

Орган парткома, эконо. РП 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

Вторник, 11 декабря 1945 г.

№ 140 (3987)
Цена 15 коп.

ЗА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА, ДОСТОЙНУЮ СТАЛИНСКОЙ ЭПОХИ!



КАЖДЫЙ ЗА ТРОИХ

К предстоящим выборам в Верховный Совет СССР с огромным подъемом готовится вся наша страна.

По почину знатного кузнеца Елизара Куратова на нашем заводе начался новый мощный взлет социалистического соревнования в честь выборов. Став на трудовую вахту, стахановцы - автозаводцы добиваются непревзойденных рекордов, перекрывая предельную расчетную мощность машин.

Стахановцы - кузнецы тт. Куратов, Загорный, Торгашев, слесарь - штамповик Иван Злобин, инструментальщик Алексей Тарасов, литейщик цеха металлопокрытий Владимир Панкратов, формовщик Алексей Михеев, мастер - прессовщик Николай Тихомиров и ряд других вписывают новые славные страницы в историю героических трудовых успехов коллектива трижды орденоносного Горьковского автомобильного завода имени Молотова.

Прекрасное знание своего дела, любовь к нему, смелость новаторской мысли, помноженные на пламенный советский патриотизм, помогают нашим передовикам достигать замечательных производственных показателей.

Опыт лучших производственников должен стать достоянием всего коллектива завода.

Долг командиров производства, инженерно-технических работников, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций — вооружить методами передовиков весь коллектив автозавода.

Во всю ширь развернем социалистическое соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР, придем к знаменательному дню 10 февраля 1946 года с высокими производственными показателями.

УСПЕХИ РЕССОРЩИКОВ

Стахановцы рессорного цеха, включившись в социалистическое соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР, показывают образцы высокой производительности труда. Тт. Кузнецов и Рогова на сборке рессор 3 декабря выполнили каждый норму на 187 процентов, тов. Попов — на 153 процента.

Высокую выработку дают не только одиночки. Бригада тов. Гаврилова выполнила норму на 140 процентов, бригада тов. Боронина — на 150 процентов. А 6-го декабря бригада тов. Попова дала уже 160 процентов нормы. Такой же производительности добилась и т. Ищенко.

Н. ГОНЗОВ, секретарь партбюро рессорного цеха.

Хороших производственных успехов добиваются в социалистическом соревновании рабочие сборочного корпуса. 8 декабря автогеносварщики Иван Чулин и Илья Кучин выработали каждый по три нормы.

Работу, которую выполняет

стахановская бригада Павла Ковалева, рассчитана на 19 человек. В бригаде всего 10 человек и, несмотря на это, она 8 декабря успешно выполнила сменное задание.

П. ЕСЬКИН, инструктор стахановских методов труда.



СУТКИ В ЦЕХЕ

По почину Елизара Куратова стахановский цех главного механика стали на трудовую вахту в честь выборов в Верховный Совет СССР. Молодежная бригада слесарей ремонтно-механического цеха Алексея Желтова, ремонтируя станок «Цинцинати», выполнила задание на 439 процентов. При норме 527 она затратила 120 часов, не выходя из цеха 5 декабря круглые сутки. Успеху способствовала большая под-

готовка, проведенная сменным мастером т. Потаповым.

Соревнующаяся с бригадой т. Желтова комсомольско-молодежная бригада станкостроительного цеха Анатолия Чепурова добилась выполнения 3-х норм в смену. Бригадир Чепуров выработал более 4-х норм.

П. СЕДОВ, старший нормировщик.

И. МЕДВЕДЕВ, секретарь бюро ВЛКСМ.

Достижение бригады Козина

На днях бригада резчиков металлоцеха тов. Козина, в составе подручного резчика тов. Колесникова и выжигальщицы т. Ситдиковой, парезала 3490 заготовок детали № 7113.

В этот же день бригада наре-

зала еще 864 заготовки других деталей, выполнив сменную норму на 361 процент.

С. ОГУРЕШНИКОВА, работник отдела организации труда и зарплат.

ОТКРЫТОЕ ПИСЬМО КУЗНЕЦАМ

В ответ на выдающиеся победы бригады кузнеца Елизара Куратова наша бригада цеха шасси, став на стахановскую вахту, добилась выполнения дневного задания на 175 процентов.

