

АВТОГИГАНТ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

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

№ 88 (3289)

21 мая 1941 г. Среда

Цена 15 коп.

год
издания
XI
Выходит
два раза
в неделю

УЛУЧШИТЬ РУКОВОДСТВО ПАРТИЙНЫМИ ГРУППАМИ

Центральный орган нашей партии — газета «Правда» в передовой статье от 10 мая дала исчерпывающую характеристику работы партийных групп на предприятиях. В качестве отрицательных примеров «Правда» использовала факты из жизни нашей автозаводской партийной организации. В частности приводился случай, когда в партийной группе работников отдела технического контроля цеха моторов № 2 к моменту выборов не оказалось даже партгруппиров.

«Правда» не случайно остановилась на примерах из жизни нашей партийной организации. Ее доводы о неудовлетворительной работе большинства партийных групп автозавода имени Молотова о слабом руководстве ими со стороны вышестоящих парторганов подтверждались итогами отчетов и выборов партгруппиров. Из 250 партгрупп работа 42 партгрупп признана неудовлетворительной. Почти 50 процентов партгруппиров избрало вьюны.

Не исключением является и партийная группа отдела технического контроля цеха моторов № 2. Большинство партгруппиров деревообрабатывающего цеха № 1 за отчетный период не собиралось ни разу. Малоактивными были партийные группы литейного цеха ковкого чугуна, опытных мастеровских и т. д. Только один раз за год собиралась партийная группа мастеровских штамповки. И то это было тогда, когда избирался партгруппиров тов. Ромоданов.

Как правило, там, где партийные группы бездействуют, где не осуществляется их ведущая роль в борьбе за выполнение хозяйственно-политических задач, там низок уровень всей партийно-политической работы. Если плохо работают группы, значит плохо работает вся парторганизация, значит плохо справляется со своими задачами руководящий орган этой парторганизации. В этом не трудно убедиться, если подробно разобрать почему не были избраны к руководству бывшие секретари партбюро ремонтно-механического цеха, опытных мастеровских, деревообрабатывающего и др.

Обсуждая передовую статью газеты «Правда» и решение бюро горьковского ВКП(б) об улучшении руководства партгруппами, бюро Автозаводской райкома ВКП(б) предложило парткомом и бюро парторганизаций улучшить руководство партийными группами. В решении бюро намечены практические мероприятия, проведение которых необходимо поможет резко оживить работу партгрупп.

Партийные группы являются первой и самой прочной опорой в работе бюро парторганизации. Партийная группа — центральное звено, через которое парторганизация связана с беспартийными массами. «Партийная группа непосредственно связана с производством. Она имеет возможность охватить партийным влиянием всех рабочих и служащих своего производственного участка. Она призвана повседневно следить за тем, как коммунисты осуществляют свою авангардную роль, призвана способствовать укреплению трудовой дисциплины, воспитывать всех рабочих и служащих в духе социалистически сознательного отношения к труду» («Правда»).

В нашей заводской парторганизации есть хорошо работающие партийные группы. В цехе насосов большой популярностью пользуются коммунисты, руководимые группиров тов. Островским. Вся деятельность тов. Островского направлена на воспитание активных, волевых качеств в характере коммунистов. Для этого он много уделяет внимания всестороннему изучению членов

и кандидатов ВКП(б). Все коммунисты группы соревнуются и являются стахановцами. Они показывают личный пример коммунистического отношения к труду.

Коммунисты, как подлинные вожаки масс, живо откликаются на инициативу, исходящую от беспартийных, дружно поддерживают любое ценное мероприятие. Наставчик тов. Малышев внес предложение использовать старые развертки, предварительно соответствующе обработанные. Партийная группа быстро приняла это предложение и добилась реализации его. Это позволило ускорить срыв в работе, т. е. линия испытывала острый недостаток в развертках.

Много положительного в работе партгруппы тов. Пискунова (кузовной корпус). Мастерская сборки, где действует эта партийная группа, первой начала работать по графику. Коллектив досрочно выполнил предмайские социалистические обязательства. Все коммунисты группы являются стахановцами.

