

АВТОИГАНТ

Орган парткома, завкома РЛП и заводоуправления Горьковского Государственного ордена Ленина, ордена Красного Знамени и ордена Отечественной войны I степени автомобильного завода имени Полотова

Год издания XVI
Выходит три раза в неделю

Четверг, 29 ноября 1945 г.

№ 136 (3983)
Цена 15 коп.

МНОЖИТЬ РЯДЫ КУРАТОВЦЕВ!

СТО РЕКОРДОВ

В инструментально-штамповом отделе с каждым днем растут ряды стахановцев. За 10 дней ноября установлено 100 небывалых рекордов.

В штамповом цехе № 1 в смене мастера тов. Домина развернулось индивидуальное соревнование. Слесарь Иванов 19 ноября установил рекорд по изготовлению штампов для колесчатого вала. Вместо 19 часов, положенных по норме, он сделал штамп за три часа. Слесарь Козлов 23 ноября перекрыл рекорд тов. Иванова. Такой же штамп он сделал за 2, 5 часа. 25 ноября тов. Козлов дал новый рекорд. Вместо 40 часов, положенных по норме, он изготовил штамп за 7 часов.

Фрезеровщик тов. Кобыльских в этот же день установил рекордную выработку на обработке штампа для деталей — буксирного крючка и вилки. При норме 25 часов он сделал его за 8 часов.

Доводчик Василий Шубин 25 ноября установил новый рекорд на изготовлении разжимных разветок. Задание, рассчитанное на 80 часов, он выполнил за 7 часов.

Фрезеровщик мерительного цеха тов. Палашкин на обработке деталей и приспособлений дал больше десяти норм.

П. МИХАЙЛОВ, инструктор стахановских методов труда.

Небывалый подъем

Новым производственным подъемом отмечают стахановцы колесного цеха предстоящие выборы в Верховный Совет СССР. Молодежная бригада тов. Потанина, организованная в честь выборов в Верховный Совет СССР, на днях дала небывалую выработку. Она сделала за смену 1200 колес при задании 480.

С небывалой энергией трудится бригада раскатчиков тов. Гнетиева. 27 ноября бригада раскатала за смену 1070 дисков «ЗИС» вместо 800, переработав около 25 тонн металла.

А бригада тов. Казакова, изготовляя обод «ЗИС», сделала 1802 детали при норме 1200. Такой производительности труда не было несколько лет.

П. ЮРЛОВ, предцехкома.

В честь выборов

Бригадир стахановской бригады рессорного цеха тов. Пашин С. П. систематически перевыполняет сменные нормы выработки. 26 ноября тов. Пашин стал на стахановскую вахту в честь выборов в Верховный Совет СССР и выполнил сменную норму до обеда. **В. ЧЕМЕЗОВ**, работник рессорного цеха.

Новый успех кузнеца Куратова

Позавчера кузнец Елизар Куратов установил новый рекорд на штамповке флянца кожуха задней полуоси. Он отковал 778 деталей при норме 400, перекрыв последний рекорд кузнеца Загорного.

Средняя выработка кузнецов

смены мастера Сывороткина, где работает тов. Куратов, в этот день составила 154 процента.

Выдающего успеха добилась кузнец Хабаров, выполнив норму на 310 процентов.

Н. ГЛУШКОВ, начальник цеха.

НА ДЕВЯТЬСОТ ПРОЦЕНТОВ!

По примеру Елизара Куратова наждачница литейного цеха серого чугуна тов. Вилкова стала на вахту в честь выборов и добилась выдающегося рекорда. На обрубке детали № 6306 она выполнила норму 27 ноября на 933 процента, заработав 130 рублей в смену.

Соревнующаяся с ней наждачница тов. Измайлова перекрыла

рекорд на этой детали, выполнив норму на 940 процентов.

Бесперебойную работу стахановок обеспечили барабанщики тт. Крылов, Мочалов и Карабанова, под руководством бригадира тов. Кулешина.

Подготовку производства вели мастер тов. Вершинин и бригадир тов. Аникина.

Л. КОНТОРОВИЧ, предцехкома.

По почину Елизара Куратова

Следуя примеру кузнеца тов. Куратова, стахановцы цеха шасси день 25 ноября объявили днем высокой производительности труда.

На тяжелых деталях для заднего моста грузовой машины наладчик т. Ларин выполнил норму на 149 процентов. Станочник т. Горшков, недавно работавший шорником, выполнил норму на 221 процент.

Стахановцы тт. Сальникова и Мамонов, ранее не выполнявшие сменных заданий, дали в этот день более двух норм каждый.