Однако достигнутых успехов мы закрепить не смогли, так как не было заготовок на вал сошки рулевого управления (деталь № 3575). Эта деталь делается в вашем, кузнечном корпусе.

Мы вызываем вас, товарищи кузнецы, на соревнование и просим больше ковать для нас этих деталей.

Со своей стороны обязуемся закрепить достигнутую выработку.

Бригадир Динец.

Члены бригады: Балашев, Смирнова, Сазанова, Бахирева, Белова, Гордечева, Артемьева, Рубцова.

Стахановцы
нашего завода

Мастер Маслов

— Надо палатить новую деталь, — сказал однажды начальник цеха мастеру Маслову.

— Палатка сложная. На заводе деталь не изготовлялась, но мы не должны допустить срыва программы, и я поручаю это сделать вам, Анатолий Павлович.

— Хорошо, будет сделано, — коротко ответил мастер.

Через пять минут он уже был у станка - автомата. Всю ночь проработал мастер и к утру небольшая, но сложная деталь была налажена. А к концу смены было сделано 260 штук.

— Может быть отдохнете, — сказал я ему, но молодой мастер - коммунист и слушать не хотел об отдыхе.

И только вечером, проработав двое суток, он покинул

цех. Легкой походкой он шел домой. Радостная улыбка озаряла его лицо.

Когда смотришь на него, невольно вспоминаешь первые дни его работы. Девятнадцатилетним паренком пришел он на завод. Скромный, даже застенчивый. Работал сначала станочником, потом наладчиком. Очень любознательный, он тщательно изучал станок-автомат.

В сентябре 1943 года его выдвинули мастером на линию легких автоматов, которая не выполняла плана.

— Ну как, выведешь участок из прорыва? — спросил я его.

— Не подведу.

Вскоре линия его была в числе передовых.

В течение десяти месяцев этого года его линия досрочно выполняет программу. Ноябрь-

Вручение автозаводцам медалей „За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941—1945 гг.“

Позавчера в кино-концертном зале председатель городского Совета депутатов трудящихся тов. Шульгин на торжественном заседании вручил медали «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941—45 гг.» большой группе автозаводцев.

Вот известный наладчик металлоцеха Федор Васильевич Козин, инженер т. Рычков, стахановка механического цеха № 7 т. Горникова, зачинатель стахановского движения в машиностроении А. Х. Бусыгин и другие. Все они отмечены благодарной страной медалью «За доблестный труд», на которой вычеканено

изображение великого вождя, приведшего нас к победе, — тов. Сталина.

Долго несомкнувшимися зыблосментами встречают присутствующие зачинателей социалистического соревнования в честь выборов в Верховный Совет СССР Елизара Куратова и Андрея Загорного. Тов. Шульгин каждому из них прикрепляет медали на левой стороне груди.

Приветствуя награжденных, т. Шульгин выразил уверенность, что автозаводцы увеличат выпуск автомобилей, крайне нужных нашей стране.

Быдвижение кандидатов в состав участковых избирательных комиссий

Имя бригадира стахановской бригады плавильщиков орденоносца Алексея Васильевича Харламова литейщика цеха ковкого чугуна производят с большим уважением. Оно и понятно. Тов. Харламов 15 лет работает на заводе. Он сам строил его, участвовал в освоении и выпуске литья для первых автомобилей. За годы работы в цехе т. Харламов подготовил немало хороших плавильщиков. Записан на заводскую доску Почета.

И не случайно поэтому общее собрание рабочих, инженерно-технических работников и служащих цеха единодушно выделило в состав участковой избирательной комиссии тов. Харламова.

Образец служения Родине показал в годы Великой Отечественной войны молодой комму-

нист Михаил Павлович Луковников, выросший на заводе от чернорабочего до руководителя одного из ответственных участков цеха — плавильного. Правильство высоко оценило труд советского патриота, наградив тов. Луковникова орденом Трудового Красного Знамени. Приказом по заводу он премирован именными золотыми часами.

Большим авторитетом пользуется в службе механика стахановец, токарь-универсал Алексей Михайлович Привалов. Он умеет работать на всех токарных станках. Является агитатором. Член цехового комитета.

Коммунистическая организация цеха выдвинула тов. Луковникова и тов. Привалова в состав участковой избирательной комиссии.

