двух часов продолжался обед у этого разгильдяя.

Час 25 минут обедал шофер Зайцев из литейного цеха серого чугуна, 1 час. 45 мин. — шофер колесного цеха тов. Мамаев.

А некоторые шофера после обеда устраивают себе «мертвый час». Литейщики цеха № 2, которых обслуживает шофер Бармотин, работают, а Бармотин в это время обедает. Литейщики обедают, шофер спит. 3 часа у завода этот разгильдяй и лодырь.

Комсомольская бригада: ШАМИНА, МОРОЗОВ.

Болочный конвейер

Объявления

ДЕШЕВО

стоят торжественные заверения нач. моторного цеха № 2 т. Котляра о подаче моторов комбайна механическому цеху № 4. Комбайны, оборудованные (вместо моторов) заверениями т. Котляра, хоть волком вой, не двинутся с места.

Сегодня и ежедневно

не подает сводок об итогах работы цех главный конвейер. Нач. цеха т. Буланов надеется таким образом скрыть от коллектива завода свои провалы. Политика стауса, как известно, не достигает цели.

СПЕШИТЕ ВИДЕТЬ

сентябрьский номер стенгазеты «Арматурщик». Хотите слухи, что партбюро цеха (секретарь партбюро т. Нуждаков) собирается искать редактора, а найденный редактор выпустит следующий номер

ПУГОВИЦЫ

от брюк, битое стекло, обрезки резины, веревки и прочий мусор запекает в хлеб директор хлебозавода № 3 Погодин. Его «инициатива» найдет достойную оценку со стороны прокуратуры Автозаводского района.

Собрание литературной группы

В субботу, 3 ноября, в 7 часов вечера в редакции состоится очередное собрание литературной группы «Автогигант».

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.

Транспортному отделу Автозавода требуются: старший бухгалтер и бухгалтер.

Обращаться: отдел кадров Автозавода, Октябрьская ул., дом 1, комната 6.

Дирекция.

ПОДГОТОВКА К ВЫБОРАМ В ВЕРХОВНЫЙ СОВЕТ СССР

Беседы проходят оживленно

Рабочие, инженерно-технические работники и служащие теплоэлектроцентрали с большим интересом изучают «Положение о выборах в Верховный Совет СССР». Беседы, на которых агитаторы разъясняют трудящимся ТЭЦ советский избирательный закон, проходят очень оживленно, агитаторам задается много вопросов.

В ближайшие дни мы созываем собрание молодых избирателей, впервые участвующих в выборах. Проведем также беседы среди населения в прикрупленном домохозяйстве.

В. ШАНИН, руководитель агитколлектива ТЭЦ.

В парткабинете завода

Интересную и большую работу по подготовке к выборам в Верховный Совет СССР проводит библиотека партийного кабинета завода.

Ежедневно десятки агитаторов и беседчиков изучают здесь Сталинскую Конституцию, «Положение о выборах в Верховный Совет СССР». Для них созданы специальные витрины с литературой о выборах, подобран рекомендательный список брошюр и книг.

Агитаторам рекомендуется ознакомиться со статьями профессора т. Кошелева «Советский строй — детище Великой Октябрьской Революции» («Службник агит-

татора» № 19 за 1945 г.), т. Леонтьева «Советский строй — самый демократический строй» («Известия» 21 — 23 октября 1945 г.), тов. Горкина «Конституция СССР — великий документ исторических завоеваний советского народа» («Большевик» № 23 — 24 за 1944 г.), с брошюрой т. Вольского «Как проходят выборы в капиталистических странах» и т. д.

Здесь же, у книжной полки, висит красочно оформленный монтаж на тему «10 февраля — день выборов в Верховный Совет СССР».

Ведется учет занимающихся изучением «Положения».

У монтажников

Недавно агитколлектив монтажного цеха выходил на избирательный участок. Агитаторы разъяснили жильцам «Положение о выборах в Верховный Совет СССР».

Кроме того, руководитель агитколлектива начальник участка т. Ромов провел беседу с коммунистами и комсомольцами о предвыборной кампании.

На днях в цехе будет проведено по этому вопросу открытое партийно-комсомольское собрание с привлечением беспартийного актива.

М. ШРЕЙБЕР, жетянский монтажного цеха.