

# АВТОГИГАНТ

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА РАП И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ ГОРЬКОВСКОГО  
АВТОМОБИЛЬНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ МОЛОТОВА

№ 77 (3278)

9 апреля 1941 г. Среда

Цена 15 коп.

## Организованно проведем отчеты и выборы партийных органов

В соответствии с решением ЦК ВКП(б) завтра на нашем заводе пройдут очередные выборы партийных органов в первичных парторганизациях. В мае будет проведена общезаводская партийная конференция.

Год, прошедший со времени предыдущих выборов, был насыщен событиями огромной политической важности. Под руководством большевистской партии советский народ одержал новые блестящие успехи во всех областях социалистического строительства. XVIII Всесоюзная партийная конференция наметила пути дальнейшего подъема промышленности и транспорта и определила задачи партийных организаций в этом вопросе.

За год, прошедший после выборов, в первичных парторганизациях нашего завода значительно поднялся уровень партийно-политической работы. Большинство парторганизаций стало конкретнее заниматься делами производства, глубже вникать в экономку своего цеха, выработать авангардную роль коммунистов на производстве, усилить борьбу за соблюдение партийной, государственной и трудовой дисциплины. Благодаря этому имеются некоторые достижения в работе. План первого квартала заводом выполнен.

Однако, это не дает повода для самоуспокоения. Большевикам чужды зазнайство и самоуспокоенность. Решения XVIII Всесоюзной партконференции на наших партийных организациях еще слабо проводятся в жизнь. Поэтому завод не добился ритмичной работы по графику, отстает по выпуску запасных частей, несет большие потери от брака и безхозяйственности и т. д.

На партийных собраниях партбюро будет отчитываться перед коммунистами в том, как они борются за выполнение решений XVIII съезда ВКП(б), директив Центрального Комитета, решений отчетно-выборных собраний, как контролировали выполнение Указов Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня и 10 июля, что сделали для проведения в жизнь решений XVIII партийной конференции. Со всей большевистской прямотой коммунисты должны вскрыть недостатки в деятельности своей организации и энергично взяться за ликвидацию выявленных недочетов, за полное осуществление решений XVIII Всесоюзной партийной конференции.

Одним из центральных вопросов на партийных собраниях должен быть вопрос о ритмичной работе цеха по суточному графику, выполнение установленного графика каждым участком, бригадой, станком. Почти в каждом цехе уже накоплен некоторый опыт борьбы парторганизаций и отдельных партгрупп за ритмичную работу. Заметных успехов в этом отношении добились парторганизации цехов: кузовного, сборочного и литейного серого чугуна. Однако, и в этих и в других организациях недостатков еще очень много. В кузнечно-рессорном корпусе даже лучшие стахановцы вынуждены простаивать главным образом из-за внутрицеховых неполадок. Много простоев на заводе создается по вине моторного цеха № 2 и литейного цеха ковкого чугуна. В ряде мастерских инструментально-штампового отдела до сих пор не избавились от порочной практики раскочки в первые дни месяца и штормовщины в последние дни.

Надо потребовать от каждого коммуниста и в первую очередь от руководителей более решительного устранения этих серьезных недостатков. «На партийных собраниях следует полным голосом говорить о людях, не способных или не желающих по-настоящему, по-большевистски, упорно и настойчиво бороться за выполнение заданий партии и правительства. Надо разоблачать без-

дельников, болтунов и невед, тормозящих наше движение вперед» («Правда»).

Много серьезных недостатков имеется в постановке партийно-политической работы. Наша агитация часто отвлеченна и не носит наступательного характера. Агитаторы мало используют местные примеры и факты. Прекрасный опыт проведения бесед в ремонтно-механическом цехе по вопросам коммунистического отношения к труду на другие цеха распространен слабо и забыт даже в самом ремонтно-механическом цехе. Интересный опыт по-новому проведенного товарищеского суда в литейном цехе серого чугуна также не перенят в других цехах. Неудовлетворительная постановка массовой политической работы — основная причина того, что в ряде цехов не соблюдаются случаи нарушения трудовой дисциплины, многие рабочие не выполняют норм, не изжили грязь, бескультурье и т. д.

Наш завод является инициатором предмайского социалистического соревнования в Горьковской области. Мы взяли на себя ряд серьезных и ответственных обязательств по выполнению плана апреля. Без широкого развернутого социалистического соревнования и коренного улучшения массовой работы нельзя успешно выполнить эти обязательства. Все эти вопросы должны быть сейчас в центре внимания парторганизаций и найти свое отражение в решениях отчетно-выборных собраний.

В большинстве наших парторганизаций имеются крупные недостатки в постановке марксистско-ленинского воспитания, в работе по воспитанию молодых коммунистов, в руководстве комсомолом, в весенней учебе коммунистов. Деловое обсуждение всех этих вопросов на отчетно-выборных собраниях, несомненно, поможет вновь избранным партийным органам быстрее устранить эти недостатки.

Для того, чтобы выборы прошли активно и организованно, под знаком большевистской критики и самокритики, к ним нужно хорошо подготовиться. В прошлом году у нас были случаи, когда собрания открывались с запозданием, доклады затягивались, непродуманно, несерьезно подходили к выдвижению кандидатур в новый состав партбюро и т. д. Этих и других ошибок не должно быть в предстоящих выборах. Необходимо заблаговременно и во всех деталях продумать все вопросы, связанные с подготовкой к собранию: время собрания, помещение, содержание доклада и т. д. Надо так организовать дело, чтобы все члены и кандидаты партии приняли участие в отчетно-выборных собраниях без малейшего ущерба для производства. Интересы производства должны быть постоянно в центре внимания парторганизаций.

Не следует забывать и о том, что у нас за этот год значительно прибавилось молодых коммунистов, которые впервые будут участвовать в выборах и присутствовать на отчетно-выборных собраниях. Задача каждой парторганизации — широко разъяснить всем коммунистам инструкцию ЦК ВКП(б) и вовлечь их в подготовку к выборам.

Отчетно-выборные собрания — серьезная проверка работы партийных организаций и их руководителей. Нет сомнения, что коммунисты автозавода проявят высокую активность, требовательность к себе, своим руководителям при обсуждении отчетных докладов, вдумчивость и организованность при выдвижении и обсуждении кандидатур и изберут в состав партийных органов самых лучших, самых преданных делу Ленина—Сталина коммунистов, способных мобилизовать партийных и непартийных большевиков на успешное выполнение решений XVIII конференции ВКП(б).

## Проверяем выполнение предмайских социалистических обязательств

### ★ БОЛЬШИЕ ПРОСТОИ

Коллектив сборочного цеха включился в предмайское социалистическое соревнование, но успехов в его работе не видно. Суточный график в цехе не выдерживается. Второго апреля дневное задание выполнено на 90,6 процента, 3-го — на 98,9, 4-го — на 84,9 и 5-го — на 90,3 процента.

По отдельным видам продукции процент выполнения еще ниже. Так, например, 2-го апреля не сошло ни одной машины «спикан».

На участках и линиях бывают большие простои из-за нехватки деталей. Целый ряд цехов не выдерживает график доставки деталей и материалов. 1-го апреля конвейер линии М-1 простоял четыре часа, из-за того, что управление смежных производств не доставило покрышки. 2 часа 51 мин. простоя было по вине арматурного цеха, который не подал белопасос. По этой же причине конвейер простоял 2-го апреля 3 часа 40 минут и 3-го — 1 час 15 минут.

По вине цехов шасси, механического № 2, моторов, арматурного и управления смежных производств, которые задерживали подачу передней оси, рулей, смесителей, моторов и других деталей, конвейер грузовой линии простаивал в эти дни от одного до трех часов ежедневно.

В больших размерах имелись простои и на остальных участках нашего цеха. К виновникам их нужно добавить кузовной и пресовый цехи.