С районного собрания агитаторов

Восьмого декабря в кино-концертном зале состоялось районное собрание агитаторов.

С докладом «О состоянии агитационно-массовой работы в связи с выборами в Верховный Совет СССР» выступил секретарь РК ВКП(б) тов. Осипов.

— Задача агитатора заключается в том, чтоб умелой организационно-пропагандистской

работой завоевать авторитет среди масс, — заявил тов. Осипов.

— Агитатор должен принять активное участие в составлении списков избирателей, умело разъяснять нашу Сталинскую Конституцию, преимущество нашей демократии.

Агитатор не должен ограничиваться сухими беседами, а использовать в примерах цифры и факты из жизни всей страны и нашего района в частности.

В конце собрания тов. Осипов ответил на ряд заданных агитаторами вопросов.

КОНСУЛЬТАЦИЯ ПРИ ПАРТКАБИНЕТЕ

11 декабря — по 3, 4, 8, 9 главам «Краткого Курса истории ВКП(б)». Консультанты тт. Широков и Ривин.

12 декабря — международный обзор и 10 глава «Краткого Курса». Консультанты тт. Хелинский и Кособурд.

13 декабря — 5 и 11 главы «Краткого курса». Консультанты тт. Малов и Окунев.

14 декабря — 6 и 12 главы «Краткого курса». Хозрасчет и себестоимость на заводе. Консультанты тт. Зудин, Макаров и Конкин.

Консультации проводятся с 6 до 9 часов вечера.

ПАРТКАБИНЕТ
АВТОЗАВОДА.

А. МАРКИН, старший мастер механического цеха № 7.

Вооружайтесь опытом знатных стахановцев!

Новыми методами

ВКЛЮЧИВШИСЬ в социалистическое соревнование в честь выборов в Верховный Совет СССР, я установил ряд рекордов. Первый рекорд мною был достигнут 17 ноября на изготовлении штампа для детали № 3409. Я обработал его за шесть часов вместо 22-х, перекрыв довоенный рекорд на два часа.

С целью увеличения производительности труда мною были использованы отходы от абразивов, из которых я сделал наждаки нужного мне размера.

На полировке штампа я использовал резиновые круги, на которых приспособил склеенную в круг наждачную бумагу. Раньше на резиновые круги наматывалась шкурка произвольно и распускавшиеся концы ее очень мешали работе.

Второй рекорд мой был установлен 23 ноября на изготовлении штампа для поворотного кулака. Этот штамп я обработал за семь часов при норме 22. До войны рекордный срок изготовления его составлял 12 часов, а во время войны — 10. Успех был обеспечен тем, что я применил наждак толщиной 5 мм. вместо применяемых раньше двухмиллиметровых, что позволило увеличить площадь сема стружки более чем в два раза.

Последнюю рекордную выработку я дал 27 ноября при обработке сложного и трудоемкого штампа для кулачкового валика, который сделал за сорок часов при норме 84 часа. Здесь я использовал специальные шарошки вместо абразивов. Они берут слой металла в семь раз больше, чем наждаки.

Поучителен и тот факт, что обработку каждого штампа я начинаю с самой трудоемкой операции. Накопленная за время отдыха энергия идет на самую тяжелую работу, а уже к концу смены, когда от усталости снижается общая интенсивность, мне приходится выполнять лишь легкие, отделочные операции.

В установлении рекорда мне оказали большую помощь сменный мастер Константин Мартынов и фрезеровщик т. Кобыльский.

Сейчас я добиваюсь того, чтобы улучшить качество фасонной фрезеровки. Некоторые фрезеровщики, гонимые за высоким заработком, делают отступления от технологии. На станках «Келлер» они произвольно увеличивают шаг фрезы, повышая этим свою выработку и в то же время в три-четыре раза понижая выработку на значительно более сложной и трудоемкой операции — шлифовке, так как от этого на поверхности остается значительный слой (полоски) металла.

Соревнуясь со слесарями Иваном Ивановым и Александром Козловым, я приложу все силы к достижению еще лучших показателей, несмотря на то, что до сего дня в соревновании за мной остается первенство.

Иван ЗЛОБИН, слесарь
штампового цеха № 1.



Куратов с Загорным — стахановцами нашего завода. Они коллектив за собою водят.

Чтоб Родину сделать богаче и краше, И Родину славят нас доблестный труд!