Кузовной корпус и цех шасси известны на заводе, как инициаторы работы по графику. Парторганизация этих цехов успешно борется за выполнение решений XVIII партконференции. На производственных линиях этих цехов — чистота и порядок, неукосно соблюдается брак, все реже и реже случаи нарушения трудовой дисциплины. Все это не случайно. Здесь хорошо работают партийные группы.

Партгруппы в этих цехах работают хорошо, потому что бюро парторганизации осуществляет правильное руководство ими. Партийное бюро цеха шасси регулярно проводит инструктивные совещания группиров, учит их как организаторов и строит практическую работу. Кроме этого партгруппы принимают участие в подготовке собраний, в разработке планов работы бюро. Секретарь партбюро тов. Ларионов лично контролирует работу групп, учит опыту партийной работы.

Прошедшие отчеты и выборы в нашей парторганизации говорят о том, что большинство бюро первичных парторганизаций должно коренным образом улучшить руководство партийными группами, больше уделять им внимания. Необходимо добиться, чтобы коммунисты регулярно собирались для обсуждения производственных вопросов, чтобы глубоко и вдумчиво обсуждали они работу отдельных коммунистов, чтобы группы поднимали свой авторитет.

Поднимать роль партийных групп — значит крепить их связь с массами. Надо, чтобы партийные группы были душой коллектива, организаторами борьбы за выполнение хозяйственно-политических задач. Решающим условием этого является личный пример коммуниста. А это значит нужно всемерно способствовать подьему авангардной роли коммунистов на производстве, воспитывать в них неуклонную волю к победе, могучую энергию в борьбе.

Центральным местом в работе партийной группы должна быть борьба за решения XVIII партконференции. Надо ориентировать партийные группы на шестеричное отношение к браку, к нарушениям трудовой дисциплины, к грязи и беспорядку, ко всем недостаткам в производстве. Необходимо поднимать роль партийных групп в деле установления графика на производстве, железной технологической дисциплины.

Улучшить работу с партийными группами значит улучшить работу с каждым коммунистом, значит активизировать всю партийную организацию. Стоит добиться этого, как уполномоченный вся наша работа по выполнению исторических директив XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б).

ПО-БОЛЬШЕВИСТСКИ ВЫПОЛНИТЬ ВЗЯТЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Автозаводцы включились в областное соревнование машиностроителей

Совещание актива

Вчера в зале заседаний заводууправления состоялось совещание хозяйственного, партийного и профсоюзного актива завода совместно со стахановцами.

Совещание обсудило доклад директора завода тов. Лоскутова об итогах работы завода в апреле и о мероприятиях по выполнению плана второго квартала 1941 года.

Совещание одобрило и поддержало инициативу коллектива орденоносного завода «Красное Сормово», коллектива кузовного цеха нашего завода и мастеров завода им. Орджоникидзе о развертывании соревнования на лучшее машиностроительное предприятие области, лучший цех и лучшего мастера. Актив решил включиться в это соревнование, а также принять вызов на соревнование Московского автозавода имени Сталина и взял на себя социалистические обязательства на май—июнь 1941 года.

В конце совещания был оглашен приказ директора завода о присуждении переходящих красных знамен коллективам, добившимся лучших результатов в предмайском социалистическом соревновании.

Из производственных цехов первое переходящее красное знамя завода оставлено за коллективом кузовного корпуса.

В распоряжение начальника кузовного корпуса тов. Парфенова выделено 5 тыс. рублей для премирования лучших рабочих и инженерно-технических работников.

Из вспомогательных цехов за высокие показатели работы оставлено переходящее красное знамя за коллективом железнодорожного цеха.

В распоряжение начальника цеха тов. Саратина выделено три с половиной тысячи рублей для премирования лучших рабочих и инженерно-технических работников.