**А. ВОЗНЕСЕНСКИЙ**, начальник планового бюро сборочного цеха.

### Почему нарушается график

На шестой линии газогенераторного участка цеха арматурного корпуса развернулось действенное социалистическое соревнование в честь международного пролетарского праздника — Первого мая. Образцы стахановской работы показывают стахановцы: гг. Шаров, выполняющий нормы до 295 процентов, Радимов — до 200 проц., Богомолов, выполняющий нормы от 200 до 300 процентов, и другие. Все они отчетливо понимают значение четкой, слаженной работы своего участка, от которой во многом зависит бесперебойная работа всего цеха и корпуса.

Стахановцы участка предъявляют серьезные претензии ряду цехов завода: арматурному, колесному, пресовому. Наш суточный график иногда нарушается потому, что эти цехи неаккуратно подают детали.

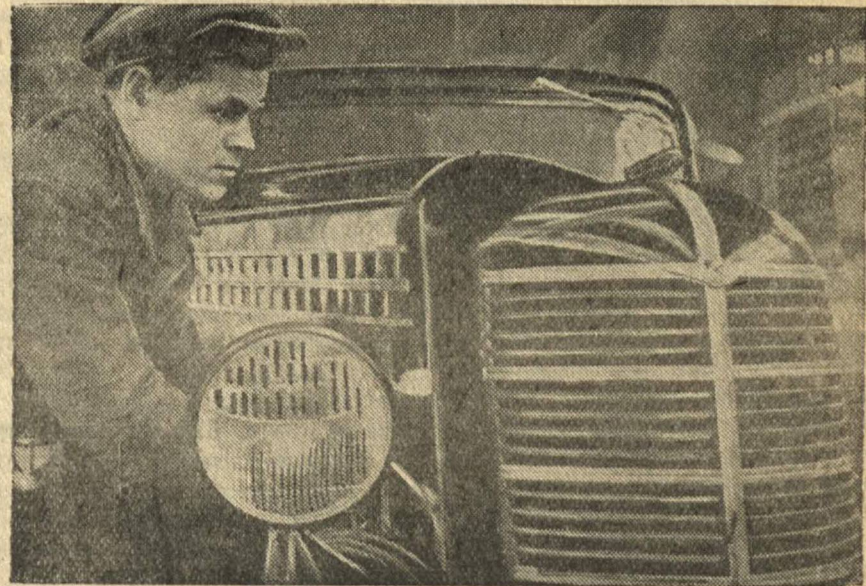
Руководителям этих цехов пора понять, что выполнение суточного графика возможно только тогда, когда слаженно работают не только участки цеха, но и цехи, непосредственно связанные друг с другом.

**Н. БУРУШКОВ**, ведущий мастер газогенераторного участка.

## Собрание хозяйственного актива завода

Вчера в зале заводоуправления состоялось собрание хозяйственного актива завода. С докладом об итогах работы первого квартала 1941 года и задачах на апрель выступил директор завода тов. Лоскутов.

В прениях по докладу выступили гг. Павлов, Денисов, Лившиц, Шаганова и др. товарищи. Они указали на ряд существенных недостатков в работе завода во втором квартале и призвали коллектив в борьбе за быстрейшую ликвидацию недостатков, ритмичную работу в апреле, за достойную встречу пролетарского праздника Первого мая.



С главного конвейера М-1 начали сходиться машины М-1 с новой облицовкой. НА СНИМКЕ: мастер И. И. ЛЕЛИОВСКИЙ за осмотром автомашин М-1 с новой облицовкой. Фото В. ХРАМЦОВА.

## НЕДЕЛЯ УШЛА НА РАСКАЧКУ

Коллектив ремонтно-механического цеха в апреле должен выполнить большое и сложное задание. В этом месяце он обязался дать 21 станок и изготовить все заказы, связанные с первомайским ремонтом оборудования. Чтобы выполнить эти обязательства, нужно оперативно руководить производством и по-настоящему бороться за график.

Однако в цехе не чувствуется должной тревоги за план. Например, отделение зацеплений и запасных частей, которыми руководит начальник тов. Мазуров, предполагает еще только на этих днях закончить обсуждение апрельской программы и принять на себя социалистические обязательства. А о том, чтобы выполнить задание первой декады и мобилизовать каждого рабочего на борьбу за план, об этом в отделениях еще не говорили. Мастера Ершов, Цветков и Рязанов в настоящее время работают вслепую, они не организуют работу смен так, чтобы недельные и декадные задания выполнялись строго по графику.

Первая неделя в этих отделениях ушла на раскочку. Мастер Цветков три дня подряд собирал рабочих своей смены, чтобы сказать им об апрельском задании, но конкретных задач — на какую сумму и какие наименования изделий должна его смена дать в первой неделе, от него так и не услышали.

Апрельский график отделения зацеплений срывается и по вине плохой работы планового и производственного подразделов цеха. Например, заказ № 218075 должен быть изготовлен не позднее 10 апреля, но прошло уже

8-е число, а документов на этот заказ еще нет и когда они поступят — неизвестно. Заказ № 219004 числится в номенклатурном выполнении первой декады. Однако, он заранее обречен на невыполнение, так как на этот заказ до сих пор нет двух калибров.

Из всего этого видно, что в ремонтно-механическом цехе настоящая борьба за выполнение графика не организована.

В других отделениях цеха также отсутствует ритмичная работа. В отделении нового оборудования, где начальник тов. Смирнов, апрельское задание получили только пятого числа. Прошла неделя, а рабочие не знают, что они будут делать дальше. Мастера Соиников и Филиппов надеются на очередной шторм.

Начальник отделения металлорежущего оборудования тов. Васильев и мастер Вилков не прочь похвастаться, что у них нет обычной раскочки, что у них с первых дней апреля идет напряженная и ровная борьба за выполнение плана. Однако, дело обстоит далеко не так. В этом отделении почти совершенно готовые три станка остались от прошлого месяца. Станки эти были доделаны и сданы в первую неделю апреля. Это создало видимость выполнения декадного плана по номенклатуре.

Ремонт станка, который делает бригада Ибрагимова, находится под угрозой срыва лишь потому, что нет многих деталей. 8 апреля кулачки, зубчатки и электрочасти для этого станка еще не были изготовлены.

**Н. УКЛЮДОВ**, сотрудник техсектора.

## Ровная, ритмичная работа

Выполнение предмайских социалистических обязательств отделение соревнуется с коллективом плавильного участка цеха.

Каждый рабочий имеет индивидуальный социалистический договор. Отрадно видеть, что с первых же дней апреля обязательства, взятые всем отделением и отдельно каждым рабочим, выполняются успешно.

Прежде всего отделение строго выдерживает суточный график, выполняет, а иногда и перевыполняет дневное задание. Простоев у нас не было. Свою продукцию мы сдаем моторному цеху № 2 и она поступает туда бесперебойно. Иногда моторный цех № 2 даже не успевает полностью забрать приготовленную для него продукцию, что, конечно, свидетельствует об имеющихся там неполадках.

Наши стахановцы успешно повышают производительность труда. Запальщик тов. Кутырев выполняет норму от 140 до 150 проц., тов. Соловьев от 125 до 135 проц., тов. Корзун от

130 проц. и т. д. 5-го апреля запальщики поршней выполнили свое задание на 116,8 проц. Задание по отливке поршней за первые пять дней выполнено на 108,9 процента.

Большую работу, которая способствует лучшему выполнению суточного графика, повышению производительности труда, проводит мастер тов. Сафронов. Он тщательно следит за своевременной подготовкой кокилей, следит, чтобы каждый рабочий знал свое дневное задание и полностью загружал свое время, чтобы рабочие знали результаты своего труда.

Ровная, ритмичная работа по графику дает нам возможность выполнять и перевыполнять дневное задание, правильно использовать рабочую силу, а также оборудование, лучше продумывать и организовывать деятельность всего отделения.