На передней грузовой ступице бригада наладчика тов. Зазнобина выполнила норму на 173 процента, бригада наладчика тов. Динец довела выработку до 196 процентов.

Н. ЗАХАРОВ, работник цеха шасси.

Показатели сборщиков платформ

Став на вахту в честь выборов в Верховный Совет СССР стахановцы сборочного отделения деревообрабатывающего цеха 25 ноября дали исключительно высокую выработку. На сборке платформ бригада тов. Воробьева выполнила сменное задание на 222 процента, а соревнующаяся с ней бригада тов. Ермишкина —

на 226 процентов.

Замечательно работала стахановка тов. Болдинская, обеспечивающая бригады нормальными и поковками. Она выполнила свое задание на 308 процентов.

Руководили бригадами мастера тт. Судьев и Гладилов.

Н. БУРДЫГИН, начальник цеха.

Трудовой подвиг Михаила Слепова

Стахановская комсомольская бригада Михаила Слепова (штамповый цех), став на вахту в честь выборов, дала небывалую выработку. За восемь часов она выполнила задание, рассчитанное на 38 часов.

Члены бригады токари Логин, Аникин, фрезеровщица Шулаева дали за смену по четыре нормы, а сам бригадир дал более пяти норм.

В. ДРУЖКОВ, председатель профкома.

СИГНАЛЫ ИЗ РАБОЧИХ ОБЩЕЖИТИЙ

Руководители цеха здесь не бывают

Девяносто рабочих цеха шасси проживает в бараке № 8 на Колхозном поселке. Нормальные бытовые условия для нас не созданы. В секциях холодно, постельное белье грязное. Еще хуже в кухне. Плита неисправна, дымит, стены и потолок закопчены, на полу трехсантиметровый слой грязи.

И никто из администрации не интересуется, как живем мы. Вот сейчас вся страна готовится к выборам в Верховный Совет

СССР. Мы тоже хотели бы изучать положение о выборах, почитать свежие газеты. Но, к сожалению, агитаторы к нам не ходят, а газеты не вывешиваются на витрину по нескольку дней.

Думают ли руководители цеха шасси тт. Сафонов, Фофанов и Михеев заботиться о бытовых нуждах своих рабочих?

Н. СОЛОВЬЕВ, И. ГРИГОРЬЕВ, жильцы барака.

Сводка о работе цехов за 27 ноября по сдаче автомобильной товарной продукции

На 28 ноября должно быть выполнено 87,4 процента к месячному плану.

Занятое место	Цех	Фамилия начальника цеха	% к мес. плану	% вып. за 27 ноября
1	Механический № 7	Власов	94,7	117,4
2	Литейный № 3	Киришкин	83,9	143,8
3	Металлопокрытый	Ильин	81,8	79,3
4	Механический № 8	Кочетков	74,9	70,6
5	Металлоцех	Пашков	73,1	65,7
6	Колесный	Петров	72,9	87,9
7	Прессовый	Белав	70,9	70,3
8	Литейный серого чугуна	Санков	69,3	84,1
9	Кузовной	Ермишин	65,8	96,2
10	Шасси	Сафонов	63,1	79,6
11	Арматурный	Парийский	63,8	94,4
12	Сборочный	Серещенко	62,2	65,1
13	Литейный ковк. чугуна	Акимов	60,4	60,6
14	Ковочная кузница	Глушков	57,3	73,2
15	Моторы № 2	Котляр	56,3	71,6
16	Радиаторный	Донцов	56,1	85,6
17	Паровая кузница	Кожевников	55,6	50,6
18	Термический № 1	Пасманик	54,9	55,2
19	Деревообделочный	Бурдыгин	54,0	66,7
20	Главный конвейер	Буданов	49,4	87,6
21	Термический № 2	Шаганова	49,4	64,7
22	Литейный № 2	Лаврентьев	49,3	48,6
23	Автобусный	Ефимов	48,0	—
24	Механический № 4	Маравин	47,2	26,8
25	Моторы № 1	Веденяпин	45,5	44,4
26	№ 101	Махов	44,1	59,2
27	Механический № 2	Росляков	38,9	61,5
28	Рессорный	Вахнин	28,0	14,7

(По данным производственно-экономического отдела)

По вине литейщиков

От выпуска бракованной продукции наш завод терпит колоссальные убытки. Но несмотря на это, надлежащей борьбы с браком в некоторых цехах пока еще нет.

Примером может служить литейный цех № 3 (начальник т. Бирюшкин). Литье детали 11—6110 он поставляет цеху моторов № 1 низкого качества, с наличием раковин, трещин и других литейных включений.