Красные знамена вручены участку першнневого кольца литейного цеха серого чугуна (начальник тов. Кричев), участку задних мостов цеха шасси (начальник тов. Федычев), линии средней штамповки кузовного корпуса (мастер тов. Рыбин), линии грузовой ступицы цеха шасси (мастер тов. Островский), бригаде сталеваров литейного цеха № 3 (мастер т. Лукьянов, бригадир тов. Бронников), бригаде сборщиков грузовых платформ деревообрабатывающего цеха (бригадир тов. Тюкаев) и др.

Начальники, мастера, бригадиры отделений, участков, линий и бригад премированы денежными суммами.

Широко разворачивается социалистическое соревнование на лучшее машиностроительное предприятие области. Цеховые коллективы и мастера нашего завода продолжают включаться в это соревнование. Вчера на совещании хозяйственного, партийного и профсоюзного актива совместно со стахановцами приняты общезаводские социалистические обязательства на май и июнь 1941 г.

Социалистическое обязательство коллектива Горьковского автомобильного завода имени Молотова на май—июнь 1941 года

Коллектив нашего завода, борясь за выполнение решений XVIII Всесоюзной партийной конференции, выступил инициатором предмайского социалистического соревнования и добился выполнения апрельской программы по товарной продукции и снижения себестоимости против плана.

В этом соревновании коллективы передовых цехов кузовного и литейного серого чугуна перевыполнили свои производственные задания и сумели наладить работу по графику. Следуя их примеру, многие цехи завода также улучшили свою работу.

Все это указывает на большие резервы, имеющиеся на нашем заводе не только для выполнения, но и перевыполнения производственного плана как по количественным, так и по качественным показателям.

Одобрив и поддерживая инициативу коллектива орденоносного завода «Красное Сормово», коллектива кузовного цеха нашего завода и мастеров завода им. Орджоникидзе о развертывании соревнования на лучшее машиностроительное предприятие области, лучший цех и лучшего мастера, а также принимая вызов на соревнование автозавода имени Сталина, мы, рабочие, инженерно-технические работники и служащие автозавода им. Молотова включаемся в соревнование и берем на себя следующие обязательства:

1. Выполнить досрочно полугодичную производственную программу по товарной и валовой продукции и дать стране готовой продукции сверх плана на 3 млн. рублей.
2. Обеспечить выполнение программы мая и июня по всем видам машин и запчастям по установленному графику.
3. Дать стране запчастей в мае на 30 млн. рублей, в июне на 33 млн. рублей.
4. Снизить потери от брака против отчета первого квартала на 20 проц.
5. Перевыполнить план II квартала по снижению себестоимости.
6. Внедрить в мае и июне 700 рационализаторских предложений с экономичной эффективностью в 2,5 млн. рублей.
7. Обучить в стахановских школах сверх плана полугодия 200 рабочих. Произвести набор взрослого ученичества для инструментального, модельного и ремонтного хозяйств в количестве 450 человек, организовать учебу и выпустить в июне 100 человек подготовленных рабочих.
8. Изготовить силами завода до конца второго квартала 79 единиц литейного, кузнечно-прессового и другого оборудования, в том числе восемь металлорежущих станков.
9. Сэкономить против установленного плана первого полугодия 2 тыс. тонн мазута.