**Г. ШУРНОВ**, начальник отделения цветного литья литейного цеха ковкого чугуна.



## ПАРТИННАЯ ЖИЗНЬ

## Завтра начинаются отчеты и выборы в первичных парторганизациях

★ ★  
ПРОВЕРКУ ИСПОЛНЕНИЯ—  
В ОСНОВУ ПАРТИННОЙ РАБОТЫ

ХУИИ Всесоюзная конференция ВКП(б), определяя задачи парторганизаций в области промышленности и транспорта, потребовала от них «...проверять исполнение решений наркоматов предприятиями».

В работе парторганизации кузнечно-рессорного корпуса проверки исполнения не стоит еще на должной высоте. Только за последнее время мы начали кое-что делать в этом направлении.

По нерасходу всех видов энергии наш кузнечно-рессорный корпус занимает одно из первых мест на заводе. Приказ директора завода за № 128, направленный на экономию сырья, энергии и других материалов, имеет к нам самое непосредственное отношение. Между тем парторганизация во время не придавала значения этому приказу. Получилось так, что начальник корпуса тов. Сомов издал распоряжение, обязывающее заместителя начальника тов. Мезинова и энергетика тов. Сиверса наметить практические мероприятия по реализации приказа директора. Те отнеслись к делу формально и со временем забыли о данном им поручении.

Только месяц спустя бюро парторганизации решило поинтересоваться, в каком состоянии находится судьба ответственного приказа директора. Было установлено, что кроме «раскачки» положение не изменилось — серьезная работа по экономии материалов и энергии не началась. Правда, на ряде участков были созданы инициативные партийно-комсомольские группы для контроля за расходом сырья. Однако эти группы не получили необходимой поддержки со стороны администрации, а поэтому бездействовали.

Поскольку причины невыполнения приказа директора, партбюро потребовало от командного состава немедленно приступить к его реализации. Ряду товарищей было указано на их несерьезное и неправильное отношение к приказу вышестоящего руководителя. После этого положение заметно изменилось. Сейчас энергетик проводит мероприятия по экономии энергии. Начальник корпуса тов. Сомов систематически проверяет ход выполнения своего распоряжения, изданного на основе приказа директора. Описанный пример говорит сам за себя. Если бы бюро раньше заинтересовалось ходом работы по реализации приказа, эффективность в деле экономии материальных ценностей была бы значительно большей.

Нельзя сказать, что в кузнечно-рессорном корпусе вообще плохо поставлено дело с выполнением распоряжений и приказов. Однако, бывают случаи, когда отдельные работники легко относятся к указаниям вышестоящих руководителей ивольно или невольно игнорируют их. Так по распоряжению № 11 механик корпуса тов. Машаров был обязан к 5 февраля организовать

электромашинную. К выполнению работ механик приступил лишь в конце марта. По другому распоряжению тов. Машаров был обязан к 11 февраля приступить к работе на участке легких молотов. Задание было выполнено только 1 апреля. Ряд других руководящих работников также неэнергично борется за своевременное выполнение отдельных приказов и распоряжений.

После XVIII Всесоюзной партконференции парторганизация стала больше уделять внимания вопросам проверки исполнения, систематически проверять ход выполнения распоряжений и приказов командного состава корпуса. Эти вопросы неоднократно обсуждались на заседаниях бюро. Парторганизация требует от рядовых коммунистов аккуратности в исполнении распоряжений вышестоящего руководителя, от самих командиров — проверки собственных распоряжений.

Большая роль в деле проверки исполнения принадлежит партийным группам. Бюро проводит совещание партгруппиров, на котором обсуждают вопросы, как низовой партийный актив должен помогать хозяйственному руководству в проверке исполнения решений. После совещания деятельность партгрупп значительно возросла. Группировки тов. Головин, Ишутин, Бульчев и другие берут под контроль исполнение каждого приказа, мобилизуют рабочий коллектив на выполнение распоряжений хозяйственного руководства. Все это способствует наведению дисциплины и четкости в работе и укрепляет авторитет командного состава.

На ряду с этим бюро стало настойчиво добиваться исполнения своих собственных партийных решений. Именно с этого парторганизация начинает воспитывать коммунистов в духе дисциплинированности и организованности. С этой целью на бюро мы обсуждаем выполнение того или иного решения партийного собрания, требуем от партгруппиров и рядовых коммунистов безусловного исполнения партпоручений. Бюро проводит сейчас проверку решений общего партийного собрания, посвященного итогам работы XVIII партконференции.

Завтра начинаются отчеты и выборы руководителей партийных органов. Я считаю, что одним из центральных вопросов в обсуждении отчетов должен стать вопрос о состоянии проверки исполнения. Коммунисты должны подвигнуть суровой критике недостатки в этом деле и потребовать от вновь избранных парторганов положить проверку исполнения в основу партийной работы.

**А. ДЕНИСОВ**, секретарь бюро парторганизации кузнечно-рессорного корпуса.

★ ★  
БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ КАЧЕСТВУ ПРОДУКЦИИ

Для парторганизации литейного цеха серого чугуна вопросы качества продукции приобретают первостепенное значение. В общезаводских потерях от брака, потери литейного цеха серого чугуна занимают одно из первых мест. Нельзя сказать, что парторганизация нашего цеха стояла в стороне от вопросов повышения качества продукции. Эти вопросы неоднократно обсуждались на заседаниях бюро, партийных собраниях, на совещаниях партийно-хозяйственного актива. Принимались и проводились в жизнь конкретные решения. Значительную работу проделали партийные группы.

Так партгруппа стержневого отделения, разрабатывая мероприятия по реализации решений XVIII Всесоюзной партконференции, особо подробно остановилась на вопросах качества продукции. В частности, решено было создать стахановскую школу для рабочих, продукция которых часто оказывалась плохой. Решение это выполняло, стахановским приемам работы обучено десять человек.

Много энергии затратили коммунисты группы, борясь за своевременный ввод в эксплуатацию и освоение пескоструйных машин. Сейчас две машины уже работают, две других — смонтированы и осваиваются. Данное мероприятие имеет исключительное значение в деле повы-

шения качества продукции. Механическая формовка стержней улучшает качество продукции против ручной формовки на 50 процентов.

В результате решительных мер, принятых парторганизацией для снижения брака, продукция литейщиков стала несколько лучше. Общехозяйственный брак равен 11—12 процентам. Между тем, несколько месяцев назад он достигал 16—18 процентов.

Однако, при более настойчивой борьбе коммунистов за высококачественную работу можно было бы добиться лучших показателей. Парторганизация не использовала пока все формы этой борьбы. В частности неудовлетворительно поставлена политико-воспитательная работа в коллективе. Наглядная агитация носит поверхностный характер. Весьма редко проводятся беседы агитаторов с разбором конкретных фактов изготовления недоброкачественной продукции. Не так давно в цехе состоялся товарищеский суд против бракодела. Суд имел исключительную действенность. К сожалению, парторганизация не закрепила и пока не практикует эту замечательную форму воспитательной работы.

**Д. КРУПИН**, мастер стержневого отделения литейного цеха серого чугуна.

★  
РЕШИТЕЛЬНЕЕ ВСКРЫВАТЬ  
НЕДОСТАТКИ

## Парторганизация главного конвейера мало уделяет внимания вопросам технологии

Наряду с положительными сторонами в работе парторганизации цеха главный конвейер по реализации решений XVIII Всесоюзной партконференции имеет еще и существенные недостатки. Парторганизация мало уделяла внимания вопросам технологической дисциплины. Еще первого марта цех должен был получить новую технологию сборки машин. Срок оказался нереальным. Чертежи хотя и поступили 14 февраля, но в течение полумесяца работники техсектора технологию не составили. Прошел март. Наступил апрель, а новой технологии цех все еще не имеет.

Правда, после того, как все сроки прошли, парторганизация забила тревогу, но действенности пока нет. Между тем бюро вправе было потребовать от технологического отдела завода и коммунистов технологов цеха тт. Гулина, Чернова, Павлова и др. большей оперативности в работе.