Из-за низкого качества литья очень часто наблюдаются случаи разрыва деталей при механической обработке, в результате чего выходят из строя режущий инструмент и оборудование. По указанной причине в ноябре окончательно было выведено из строя 87 позиций режущего инструмента 9—У—7057, 9—У—7056 и др. Кроме этого по многим позициям стойкость инструмента снижается наполовину.

Брак литья детали 11—6110 влияет не только на стойкость и поломки инструмента, он силь-

но отражается на выполнении графика. Достаточно сказать, что только в ноябре на участке тов. Калганова межоперационный контроль отбраковал около трех тысяч деталей, на что затрачено большое количество рабочего времени, электроэнергии и т. д.

Такое явление продолжается уже на протяжении четырех месяцев и тысячи деталей отправляются на свалку.

Техсектор моторного цеха неоднократно обращал внимание литейщиков на низкое качество литья, но это, видимо, мало беспокоит руководителей цеха № 3, которые до сих пор продолжают поставлять литье низкого качества.

Главному металлургу завода следует обратить серьезное внимание на качество литья детали 11—6110 и потребовать от техсектора литейного цеха № 3 укрепления технологической и производственной дисциплины.

А. РУБЦОВ, работник инструментально-штампового отдела.

ЗАНЯТИЯ В ВЕЧЕРНЕМ УНИВЕРСИТЕТЕ

Очередное занятие на обоих факультетах в вечернем университете марксизма-ленинизма состоится 30 ноября, в 7 часов вечера.

На факультете русской литературы будет прочтена лекция на тему: «Великий русский баснописец М. А. Крылов». Читает доцент тов. Александров. Заня-

тия проходят в зале Райсовета.

На факультете истории ВКП(б) будет продолжение лекции по 4 главе «Краткого курса истории ВКП(б)». Читает тов. Пейсель. Занятия проходят в Райпарткабинете (пр. Молотова, дом 2, 4-й этаж).

Отдел пропаганды и агитации РК ВКП(б).

Ни газет, ни агитатора

Как приятно после трудового дня отдохнуть в чистой, теплой комнате. Вот мы, например, рабочие кузнечного цеха, проживаем в бараке № 7 на Колхозном поселке. Живем очень дружно, а комеданта тов. Повыхина зовем родным отцом. Всегда у нас полный порядок. Вот только жилищно-эксплуатационная контора № 6 (начальник тов. Чехлов) не идет нам навстречу, срывает графики санобработки, как это было 27 ноября.

Но забыли нас руководители партийной и профсоюзной организации кузнечного корпуса. Ни газет, ни агитаторов не видим мы в бараке. А как хочется послушать беседы о международной жизни, о выборах, да мало ли наберется пожеланий.

Надеемся, что тт. Алешин и Музыченко удовлетворят наши запросы.

Г. КОРЯКИН, В. МУРАТОВ, А. ВОЛОШИН.

На избирательном участке

Партбюро цеха моторов № 1 поручило мне, как агитатору, проводить агитационно-массовую работу среди избирателей дома № 8, по улице Жданова. За выполнение партийного поручения я принялся с желанием и организовал в доме тематический кружок по изучению «Положения о выборах» и Конституции СССР. Первое время не обошлось и без трудностей. Негде было собрать жильцов, но теперь этот вопрос урегулирован. На первом занятии присутствовало 16 домохозяек. Они с большим интересом прослушали мою беседу. Беседу я построил так: первый час посвятил выборам в Верховный Совет СССР, а во втором часу рассказал о четвертом пятилетнем плане и задачах, стоящих перед нашим заводом.

После этого жильцы мне задали ряд вопросов на бытовые темы. В частности, спросили, почему бывает перебой с электроэнергией. В одной половине дома здесь около месяца не было света. Я решил практически помочь

жильцам. На второй день пошел к начальнику Электроток тов. Добролюбову. Он обещал свет включить. И ко второму занятию со светом было все в порядке.

На второе занятие пришло уже 25 человек. Жильцы остались очень довольны моей помощью. В этот день я рассказал избирателям о том, как нужно экономить электроэнергию.

Сейчас мы изучаем VI главу «Положения о выборах».

Избирательный участок я посетил шесть раз. Жители проявляют большой интерес к беседам. Число слушателей кружка все увеличивается.

Для сбора жильцов я имею актив из женщин домохозяек, которые мне помогают. О проведении занятия кружка слушатели извещаются заранее.

На днях с избирателями организуем коллективный просмотр кинокартин «Парад победы» и «Всесоюзный парад физкультурников 1945 г.».

В. ЗОЗИН, агитатор цеха моторов № 1.