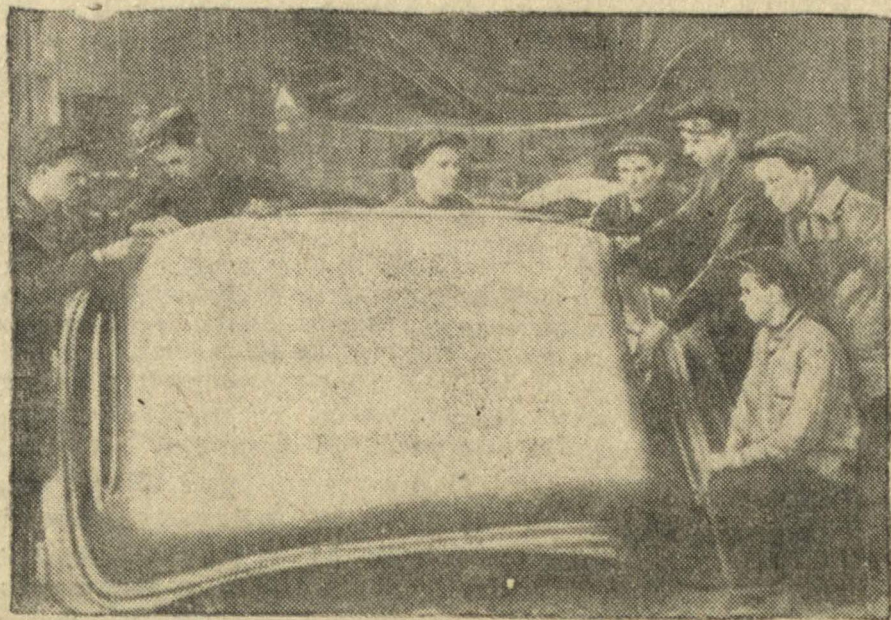
Принимая на себя эти обязательства, собрание хозяйственного, партийного, профсоюзного актива, совместно со стахановцами, инженерно-техническими работниками и служащими призывает коллектив завода развернуть широкое социалистическое соревнование на лучший цех завода, на лучшего мастера, бороться за организацию работы строго по суточному графику, выполнять программу полностью каждым цехом, участком, отделением, линией.

Добьемся вовлечения в это соревнование каждого рабочего, инженерно-технического работника и служащего. Дальнейшим развертыванием многостаночного обслуживания и совмещения профессий создадим дополнительные резервы рабочих кадров для расширения производства.

Развернем борьбу за высокое качество продукции нашего завода, за стройнейшую экономию металла, материала, топлива, электроэнергии, инструмента. Максимально используем внутренние резервы завода — дадим стране сверхплановые накопления.

ПРИНЯТО 20 МАЯ НА СОВЕЩАНИИ ХОЗЯЙСТВЕННОГО, ПАРТИЙНОГО И ПРОФСОЮЗНОГО АКТИВА ЗАВОДА, СОВМЕСТНО СО СТАХАНОВЦАМИ.

ШТАМПЫ ДЛЯ МАЛОЛИТРАЖКИ ДАТЬ В СРОК!



Наладка штампов крышки кузова малолитражки. НА СНИМКЕ: за осмотром очередной штамповки крышки кузова малолитражки (слева направо) слесари В. С. БОРИСОВ, Г. А. КРАЕВ, Е. Ф. БОРОЛЕВ, С. Д. ПГУМАНОВ, М. В. СЫЧЕВ, П. М. БОРИСОВ — бригадир и В. С. СВЕШНИКОВ.

Фото В. ХРАМЦОВА.

ДЕЛО ЗА ЛИТЕЙЩИКАМИ

Мастерской холодных штампов в текущем месяце предстоит изготовить 27 крупных штампов и 45 средних для малолитражной машины. Коллектив штамповщиков с этим заданием справляется успешно.

Надпись под руководством мастера налажен тов. Владимирского бригадой тов. Сычева слова одержана крупная победа. Штампы крышки кузова малолитражки были налажены за шестнадцать дней, то есть на двадцать девять дней раньше взятого обязательства, и на 25 дней быстрее американской фирмы «Бригс».

По наряду с этим следует указать и на существенные недостатки, от которых зависит успешное выполнение программы мая. До сих пор очень скверно поставлено снабжение металлом и крепежным инструментом.

Попрежнему плохо подает отливки литейный цех № 3. Особенно задерживается литье по заказам №№ 270205, 354, 363 и 270287.

И. КОПТЕВ, диспетчер.

Соревнование цехов

По графику на 20 мая цехи и весь завод должны дать 56 процентов месячного плана выпуска товарной продукции.

В соревновании цехов первое место держит коллектив радиаторного цеха, выполнивший задание на 66,2 процента. Второе место занимает литейный цех серого чугуна, идущий на 7,3 процента выше плана.