Рекорды Куратова перекроем

— А НА МАШИНЕ «Эмуко» можно больше ковать деталей. Как ты думаешь? — спросил меня Елизар Куратов.

— Вполне.

— Так давайте выжмем из нее все «соки»!

Это было началом нашего соревнования в честь выборов в Верховный Совет СССР. 16 ноября я установил первый рекорд на флянце карданного вала, отковав за смену 570 деталей вместо трехсот по норме.

Во вторую смену Елизар Куратов перекрыв мою выработку, сделав 815 флянцев. Как он достиг этого? Раньше заготовки закладывали в оба окна печи одновременно, затрачивая на это и на ожидание нагрева до 30 минут. Куратов отошел от этого правила. Израсходовав заготовки из одного окна, он закладывал в него новые. А когда кончались заготовки во втором окне, он брал их из первого. Чередуя таким образом закладки, он на каждой сэкономил по 25 минут рабочего времени.

19 ноября я собрал бригаду и сказал:

— Куратов «бьет» нас. Не посрамим своей чести. Используем его опыт для наивысшей выработки.

И нагревальщики Тихон Воскобойников, Михаил Чижиков

и выкidalщик Зайцев горячо поддержали мою инициативу. В этот день мы отковали 1001 флянец, перекрыв больше чем в два раза рекорды довоенного и военного времени.

Через два дня Куратов перекрыв наш рекорд, отковав 1100 флянцев и оставив первенство за собой до сегодняшнего дня.

Затем мы перешли на ковку флянца полуоси. В первые дни выработка наша колебалась в пределах 600 — 800 деталей в смену при норме 400 штук. Потом я прихожу в цех и узнаю, что Куратов отковал 900. Я стал искать «секреты». Оказалось, вторая печь была горячей. «Значит он работал с двух печей» — мелькнула догадка.

Вторая печь находилась в семи метрах от машины. Механик участка Нагорничных по моей просьбе между машиной и печью установил склиз, и мы принялись работать с 2-х печей.

— 1033 флянца! — таков был итог трудового дня 1 декабря.

Этот рекорд Куратов тоже перекрыв на 69 деталей, оставив за собой первенство.

Соревнуясь с Елизаром Куратовым, учась у него стахановским методам работы, мы перекроем его рекорды!

Андрей ЗАГОРНЫЙ, кузнец
цеха кованых машин.

НАША ПОБЕДА

ПЕРВОГО декабря я вернулся из отпуска и узнал о замечательных рекордах кузнеца-орденоносца Елизара Куратова. «Что же, — думаю, — разве я, старый формовщик, со своей бригадой не могу дать высокую выработку?» Посоветовался с членами бригады — Федором Рябинным, Лизой Юрловой, Мотей Дрянцовой, со старшим мастером Докукиным. Они поддержали меня.

Все члены бригады 3 декабря пришли на работу раньше обычного. Прежде всего проверили состояние формовочных станков и бункера. Обычно бункер работал плохо, потому что к стенкам его, у самого лотка пристала старая земля, и выпускное от-

верстие стало меньше. В этот день бункер был очищен и наполнен свежей землей. Эта, казалось бы на первый взгляд, «мелочь», дала нам возможность формовать до 70 опок в час, на 20 опок больше, чем раньше.

Тщательно были отрегулированы формовочные станки и заливочный конвейер. Установлено нормальное давление воздуха — 6 атмосфер. Всю смену оборудование, подготовленное бригадами Зубкова, Кокарева и Алушкина, работало бесперебойно.

От мастера земледельной системы тов. Егорова мы накануне потребовали дать нам землю, какая полагается по технологии. Тов. Егоров выполнил наше требование. Земля в бун-

На пределе мощности

УСТАНОВЛЕННЫЙ Елизаром Куратовым новый рекорд возбудил в нас решимость догнать рекордную выработку. Я тщательно продумал организацию производства. Накануне предупредил механика тов. Зинахина, чтобы к утру было подготовлено оборудование на линии. Договорился с бригадой слесарей тов. Белова о подготовке инструмента.

Придя на работу 23 ноября, еще раз проверил готовность оборудования и инструмента. Затем провел с рабочими пятиминутное совещание, рассказал им, что мы сегодня должны работать лучше, чем вчера.