Изучили „Положение о выборах“

Агитколлектив кузовного цеха широко развернул подготовку к выборам в Верховный Совет СССР. Агитаторы по нескольку раз выходили на избирательный участок. Коммунист тов. Богатов побывал у избирателей четыре раза. Подробно с ними изучил «Положение о выборах».

Беспартийный агитатор тов. Максимов на свой участок выходил три раза.

В цехе из молодых избирателей организован тематический кружок. Руководителем его утвержден коммунист тов. Гладилов.

22 ноября с молодыми избирателями проведено собрание с вопросом: «Участие молодежи в подготовке выборов в Верховный Совет СССР». А 24 числа проведен вечер молодых избирателей, на котором был сделан доклад на тему: «Права и обязанности советского гражданина».

После доклада состоялся концерт художественной самодеятельности инструментально-штампового отдела.

Ф. ПИКУЛИН, предцехкома кузовного цеха.

Кружками руководит тов. Удод

Комсомольская организация цеха приспособлений активно включилась в подготовку к выборам в Верховный Совет СССР.

Бригадир комсомольско-молодежной бригады Анатолий Пригунов, став на стахановскую вахту в честь дня выборов, показывает образцы высокой производительности труда. Задание по обработке флянцев одношпильных головок он выполнил в три дня вместо одиннадцати по норме.

Соревнуясь с Пригуновым, молодой токарь Голышев ежедневно дает выработку свыше 300 процентов, а слесарь Фирстов 25 ноября дал небывалый рекорд на

У молодых арматурщиков

В арматурном цехе насчитывается свыше ста молодых избирателей.

Сейчас между ними развернуто широкое социалистическое соревнование в честь выборов.

Прессовщица Валентина Скворцова впервые будет участвовать в выборах. Это событие она решила отметить высокой производительностью труда. Став на стахановскую вахту, Скворцова довела свою выработку до 160 процентов.

В. СТОЛЯРОВ, предцехкома арматурного цеха.

Преступная безответственность тт. Засыпкина и Дамбурга

Цех моторов № 2 не обеспечивает выпуск моторов по программе. Одной из серьезных причин этого является плохое состояние оборудования. В цехе имеется много неработающих станков-дублеров, а действующее оборудование далеко не отвечает техническим требованиям.

Приказом и распоряжением по заводу от 2 и 5 июня с. г. главный механик завода тов. Дамбург и начальник ремонтно-механического цеха тов. Засыпкин обязаны обеспечить нас необходимыми запасными частями для ремонта оборудования, резко улучшив качество их, и отремонтировать 20 станков.

Сроки давно уже прошли, отремонтировано же всего четыре станка, при чем качество ремонта весьма неудовлетворительное. Токарный полуавтомат «Булард» № 2794, лимитирующий выпуск маховиков, ремонтировался три месяца, но и сейчас он как следует не работает.

В цехе есть всего два фрезерных станка «Сунстранд». Один из них № 19500 находится в ремонте ни мало, ни много — пять лет! Вместо того, чтобы точно и неуклонно выполнять приказы директора завода о ремонте станка, тов. Засыпкин распространял теорию о том, что это невозможно сделать. В конце октября 1945 года станок был передан станкостроительному цеху и здесь его отремонтировали за 12 дней!

Об изготовлении запасных частей за последние три месяца было немало приказов и распоряжений директора и главного инженера завода. По указанию зам. наркома тов. Кучумова от 25 октября ремонтно-механический цех обязан был изготовить к 5 ноября для текущего и праздничного ремонта 7 и 8 ноября 350 запасных частей 66 наименований. Даже в реализации прямого указания заместителя наркома тов. Засыпкин проявил вопиющую расхлябанность и недисциплинированность. Он сделал в срок всего 100 деталей. И по сей день не сделаны запчасти 18 наименований.

На разлаженных станках «ЗИК» и «Феллоу» обрабатываются шестерни коробок скоростей, в результате детали идут

в брак. Станки же нельзя ремонтировать, потому что нет запасных частей — ползунов, долбяков, направляющих «сухарей», шпинделей и других, которые очень давно не изготавливает ремонтно-механический цех. 26 ноября вторая смена участка сборки собрала 105 моторов, а сдала — 45 потому, что у остальных моторов не было коробок скоростей, которые не собирались из-за отсутствия шестерен.

Подгода лежат разобранными в ремонтно-механическом цехе шлифовальные станки «Ландис» №№ 27952 и 14825. А из-за отсутствия этих станков на 30 процентов уменьшен выпуск клапанов.