С начала месяца идут в темпе одиннадцать цехов, в том числе арматурный, кузовной корпус, сборочный и другие. 19 мая завод в целом суточный план выполнил на 100,4 проц.

Вступайте в соревнование на лучшего мастера машиностроительных заводов области

ЗА ЛУЧШЕЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ПЛАНА ПЕРВОГО ПОЛУГОДИЯ

(Открытое письмо ко всем мастерам автозавода имени Молотова)

Вступая в предмайское социалистическое соревнование, коллективы наших заводов, борясь за выполнение исторических решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б), добились в апреле высоких производственных показателей и вышли в ряды передовых заводов области.

Производственная программа нашими линиями перевыполнена, продукция стала полностью по всем наименованиям деталей. Суточный график соблюдается все двадцать шесть рабочих дней. Средняя выработка на одного рабочего значительно выше плана. Брак производства сведен до минимума. На наших линиях не было ни одного случая нарушения трудовой дисциплины.

При подведении итогов соревнования, коллективы наших заводов переходят к красным знаменам. Коллектив мастера тов. Островского заводское переходящее красное знамя присуждено уже третий раз, а коллективу мастера тов. Лукьянова — четвертый раз. Сейчас мы боремся за еще лучшие успехи в работе с тем, чтобы переходящее красное знамя завода удерживать в своих руках до конца года.

Мы горячо поддерживаем инициативу мастеров орденоносного завода имени Серго Орджоникидзе и включаемся в социалистическое соревнование на лучшего мастера машиностроительных заводов Горьковской области. Мы будем бороться за выполнение заказов строго в установленные сроки, за перевыполнение норм выработки всеми рабочими наших заводов, за нарушение трудовой дисциплины, за наибольшее внедрение рационализаторских предложений.

Кроме того: Я, мастер Лукьянов, обязуюсь обеспечить выполнение месячной программы к 28 мая; полностью освоить плавильные дефицитные стали, изготовляемой на заводе впервые; работать совершенно без брака и вызывать на социалистическое соревнование мастера участка тов. Милотина Б. И.

Завоеваем первенство

На нашем заводе развернулось соревнование на звание лучшего мастера области. Я решил не отставать и быть в числе передовых командиров производства.

В апреле мой коллектив шестого формовочного конвейера производственной программы выполнил досрочно. Не снижая темпов, мы добиваемся новых производственных успехов и в мае. План текущего месяца мы уже выполнили на 102,3 процента.

Дружный коллектив формовщиков решил упорно бороться за первое место

Я, мастер Рыбин, обязуюсь обеспечить выполнение месячной программы полностью и по графику к 27 мая; брак свести до минимума, т. е. ниже допустимого, и вызывать на социалистическое соревнование мастера линии крупноштамповки тов. Ромоданова А. В.

Я, мастер Островский, обязуюсь обеспечить выполнение месячной программы к 29 мая, а программу второго квартала — к 24 июня; снизить брак во втором квартале на 10 процентов против фактического в первом квартале; в мае добиться устранения брака по нарезке резьбы хвостовика ступицы, путем введения другой нарезной подготовки, и вызывать на социалистическое соревнование мастера участка ступицы тов. Морозова А. П.

Я, мастер Сафронов, обязуюсь обеспечить выполнение месячной программы полностью к 28 мая; в мае внедрить рационализаторские предложения, устраняющие большой брак; общий брак в мае свести до 1,6 процента против 4 проц. допустимого и вызывать на социалистическое соревнование всех мастеров литейного цеха ковкого чугуна.

Мы призываем всех мастеров завода включиться в социалистическое соревнование на лучшего мастера машиностроительных заводов Горьковской области и активно бороться за лучшее выполнение плана первого полугодия по всем показателям, за окончание программы второго квартала к третьей годовщине выборов в Верховный Совет РСФСР — к 26 июня.

С. К. ЛУКЬЯНОВ, мастер бригады сталеваля литейного цеха № 3.
А. В. РЫБИН, мастер линии средней штамповки кузовного корпуса.
И. И. ОСТРОВСКИЙ, мастер линии кузовной ступицы цеха шасси.
А. П. САФРОНОВ, мастер линии заливки поршней литейного цеха ковкого чугуна.