Так же недостаточно парторганизация занималась вопросом учета и хранения ценностей. У нас были случаи хищения и порчи дорогостоящих деталей: дистрибуторов, карбюраторов, динамо, стартеров и т. п. На все эти безобразия парторганизация реагировала слабо. Только за последнее время бюро начинает принимать меры для наведения порядка в учете и хранения деталей.

Все это свидетельствует о том, что партбюро недостаточно глубоко и решительно занимается производством, а значит медленно реализует решения XVIII Всесоюзной партконференции. На отчетно-выборном собрании коммунисты должны полнее вскрыть недостатки в работе бюро по реализации решений партконференции и особенно в области установления жесткой технологической дисциплины на производстве.

**М. ШИТОВ**, экономист.

★  
ОТЧЕТНОЕ СОБРАНИЕ  
ПРОВОДИМ ПО СМЕНАМ

Бюро парторганизации кузнечно-рессорного корпуса тщательно готовится к отчетно-выборному партийному собранию. Особое внимание уделяется разложению организационных вопросов.

Для того, чтобы обеспечить стопроцентное участие коммунистов в обсуждении отчетного доклада и в выборах нового руководящего органа, а также чтобы участники собрания не пришили срываться с производства, собрание решено провести по сменам. 14 апреля в 12 часов дня соберутся коммунисты, занятые во второй смене. Они обсудят отчет бюро и разработают решение.

В этот же день вечером, в 5 часов 45 минут, состоится собрание коммунистов, занятых в первой и третьей сменах. Здесь также будет обсужден отчет и принято решение. На этом же собрании состоится выдвижение и обсуждение кандидатов в новый состав бюро, после чего будет избрана счетная комиссия.

Вторично коммунисты, работающие во второй смене, соберутся 15 апреля в 3 часа дня. Они выдвинут и обсудят кандидатов в бюро, выберут счетную комиссию. На этом собрании состоится тайное голосование. Коммунисты первой и третьей смен примут участие в голосовании после работы — в 5 часов 15 минут. Здесь же будут объявлены результаты тайного голосования. Для коммунистов второй смены результаты голосования будут объявлены в обеденный перерыв.

Партбюро принимает меры к тому, чтобы вся эта работа прошла четко и организованно, в строгом соответствии с инструкцией ЦК ВКП(б) о выборах. Состоялось совещание партгруппиров, где план организационной подготовки был тщательно обсужден. Определены задачи партгруппиров в подготовительной работе. Этим вопросам были посвящены собрания партгрупп на участках.

Все члены бюро имеют определенные поручения: готовят помещение, урны, бумагу, карандаши, следят за тем, как извещаются коммунисты о предстоящем собрании и т. д.

**Т. МАНАРЫЧЕВ**, зам. секретаря партбюро.

★ ★  
УЛУЧШИТЬ РУКОВОДСТВО  
ПАРТИННЫМИ ГРУППАМИ

После XVIII партконференции партийная группа кузнечного отделения ремонтно-механического цеха стала настойчивее решать хозяйственные вопросы. Под свой контроль мы взяли проверку исполнения приказов и распоряжений вышестоящих руководителей, добиваемся поднятия авторитета командиров производства.

Начальник цеха издал приказ, обязывающий тт. Мокрецова и Суханова очистить территорию отделения от мусора, окалины, ломанных штампов и инструмента. Товарищи формально отнеслись к распоряжению и в срок не выполнили его. Установив это, партийная группа вместе с начальником отделения тов. Кузнецовым создала хозяйственный актив и обсудила вопрос о состоянии чистоты и порядка в отделении. Критика коммунистов была направлена в адрес Мокрецова и Суханова, которые беспринципно не выполняли приказ.

Этот пример партгруппа использовала для мобилизации всех командиров производства на беспрекословное выполнение приказов и распоряжений вышестоящего руководства. Точно так же поступила партгруппа по отношению к механикам Савельеву и Зудину. Они неоднократно не выполняли распоряжения начальника цеха о ремонте форсунок нагревательных печей и установлении поворотного крана. Кстати, из-за течи форсунок отделение перерасходовало в первом квартале 15 тонн мазута.

Сейчас тт. Савельев и Зудин уже приступили к ремонту печей и установке поворотного крана.

Партгруппа стала больше уделять

внимания выполнению производственной программы. Этому сейчас подчинена вся агитационно-массовая работа. Коммунисты систематически беседуют о производительности труда, добиваются от каждого рабочего выполнения сменных норм. Лучшие образцы стахановского труда пропагандируются через «молнии».

Партгруппа добивается того, чтобы сами коммунисты в первую очередь работали по стахановски. После XVIII Всесоюзной партконференции у нас не было случая, чтобы член или кандидат ВКП(б) не выполнил дневного плана. Коммунисты тт. Таркин, Шихов и Кузнецов систематически дают полторы—две нормы в смену. Смена мастера-коммуниста тов. Васильева еще лучше выполняет программу на 150 процентов.

Однако деятельность партийной группы была бы значительно плодотворнее, если бы цеховое партбюро больше и конкретнее руководило ей. Часто партгруппа неумело ставит вопросы, берет за все дела сразу.

Члены партбюро редко беседуют с партгруппами, мало учат их, как провести то или иное мероприятие, как расставить людей, за решение каких вопросов надо браться в первую очередь.

Мне кажется, что в наказы новому составу бюро необходимо обязательно записать пункт, обязывающий партбюро больше уделять внимания руководству партийными группами.

**И. ТОКАРОВ**, партгруппиров кузнечного отделения ремонтно-механического цеха.

## КАК МЫ ГОТОВИМСЯ К СОБРАНИЮ

В парторганизации цеха шасси 129 коммунистов. Работают они в разных сменах. Чтобы не вносить дезорганизацию в производство, бюро решило провести отчетно-выборное собрание в воскресенье, 20 апреля. Готовясь к собранию, партбюро создало три бригады, поручив им проверить состояние агитационно-пропагандистской работы в цехе, работу партийных групп, выявить положение с браком, трудовой дисциплиной и т. д. Группы товарищей проверяют, как парторганизация реализует решения XVIII Всесоюзной партконференции.

Материалы бригад лягут в основу отчетного доклада. В самом отчете центральное место займут вопросы борьбы парторганизации за выполнение исторических решений XVIII партконференции. Необходимо подробно остановиться на вопросах производительности труда. Факты говорят о том, что в этой области мы сделали не все. Так, например, в первом квартале у нас в цехе было свыше 100 рабочих, не выполняющих часовые нормы, и около 200 — сменные. Ясно, что при таком положении нельзя серьезно рассчитывать на организацию ритмичной работы цеха по заранее разработанному графику. И не случайно график еще не стал у нас законом.

На отчетно-выборном собрании коммунисты должны глубоко и всесторонне обсудить причины низкой производительности труда отдельных рабочих и

наметить меры для их устранения.

Одной из главных причин, снижающих производительность труда, является плохая трудовая дисциплина. В цехе еще не изжиты прогулы и опоздания, нередко рабочие преждевременно уходят на обед, простаивают и т. п. Некоторые командиры производства и партийные группы ослабили борьбу за выполнение Указа Президиума Верховного Совета СССР от 26 июня.

На отчетно-выборном собрании вопросы укрепления трудовой дисциплины также должны занять одно из центральных мест.

Отчетно-выборному собранию предшествуют отчеты и выборы партгруппиров. В нашей парторганизации 17 партгрупп. Собрания групп будут проходить с 9-го по 14 апреля. Подготовка к ним уже началась. Вся подготовительная работа сводится к тому, чтобы вызвать на собраниях деловое обсуждение всех вопросов производственной и политической деятельности партгруппы, еще больше активизировать их участие в выполнении указаний XVIII партконференции.

Партбюро ставит также задачу провести отчеты и выборы под знаком укрепления внутрипартийной дисциплины, устранения недостатков в партийном хозяйстве, ликвидации задолженности по членским взносам.

**А. ЛАРИОНОВ**, секретарь партбюро цеха шасси.

## Начались отчеты и выборы партгруппиров

В первичных парторганизациях завода начались отчеты и выборы партийных группиров. Организовано и поделовому прошло собрание группы коммунистов подотдела техники безопасности и главного архитектора завода управления главного механика. С отчетом выступил партгруппиров тов. Кузнецов.