Для ремонта в праздничные дни двух «Булардов» ремонтно-механический цех должен был изготовить к 5 ноября поворотные плиты и супорта. К этому дню ремонтники запчасти не сделали. 7 ноября, в 10 часов вечера тов. Засыпкин звонит по телефону и возмущенно говорит: «Почему не берете супорта, они готовы». Утром 8 ноября поехали за супортами. Они были не сделаны. В это же время к нам в цех пришел тов. Засыпкин и поднял шум, почему не берем супорта, не зная, что делается в его собственном хозяйстве!

Это не единственный случай очковтирательства тов. Засыпкина.

Все эти факты не могут быть не известны главному механику тов. Дамбургу. Несмотря на это, он проявляет мягкотелость и нерешительность по отношению к тов. Засыпкину и не может заставить его безоговорочно выполнять приказы и распоряжения дирекции завода.

Вторым, очень серьезным обстоятельством, весьма влияющим на работу службы механика, является недостаток кадров. За годы войны состав ремонтников уменьшился на 40 процентов. Часть рабочих ушла в Красную Армию, многие были переведены в другие цехи завода. Сейчас нам срочно нужно не менее 30 опытных слесарей и токарей. И в этом вопросе тов. Дамбург проявляет исключительную беспомощность. По указанию тов. Кучумова отдел найма и увольнения обязан был направить к нам до 5 ноября с. г. 66 ремонтных слесарей. Получили мы всего 16 рабочих, причем низкой квалификации.

О тяжелом положении с кадрами в службе механика и о том, что отдел найма людей нам не дает, тов. Дамбург прекрасно осведомлен. Тем не менее он настойчиво не требует от начальника отдела найма и увольнения тов. Волченкова безусловного выполнения указания заместителя Наркома.

Своими силами разрешить все эти вопросы мы не можем. Дирекции завода надо срочно принять серьезные меры, иначе положение с оборудованием в цехе еще более ухудшится и выпуск моторов будет поставлен под серьезную угрозу.

В. БОРИСОВ, механик цеха моторов № 2.

В надежде на „сиротскую“ зиму

Зима только еще входит в свои права, а в цехе, где начальником тов. Петров, температура воздуха держится ниже нуля, в результате чего в первой половине ноября были заморожены отопление и водопровод.

До сего времени цех выглядит, как разбитый сарай. Во многих световых проемах стен и фонарей отсутствуют стекла, большинство фрамуг в фонарях открыты, а там, где вместо стекол вставлены железные и фанерные щели.

Железнодорожные ворота не отремонтированы, не прикрываются и автомобильные ворота.

Тов. Петров не думает о том, что в цехе работают живые люди, мало бывает на участках. Он не замечает, что рабочие простуживаются. Зато в кабинете т. Петрова тепло, вставлены двойные рамы и тщательно промазаны.

А ведь о подготовке к зиме был издан специальный приказ по заводу. Об этом неоднократно напоминали работники главного энергетика, но тов. Петров всегда отвечал: «Делаем, делаем».

Если сейчас не принять надлежащих мер, то при сильном похолодании отопление и промразводки будут заморожены и цех станет.

В. БЕЛОВ, начальник подотдела отдела главного энергетика.

Дело за прокурором

На территории порта автозавода в течение четырех лет стоит деревянное судно-перегрузатель. Работники порта говорят, что перегрузатель Стройгаза, а в Стройгазе заявляют, что перегрузатель сдан порту автозавода.

Между тем с перегрузателя были сняты механизмы и двигатель, который находился у конторы порта под открытым небом, и зимой 1944—45 года похищен.

Исчезли также палубные надстройки — каюты и машинное помещение. Растаскиваются на дрова палуба и даже борта, в результате чего судно, стоящее 70 тысяч рублей, приведено в полную негодность.

Прокурору района надо найти хозяина судна и привлечь его к уголовной ответственности.

П. ТЮРИН, предцехкома порта автозавода.

По сигналам „Автогиганта“

По замечке «Здесь не берегут инструмент», опубликованной в «Автогиганте» № 124, приняты следующие меры:

За халатное отношение к своим обязанностям старшему мастеру тов. Марышеву объявлен строгий выговор с предупреждением.

Начальником службы штампово-инструментального хозяйства тов. Зозиным для хранения брошей сделаны специальные стеллажи.

Упорядочены учет инструментов и техническая документация. Принимаются меры к расширению инструментальных кладовых.

Г. ВЕДЕНЯПИН, начальник моторного корпуса.

И. о. ответственного редактора Н. И. ГУРЬЕВ.



На снимке: Агитатор **М. ВАЛЯГИНА** читает молодым избирателям цеха режущего инструмента, впервые участвующим в выборах Верховного Совета СССР, «Положение о выборах».

Фото **В. ХРАМЦОВА.**