Ровно в восемь утра пустили тяжелые прессы. Работа пошла полным ходом. За 4 часа мы сделали 1450 бензобаков, что составило 161 процент сменного задания. После обеда смена была переключена на обработку различных деталей.

Рекордной выработки я решил добиться и на штамповке крышки бензобака. Но не хватало заготовок. Я поставил этот вопрос перед заместителем начальника цеха тов. Ширкановым, и он был разрешен.

Заранее завезли на склад заготовки. Проверили готовность прессов и инструмента, сделали перестановку рабочих. Лучших стахановцев поставили на первые операции.

29 ноября мы с гудком приступили к работе.

На ведущем прессе работала лучшая стахановка участка тов. Сокова, которая использовала на 100 процентов машинное время.

В этот день мы сделали 3200 крышек бензобака. За время войны больше 2500 этих деталей за смену не давали. Таким же методом был достигнут рекорд на штамповке облицовки радиатора. За восемь часов было сделано 2500 деталей, при норме 1480.

Эти методы работы мы сейчас будем использовать на штамповке крышек пружинной машины.

Николай ТИХОМИРОВ,
сменный мастер прессового цеха.

Керах оказалась хорошей, эластичной. И если раньше, чтобы заформовать одну опоку, мы делали 30 — 35 ударов, то 3 декабря, благодаря качественной земле, делали 20 ударов, экономя на формовке одной опоки 8 — 10 секунд.

Все были охвачены единым трудовым подъемом. За первый час работы бригада заформовала сто опок. Второй час мы трудились с еще большим рвением и дали сто двадцать опок. К обеденному перерыву мы уже заформовали 340 опок, при сменной норме 400. К концу смены мы отработали: «Есть 842 опоки!».

Рекорд, поставленный нами 3 декабря, не является пределом.

Алексей МИХЕЕВ, бригадир
формовщиков литейного цеха
ковкого чугуна.

ХОККЕЙ

На катке «Торпедо» 9 декабря состоялись товарищеские хоккейные матчи.

Вторая команда «Торпедо» играла с первой командой «Крылья Советов». Результат 4:2 в пользу команды «Крылья Советов». Первая команда «Торпедо» встретилась с первой командой «Зенит». Игра закончилась со счетом 11:0 в пользу торпедовцев.

На собрании литгруппы

На собрании литературной группы «Автогигант», состоявшемся 8 декабря, были подвергнуты критическому разбору стихи Лаврентия Лобанова.

В конце собрания прочитал свои новые стихи литгрупповец Аркадий Крутяк.

Из зала суда

Будучи в нетрезвом виде, Василий Тихонов и Николай Гречушников учинили хулиганские действия на проспекте им. Молотова. Избили гражданина Сальцева, который от удара водопроводной трубой по голове получил сотрясение мозга и в тяжелом состоянии был отправлен в больницу.

Нарсуд первого участка рассмотрел на днях дело о хулиганстве Тихонова и Гречушникова и приговорил каждого к пяти годам лишения свободы.

Г. СИНИЧКИН, и. о. прокурора Автозаводского района.

В редакцию «Автогигант»

В нашей корреспонденции комсомольского рейда, опубликованной в № 123 «Автогиганта», была ошибочно указана фамилия мастера механического цеха № 2 тов. Киселева. В действительности же на рабочих местах не было мастеров служб штампово-инструментального хозяйства и механика.

Мы очень извиняемся перед тов. Киселевым и просим опубликовать эту поправку.

Филиппов, Назаров, Осипова, Самарина.

Ответственный редактор

В. В. ЕФИМОВА.

Промкомбинат ОРС'а автозавода принимает от всех организаций района и завода заказы на всевозможные художественные работы: портреты, картины, плакаты, лозунги и т. д.

Принимает в ремонт часы. Адрес: Пионерская ул., дом 1. Прием заказов с 9 до 18 час. ежедневно.

Открыта сапожная мастерская в сером квартале Соцгорода по Автомобильному пер., дом 6. Ремонт обуви без заказов.

Промкомбинат ОРС'а.

Кино-концертный зал

СЕГОДНЯ

КИНО: «МОРСКОЙ БАТАЛЬОН»

Начало сеансов 4—6—8—10

12 и 13 декабря

Гастроли ансамбля

ИЛЛЮЗИОНИСТОВ

ТЕМИР - БУЛАТ

Начало в 9 ч. вечера.