В первичных коммунисты отметили, что после XVIII Всесоюзной партконференции группа заметно улучшила свою работу, больше стала уделять внимания производственным вопросам. Хороших результатов добилась группа в деле

военной подготовки коммунистов и оборонной работы.

Отметив целый ряд других положительных моментов, собрание подвергло критике недостатки в работе партгруппиров. В частности, отмечалось недостаточно настойчивое решение ряда производственных вопросов, неудовлетворительное состояние агитационно-массовой работы в коллективе и т. д.

Собрание признало работу партгруппиров тов. Кузнецова удовлетворительной и единодушно избрало его снова групповым организатором.

**А. ЖУРАВЛЕВ**, член ВКП(б).

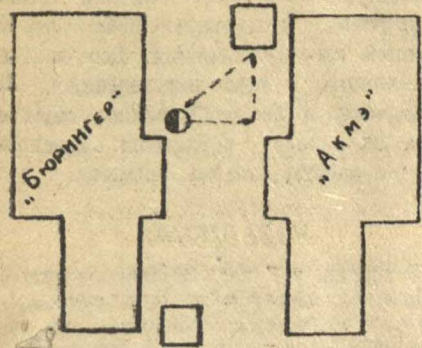
## В прессовом цехе

В прессовом цехе — восемь партгрупп. Отчеты и выборы партгруппиров пройдут в период с 10 по 20 апреля. В помощь партгруппиров пригласены члены бюро, они проведут беседы с коммунистами об инструк-

ции ЦК ВКП(б) о выборах, помогут группам составить отчеты и т. п. Надя на всех партгруппах обсуждалась передовая статья газеты «Правда» о предстоящих отчетах и выборах руководящих парторганов.



## Стахановский опыт

МЕТОДЫ РАБОТЫ ТОКАРЯ-РЕВОЛЬВЕРЩИКА  
тов. ЛОЩИННИНА

На этом рисунке изображено рабочее место стахановца-многостаночника заготовительной мастерской инструментально-штампового отдела тов. И. И. Лощиннина. Работает он на двух токарно-револьверных станках фирм «Акме» и «Бюрингер». Станки расположены так, что станочник, работая на одном станке, свободно может перейти за работой на другом. На схеме изображены две инструментальные тумбочки. В одной тумбочке хранится инструмент тов. Лощиннина, а в другой — его сменщика многостаночника Белякова. Тумбочки расположены между обслуживаемыми станками. Здесь же складываются заготовки и готовые изделия.

При многостаночной работе, в условиях малосерийного индивидуального инструментального производства, правильная и рациональная организация рабочего места решает успех производительности труда. Одним из главных условий бесперебойной работы является наличие резцов различных типов. Этому тов. Лощиннин уделяет большое внимание. Не надеясь на инструментальную кладовую, он сам заготавливает себе инструмент. В тумбочке у него всегда в порядке лежат проходные, отрезные, подрезные и другие резцы и мерительный инструмент.

## Планирование работы

При работе на двух станках огромное значение имеет внутрисканочное планирование. От того, как будет спланирована работа того и другого станка, будет зависеть и успех использования машинного времени. Планированию работы многостаночника Лощиннина большое внимание уделяет мастер тов. Мамайков. Он обычно подбирает для него такой задел, который дает ему возможность совместить разнохарактерную работу. На один станок подбирается более крупная работа с наименьшим количеством операций, чтобы каждая операция занимала больше машинного времени. На другой станок дается более сложная работа, с наибольшим числом операций.

Как пример такого совмещения работы, можно привести револьверную обработку дисковых фрез и лерок.

Лерки тов. Лощиннин обрабатывает на станке «Бюрингер». Работа здесь точная, требует тщательных промеров калибром (внутреннего отверстия) и микрометром (наружного диаметра и длины). На всех операциях оставляется припуск только на шлифовку. Значит, особое внимание он должен уделять этому станку.

На станке «Акме» револьверная обработка дисковых фрез производится с припуском 1,5—2 мм. на токарную обработку. Машинного времени здесь используется больше, а на более грубые промеры, по сравнению с леркой, времени уходит меньше.

Значит, пока он производит обработку лерок, на станке «Акме» идут более продолжительные операции: подрезка торца, обточка по наружному диаметру, сверловка отверстия. Причем для ускорения обработки фрез, он совмещает две операции: сверловку отвер-

стия и обточку по наружному диаметру.

Процесс обработки  
ускоряется

Стахановец Лощиннин много думает над тем, как ускорить процесс обработки той или иной детали, сократить вспомогательное и соответственно увеличить машинное время станка. И он добивается в этом неплохих результатов. Возьмем обработку той же лерки. По технологии предусмотрены следующие операции: подрезка торца, проточка по наружному диаметру, снятие фаски, сверление отверстия, отрезка и подрезка второго торца. (Нормы времени здесь устанавливаются в зависимости от размеров).

Тов. Лощиннин при обработке лерки сокращает две операции, совмещая отрезку с подрезкой торца, путем установки двух резцов.

Тов. Лощиннин преследует двоякую цель: установка двух резцов ускоряет процесс обработки детали, в то же время дает возможность получать требуемую длину детали, а это, в свою очередь, также сокращает время на промер, так как резцы установлены в строгом соответствии с размером детали.

Сокращаются потери  
времени

Чтобы уменьшить вспомогательное время на обработке индивидуальных поковок для червячных и дисковых фрез, многостаночник Лощиннин при установке деталей в патрон широко пользуется сырыми кулачками. Что это значит?

Он берет обыкновенные кулачки самоцентрирующего патрона и наплавляет их мягким металлом марки 1010. Затем на месте в патроне кулачки растачиваются под размер обрабатываемой детали.

При установке детали в патрон она одним концом упирается в торец кулачков и тем самым занимает нужное положение. Достигается большая точность при обработке деталей, исключается всякая возможность перекосов и упрощается установка деталей.

Процесс установки деталей в каленых кулачках значительно сложнее. В сырых кулачках тов. Лощиннин обрабатывает долбяки «Феллоу», дисковые фрезы и червячные фрезы.

Такая рациональная организация рабочего места, уплотнение рабочего дня, использование вскрытых резервов производительности труда позволяют многостаночнику Лощиннину намного перекрывать установленные нормы выработки. (Как правило, он ежемесячно дает от 200 до 300 процентов нормы).

Тов. Лощиннин очень бережно относится к обрабатываемым деталям, особенно изготовляемым из дорогостоящих материалов (быстрорежущей стали и ее заменителей).

Как правило, брака по деталям у него не бывает. Все отходы, стружку быстрорежущей и заменителей он бережно собирает в специальные бачки и сдает в хозяйственную часть отдела. За это он получает дополнительно к зарплате 70—80 рублей в месяц. За прошлый год тов. Лощиннин сэкономил около двух с половиной тонн стружки от быстрорежущей стали и ее заменителей.

**В. ТРАВНИЦКИЙ**, инструктор по обмену опытом стахановской работы инструментально-штампового отдела.

**И. КОШЕЛЕВ**, старший мастер заготовительной мастерской инструментально-штампового отдела.

## Об одном забытом мероприятии

На нашем заводе поршневое кольцо двигателя делают с косым разрезным замком, в то время, когда за границей уже давно перешли на прямую разрезку колец. Преимущества прямого разреза в производстве большие, так как при косом разрезе приходится резать каждое кольцо в отдельности, а при прямом их можно насаживать целыми партиями на оправки и резать группами. Производительность разрезки таким образом увеличивается в несколько раз. Кроме того, при косом разрезе получаются острые края колец, они в боль-

шом количестве обламываются и идут в брак.

Два года тому назад конструкторско-экспериментальным отделом завода (КЭО) были выпущены в производство чертежи колец с прямым замком. Однако технологический отдел не нашел нужным внедрить это мероприятие в жизнь и предал его забвению. Не пора ли уже осуществить прямую резку колец?

**Г. ЛЕБЕДИНСКИЙ**, ведущий конструктор КЭО.

ЭЛЕКТРОДЫ  
ИЗ ОТХОДОВ  
АНТРАЦИТА

В литейном цехе № 3 проводится интересная работа по замене электродов для плавильных печей. До последнего времени цех пользовался привозными графитными и угольными электродами, что причиняло много различных неудобств: электроды поступали в цех с перебоями, они часто ломались и выкрашивались. Из-за этого в цехе получались простои, удлинялись сроки плавки и т. д.

Сейчас, в результате исследований, проведенных работниками цеха тт. Глебовым, Поповым и Захаровым, цех стал пользоваться электродами собственного производства, сделанными из отходов антрацита, угля и каменного угольного пека. Вся масса в соответствующих печах подогревается до 100—120 градусов, превращается в тестообразную массу и набивается в кожухах соответствующего диаметра. После наращивания до требуемой длины электрод пускается в работу. После частичного расходования электрод с печи снимается и снова наращивается путем набивки.

Таким образом, электроды литейного цеха № 3 отходов не имеют. Благодаря кожуху и плотной набивке электроды не выламываются и не выкрашиваются, что не нарушает правильного ритма работы печей и металлургического процесса. Заменители электродов стоят дешевле привозных электродов и это дает заводу экономии до 250 тысяч рублей в год. Цехом уже проведено с новыми электродами 60 плавов.

В этом же цехе, в металлографической лаборатории инженером тов. Нефедовой проводится исследовательская работа по замене остродефицитного металла молибдена. Первые успехи достигнуты. Деталь, сделанная из металла без примеси молибдена, оказалось обладает теми же качествами, что и деталь, сделанная из металла с примесью молибдена.

**Н. РИМСКИЙ**, инженер технологического отдела.



**Б. А. КАСАЛЬ**, слесарь-стахановец бригады Астащенко отделения крупных штампов ИШО. Нормы выполняет до 300 процентов.

Фото В. ХРАМЦОВА.

## Штампы для малолитражки дать в срок!



Бригада стахановцев-модельщиков штампового цеха № 2, работающая на изготовлении штампов малолитражного автомобиля. НА СНИМКЕ (справа налево): **Б. П. ПОНОМАРЕВ**—бригадир, **И. И. ИВАНОВ**, **П. Н. ШЕВЕЛЕВ**, **А. В. ЗАГОРИН**. Фото В. ХРАМЦОВА.

БЫСТРЕЕ УСТРАНИТЬ  
НЕДОСТАТКИ

В мастерской холодных штампов шпироко развернулось предмайское социалистическое соревнование за досрочное выполнение заказов малолитражной машины.

Коллектив участка крупных штампов, где начальник тов. Ефимов, обязался к 29 апреля выполнить месячное задание. Успешно борются за план сменны мастеров мелких и средних штампов тт. Бузакеро и Винокуров. Они решили апрельское задание по штампам малолитражки выполнить на 120 процентов к 25 числу.

В отделении крупных штампов закончена механическая и слесарная обработка вытяжного штампа крышки кузова малолитражки. Сейчас бригада тов. Астащенко приступила к окончательной его сборке. Бригада тов. Штурмина также закончила штамп брызговика в задерживающей литейщице по часу литья срок, точно установленный графиком.

Однако в работе штамповиков все время встречаются помехи. На участке крупных штампов график по обработке штампов для крыльев срывается по вине механика Красильникова, который в течение десяти дней не может сменить и пустить горизонтально-фрезерный станок. На требования мастеров тов. Красильников отделывается обещаниями. На сигналы работников мастерской не отвечает и механик корпуса тов. Кузнецов. Отсутствие горизонтально-фрезерного станка вызывает сверх-

урочные работы и задерживает своевременное изготовление заказов.

Не так давно в «Автогиганте» сообщалось, что на участке, где происходит основная работа по малолитражке, не хватает слесарей. В настоящее время нельзя сослаться на недостаток кадров, но люди работают с неполной нагрузкой. Здесь недостает шлифовальных машинок и не налажен, как следует, ремонт машинок, вышедших из строя. Заведующий кладовой тов. Беспалов не чувствует должной ответственности за это хозяйство. О ремонте машинок он, как правило, начинает беспокоиться в тот момент, когда они бывают нужны на рабочем месте.

До сих пор не улучшил свою работу коллектив литейного цеха № 3. По-прежнему продолжают огромные затраты литья на переделку. Особенно на заказы №№ 270603, 270203, 270277.

На прошлой неделе в «Автогиганте» сообщалось о том, что монтажный цех медлит с установкой мостового крана в мастерской холодных штампов. На другой же день после сигнала монтажники принялись за дело и надо полагать, что в ближайшие дни кран будет окончательно смонтирован и лучше в эксплуатацию.

Коллективный корреспондент «Автогиганта» — редколлегия стенной газеты «Штамп».

## Работа улучшается

После критики и справедливых претензий штамповиков, коллектив кузнечного цеха стал больше уделять внимания заказам малолитражной машины. За первую неделю апреля мы полностью выполнили задание по 32 заказам.

В настоящее время усиленными темпами боремся за выполнение вновь поступивших десяти заказов. У нас есть все условия и возможности сдать их в установленные графиком сроки.

На изготовлении поковок для штампов малолитражной машины особенно отличаются своей высокой производительностью труда смена мастера коммуниста тов. Васильева. Кузнецы тт. Шихов Н., Таиркин, Кузнецов и Лемехов систематически дают по полторы-две нормы в смену.

**Т. ИВАНОВ**.

## Женщины—кузнецы, формовщицы, шоферы

Многие женщины автозавода успешно овладевают профессиями, которые до недавнего времени считались только мужскими. По инициативе первой на заводе женщины—кузнеца тов. Пермяковой, работницы литейного цеха серого чугуна тт. Клементьевой и Поповой, которые стали формовщицами, работницы железнодорожного цеха тов. Фоминой, успешно овладевшие специальностью помощника машиниста, и других, движенье за овладение «мужскими» профессиями ширится с каждым днем. Сейчас около 250 женщин автозавода работают кузнецами, обрубщицами, выбивщицами, помощницами машинистов и т. д.

Женщины, овладевшие мужскими профессиями, упорно добиваются высокой производительности труда. Вот, например, обрубщица литейного цеха серого чугуна тов. Попова долгое время работала в цехе на подноске деталей. Постепенно она осваивала сложную профессию обрубщицы. Ее примеру последовали и другие женщины. Сейчас

в цехе работает женская бригада обрубщиц. При норме в 700 блоков бригада обрабатывает до 1200 блоков в смену. Сама тов. Попова сменные нормы выполняет от 118 до 133 процентов.

Формовщица этого же цеха тов. Клементьева в 1940 году первой из женщин стала к формовочному станку «Николь» и стала формировать детали: выхлопные трубы М-1, стандартные крышки клапана и другие. Вслед за ней и другие женщины стали переходить на формовку, и сейчас на формовочном конвейере работает семь женщин. Тов. Клементьева значительно перевыполняет нормы: при норме в 60 онок она формирует в смену 85—90 онок, причем часто обгоняет формовщиц мужичи. Она накопила значительный опыт работы, который старательно передает другим. Так, она научила тов. Ковалева снимать приливы и пригары на деталях не зубилом, а наждачным камнем. Депутат городского Совета тов. Фо-

мина, работая на паровозе, вместе с мужем-машинистом водит поезд в 2000—2400 тонн при норме 1400 тонн. Железнодорожница тов. Фомина за выдающуюся стахановскую работу занесена на заводскую Доску Почета.

Лучшей стахановкой цеха автотранспорта является женщина-шофер тов. Назарова. За четыре года работы шофером тов. Назарова не имела ни одной аварии. После каждых 40 тысяч километров пробега машины идут в капитальный ремонт. Но машина тов. Назаровой имеет уже 41080 километров пробега и находится в отличном состоянии. В 1941 году тов. Назарова сэкономила 150 литров бензина.

Многие другие женщины автозавода показывают образцы добросовестного отношения к труду, и уже это говорит еще раз о необходимости широкого внедрения женского труда там, где до сих пор работают только мужчины.

**В. МЕЛЬНИКОВ**, работница 00ТНЗ.



## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

## НЕХВАТАЕТ МЕТАЛЛА

В первом квартале радиаторный цех недодал много запасных частей: 11577 радиаторов всех видов и 1700 тыс. втулок. Причина этого кроется в том, что Газснаб не обеспечил цех металлом.

Во втором квартале цех обязан покрыть долг стране, бесперебойно сдавать запасные части. От производственно-диспетчерского отдела заводоуправления цехом получен график сдачи радиаторов и втулок в запасные части, утвержденный заместителем наркома среднего машиностроения тов. Акимовым. Выполнение графика требует слаженной и напряженной работы коллектива цеха, который готов любыми усилиями выполнить важнейшее задание по запасным частям.

Однако и сейчас Газснаб (тов. Глушков) срывает снабжение цеха металлом. Цехом совместно с поставщиками составлен график подачи металла, заготовок и нормалей. Как идет снабжение металлом? За первые пять дней апреля получено только 6 проц. необходимого количества металла для втулки шатуна, 20 проц. д. радиаторов М-1 и грузоников, а металла для комбайновых радиаторов и втулки сектора рулевого управления не подано ни килограмма. Такое же положение и по другим позициям цветных металлов.

Отсутствие металла — это единственная причина, которая мешает радиаторному цеху работать строго по графику, мешает выполнять план по запасным частям. Производственно-диспетчерский отдел и Газснаб обязаны решительно добиваться бесперебойного снабжения цеха металлом.

И. ШМИДТ, старший плановик радиаторного цеха.

## Недодано 365 комбайновых моторов

Рабочие отделения сборки моторов комбайнов цеха моторов № 3, несмотря на довольно серьезные трудности, программу первого квартала, а также I марта перевыполнили. Сборщики, включившись в предмайское социалистическое соревнование, в апреле готовы работать еще лучше, еще напряженнее, чтобы встретить день первого мая производственными победами.

Но с первых же дней апреля у сборщиков начались простои, график нарушается. 1-го апреля простояли, потому что не было моторов: их подали только в 4 часа. На следующий день сборщики простаивали по вине цеха шасси, который не подал ряд деталей. В последующие дни простои повторялись по вине различных цехов завода.

В результате график сборки моторов нарушен. Цех недодал за пять дней апреля 365 моторов. Нет уверенности, что в ближайшие дни положение улучшится, если только со стороны дирекции завода не будут приняты самые решительные меры к улучшению снабжения цеха необходимыми деталями.

В. БОРИСОВ, рабочий цеха моторов № 3.

## Кинофильмы о газогенераторных и газобаллонных автомобилях

Автомобили, работающие на заменителях бензина: газогенераторные — на древесных чурках, угле, торфе и пр. и газобаллонные — на сжатых и сжиженных газах получают у нас все большее распространение.

Эти машины несколько сложнее бензиновых и требуют более квалифицированного ухода и обслуживания. Однако темпы увеличения выпуска газогенераторных и газобаллонных автомобилей значительно выше темпов подготовки водителей, могущих полноценно обслуживать эти машины. Учебных пособий, посвященных этим машинам, выпускается также недостаточно. Кино может сравнительно легко облегчить положение.

Московская студия «Главтехфильма», по заказу наркомата автотранспорта РСФСР, производит съемку двух интересных учебных фильмов (в трех частях каждый) о технике и культуре ухода, обслуживания и ремонта автомобилей, работающих на заменителях бензина. Кроме того, в кинокартинах в популярной, наглядной форме будут показаны основные принципы устройства этих машин.

Оба фильма: «Работа автомобиля на сжиженном и сжатых газах» и «Обслуживание и ремонт газогенераторных автомобилей» предполагается выпустить в 1941 году.

Ф. НИКИТИН, инженер.

## Пьеса „Русские матросы“ в театре им. В. П. Чкалова



Сцена из пьесы «Русские матросы» (слева направо): матрос Кошка—арт. Б. И. КАРПОВ; матрос РЫБАКОВ—арт. И. М. МАТУНИН и ВАСА—арт. М. С. СТЯПКИНА. Фото Н. ЛЕВИЦКОГО.

## Страница героической обороны Севастополя

Постановка драмтеатра имени В. П. Чкалова—пьеса И. Луковского «Русские матросы» уже снискала симпатии зрителей. Она идет при переполненном зале, она вызвала оживленные разговоры среди автозаводцев, которые рады каждому успеху своего театра.

Бесспорно, одной из главных причин этого успеха является то, что в пьесе воспроизведена одна из самых ярких и замечательных страниц великого военного прошлого русского народа—оборона Севастополя.

В дни обороны Севастополя русские матросы и солдаты грудью с грудью встретились с превосходящими их силами англичан, французов, турок. Русские моряки затопили почти все корабли черноморского флота и перешли на крепостные бастионы, полные желанием до последней капли крови защищать родной город. Матросы и солдаты собственными руками создали укрепления, которые выдерживали почти непрерывную канонаду сильных вражеских батарей. Защитники Севастополя проявили мужество, стойкость и героизм, на которые способен только русский народ, отстаивающий непрочное и непрочное и безопасность родины. Из рядов флота и армии выдвинулась плеяда талантливых, деятельных военачальников и организаторов обороны—Корнилов, Нахимов, Истомина, Тогобен, Хрулев и другие. Много, много матросов, солдат, офицеров пополнили неуязвимой славы себя и знамена, под которыми они шли в бой.

Экономическая отсталость крепостничества России, гнетность политического строя и всего уклада жизни в годы царствования Николая I, бездарность высшего командования, вершившего судьбы армии и флота, бюрократизм и казнокрадство, угнетавшиеся в гражданском и военном ведомствах—вот основные причины того, что Крымская кампания закончилась поражением России.

Крымская кампания обнажила прогнившие устои империи Николая I. Но она показала и огромные неиссякаемые силы русского народа.

Вот почему пьеса «Русские матросы» привлекает живое внимание зрителей, вот почему показанные в ней события, в центре которых находится адмирал Нахимов—душа обороны Севастополя, матросы Самсоныч, Кошка, Рыбаков, матросская дочь Васса Чайка, отставной капитан Лавров и другие запоминающиеся персонажи—укрепляют чувство любви к родине, уважения к ее лучшим сынам, которые без раздумья шли под вражеские ядра, мужественно отстаивали родную русскую землю.

Большой заслугой театра является то, что он остановил свой выбор на этой пьесе, а главное—поработал над постановкой с любовью и старанием, которые вообще характерны для основного творческого ядра театра.

Зритель надолго запомнит цельные, выразительные, тонко отшлифованные образы, созданные артисткой М. С. Стяпкиной (Васса Чайка), М. П. Кузнецовым (адмирал Нахимов), Б. И. Карповым (матрос Кошка), Б. Н. Малышевым (комендор Самсоныч), И. А. Шаргородским (лейтенант Бурунов) и другими исполнителями.

Внимательный и вдумчивый зритель оценит и большую работу орденоснца П. Г. Антокольского, который много делает для укрепления молодого автозаводского театра, работу режиссера К. З. Бажановой и Б. Н. Малышева, хорошее внешнее оформление спектакля, являющееся делом рук художников С. С. Постыкина и А. Л. Брусина.

Театр, создавший этот спектакль, вправе рассчитывать на еще большее внимание зрителей, а зрители—на дальнейшее повышение сценического мастерства коллектива театра.

С. БОНДАРЕВ.

## КОМЕНДОР САМСОНЫЧ

В пьесе «Русские матросы» я играл роль отставного комендора Самсоныча, ворчливого, но чрезвычайно доброго, мужественного старика. Самсоныч с радостью становится к своему оружию в момент, когда его призывает родина. Самсоныч—типичный представитель многомиллионной народной массы, грудью отстаивавшей родную Севастополь.

Образ Самсоныча дает возможность ярко, полно показать замечательных русских матросов, защитников Севастополя. Да и для характеристики главного действующего лица пьесы—адмирала Нахимова этот образ дает очень много. Нахимов для Самсоныча не только начальник, но и друг—внимательный и чуткий. Нахимов близок Самсонычу, он близок всем матросам и этим объясняется огромная популярность адмирала среди защитников Севастополя.

Мне было очень приятно работать над ролью Самсоныча и я старался сделать его образ ярким, таким, чтобы этот скромный герой запомнился зрителю.

В спектакле я выступаю также в качестве режиссера. Это первая моя режиссура в театре имени В. П. Чкалова. Работал я в содружестве с артисткой театра имени Бахтанова тов. Бажановой при очень деятельном и плодотворном руководстве постановщика спектакля тов. П. Г. Антокольского.

Мы вместе со всем коллективом стремились создать истинно героический спектакль, воспевающий картины героической обороны Севастополя. Судя по тому, что первые спектакли были встречены автозаводцами очень тепло, нам удалось решить эту задачу, что вызывает хорошее чувство удовлетворения и желание добиваться новых творческих успехов.

БОР. МАЛЫШЕВ, артист драмтеатра имени В. П. Чкалова.

## Дочь русского народа

В течение последнего года мне пришлось сыграть несколько ролей трудных и новых для меня. Роль Вассы Чайки в пьесе «Русские матросы», пожалуй, первая роль, которая сразу показалась мне близкой и понятной.

Васса—дочь русского матроса, выросшая под шум морского прибоя. Это девушка большой моральной чистоты, свежести и непосредственности чувств. Она является прототипом первой русской сестры милосердия. Васса бесстрашно идет на бастионы Севастополя и оказывает большую помощь его защитникам. В этом бесстрашии, в скромности, с какой эта дочь народа идет помогать раненым на опаснейших участках обороны сказываются замечательные качества русских женщин.

Мне пришлось много поработать над ролью, прежде чем был создан образ Вассы—веселой, живой русской девушки, способной стойко и храбро переносить тяготы войны.

М. СТЯПКИНА, артистка драмтеатра имени В. П. Чкалова.

## ОРГАНИЗОВАТЬ ОБМЕН ОПЫТОМ РЕМОНТНИКОВ

На автозаводе насчитываются сотни типов различного оборудования. Некоторые станки устарели по своей конструкции, другие имеют отдельные конструктивные недостатки.

Коллектив ремонтников завода—сильный коллектив. Многие инженерно-технические работники, стахановцы упорно ищут новых путей лучшего использования и усовершенствования оборудования. Но их работы обычно не публикуются, т. к. обмен опытом ремонтников совершенно не организован.

Назрела необходимость провести техническую конференцию службы механика цехов завода с участием лучших стахановцев, механиков цехов. Она нужна для того, чтобы обменяться мнениями по модернизации оборудования, культурного и технически правильного ведения ремонта. Целесообразно оборудовать при отделе главного механика технический кабинет по обмену опытом скоростных методов ремонта оборудования и его модернизации.

В. ВАЙКУС, механик модельно-штампового цеха.

По следам неопубликованных писем

## Завхоз Морозов с работы снят

В письме в редакцию И. А. Евстигнеев сообщал о беспорядках на складе химконтроля Газснаба. Письмо было проверено контрольно-инспекторской группой заводоуправления. Все факты, изложенные в нем, подтвердились. За беспорядок и бесхозяйственное ведение дела на складе начальник Газснаба снят с работы завхоз Морозов.

## ИЗВЕЩЕНИЯ

10 апреля, в 7 час. 30 мин. вечера, в помещении парткабинета для руководящего партийного и хозяйственного актива состоится лекция по конкретной экономике на тему: «Баланс, как плановый хозяйственный деятельности предприятия и его анализ». Лектор обкома ВКП(б) тов. Николаев, управляющий областной конторой Госбанка.

Партком.

11 апреля, в 7 час. 30 мин. вечера, в зале райисполкома райком ВКП(б) организует лекцию на тему: «Апрельские тезисы В. И. Ленина». Лектор горкома ВКП(б) тов. Карчевская. Цена билета 1 руб. Билеты можно купить в парткабинете райкома и у секретарей первичных парторганизаций.

Райком ВКП(б).

10 апреля, в 6 часов 30 мин. вечера, в редакции газеты «Автогигант» состоится очередное занятие заочных курсов редакторов и членов редколлегии стенографических газет.

Обязательна явка следующих товарищей: Моисеева, Барова, Веселова, Мальцева, Вихко, Рубинштейна, Шустикова, Лебедева, Белкина, Шитова, Тимонова, Шалова, Шрейбер, Волгина, Кильдишева, Копылова, Бакулина, Львовой, Севастьянова, Агейчикова, Данилова, Буркова, Курепина, Чемина, Дряхлова, Стешовой, Жукова.

Редакция газеты «Автогигант».

Сегодня, в 7 час. 30 мин. вечера, в большом зале райисполкома автозаводский районный комитет общества «Красного Креста» проводит лекцию на тему: «Работа военно-санитарной дружины на финском фронте». Лекцию читает член союза советских писателей тов. Боровик.

На лекцию приглашается весь санитарно-оборонный актив района.

Завком РОКК.

Ответственный редактор  
А. М. НЕДОСУГОВ.

## К сведению подписчиков

Принимается подписка на май месяц и до конца 1941 года на центральные газеты и журналы.

	Цена в месяц	До конца года
«Строительная газета»	1 р. 20 к. 9 р. 60 к.	
«Электротромышленность»	1—20	9—60
«Легкая индустрия»	1—20	9—60
«Пищевая индустрия»	1—20	9—60
«Радиопрограмма»	1—00	9—00

Заводская газета «Автогигант» 1—20 9—60  
Журнал «Партийное строительство» 1—20 9—60

Журнал «Вестник древней истории» 6 м-цев 24 р.

Подписка принимается во всех почтовых отделениях и в «Союзпечати», а также и общественными уполномоченными на строительстве и в цехах завода.

Отдел подписки.

## В клубах и театрах

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ. 9 и 10 апреля художественный фильм «Цирк». Начало сеансов: 9 апреля—в 4, 6, 8, 10 час. веч.; 10 апреля—в 4 и 6 часов. 11, 12, 13 апреля фильм «Моя любовь». Начало 11 апреля—в 4 и 6 часов; 12 апреля—в 4, 6, 8 час.; 13 апреля—в 4 и 6 часов. 12 апреля гастроль заслуженного артиста республики Владимира Хенкина (юмор и сатира) при участии Белогорской (жанровые песни), Ленской и Тарабанова (балет) и др. Начало в 10 час. вечера, танцы с 9 час. до 2-х час. ночи. 13 апреля дневной спектакль театра имени Чкалова «Русские матросы». Начало в 11 часов дня. Открыта предварительная продажа билетов на новый исторический фильм «Салават Юлаев».

ГОРЬК. ГОРДРАМАТЕАТР имени В. П. ЧКАЛОВА (Кино-концертный зал автозавода им. Молотова). 10, 13, 17 апреля «Русские матросы»; 11 апреля «Паль Сербия»; 18 апреля «Павел Греков»; 20 апреля «Сады цветут» (сочет спектакль); 22 апреля «Мой сын»; 27 апреля «Василиса Мелентьева». Начало в 8 час. 30 мин.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КЛУБ. 10 апреля звуковой художественный фильм «Гибель Орла». Начало, сеансов—в 8 и 10 часов вечера, для детей в 4 и 6 час. 11 апреля—кино для детей «Кошкин дом», «Красная шапочка», «Кот в сапогах». Начало в 11 час. дня. Вечером звуковой художественный фильм «Макар Нечай». Начало в 8, 10 час. веч.