ДОБЬЕМСЯ НОВЫХ УСПЕХОВ

Коллектив участка кузовного корпуса в течение пяти месяцев перевыполняет производственную программу. В январе она была выполнена на 108 процентов, в феврале — на 104,7, в марте — на 108, в апреле — на 114,6 проц. В мае мы идем с перевыполнением месячного плана на 10 процентов.

Особенно хорошо работают стахановцы тт. Кареев, Яковлев, Оськин, Егорычев и другие. Эти товарищи систематически дают по две-три нормы в смену и делают картеры только отличного и хорошего качества.

Как мы добиваемся планомерной, ритмичной работы? Прежде всего каждому рабочему известен график выработки деталей не только на месяц, но на неделю и каждый день. Это позволяет нам полностью загружать и неоплачивать за всю мощность оборудования.

На моем участке работает 19 человек. Все они соревнуются и каждый из них имеет свое индивидуальное социалистическое обязательство. Раз в неделю мы обстоятельно обсуждаем итоги соревнования, помогаем отстающим товарищам наверстать упущенное. Лучшие стахановцы тт. Шост, Лескова, Гительмахер шефствуют над отстающими, помогают им повышать нормы выработки и лучше организовывать свой труд.

В коллективе мы имеем таких рабочих, которые в любое время могут заменить не вышедшего на работу товарища. К таким следует отнести Торопыгину, Евстратову, Емельянову и многих других, в совершенстве овладевших профессией наладчика, прессовщика, электросварщика, сверловщика и т. п.

Производственные совещания в нашем коллективе проводятся регулярно. Они для меня, как руководителя, являются хорошей школой. На этих совещаниях мы ежедневно подводим итоги и вскрываем недочеты прошедшего дня. Совещания помогают мне лучше руководить производством в новых условиях.

Каждого рабочего я приучаю делать только хорошую и отличную продукцию, воспитываю чувство бережливости и культуры в работе. Следует сказать, что за последние два-три месяца мы совершенно не имеем брака, на линиях стало чище и опрятнее.

Включаясь в соревнование на звание лучшего мастера машиностроительных предприятий области, я поставил перед собой задачу не успокаиваться на достигнутом, еще лучше руководить производством и добиться выполнения майского плана к 27 числу, а квартал — к 26 июня — дню третьей годовщины выборов Верховного Совета РСФСР. В этом месяце добьюсь, чтобы среднемесячная выработка каждого рабочего была не менее 140—145 процентов.

Я уверен, что в соревновании с соседним участком мастера тов. Марохнова мой коллектив выйдет победителем по всем производственным показателям.

В. СЕДОВ, мастер участка картера.



Многоэтапница участка разных частей прессового цеха Е. П. Борякова, включившись в социалистическое соревнование машиностроителей, выполняет норму выработки до 160 процентов. Контролер А. И. Кудряшова, которая проверяет детали, изготовляемые Боряковой, в свободное время охотно помогает ей. Эти девушки справляются с работой, которую не так давно выполняли четыре человека. НА СНИМКЕ: А. И. КУДРЯШОВА (слева) и Е. П. БОРЯКОВА читают «Молнию» об успехах стахановцев.

Фото В. ХРАМЦОВА.

Прессовщики набирают темпы

Коллектив прессового цеха в начале мая сильно отставал от графика. Это объяснялось тем, что отдельные цехи не выдерживали темпа и подавали детали мелкими партиями. Примерно, в конце недели прессовщики стали набирать темпы и быстро ликвидировали отставание. В настоящее время план выполняется с перевыполнением.

В цехе с новой силой развернулось соревнование на звание лучшего участкового, отделения и линии. Особенно хорошо работает коллектив участка разных частей, где начальником тов. Тихомиров. Этот участок идет выше плана на пять процентов. Ритмично работают и участки тт. Шмелева, Погодинова, Сечкина, Дорошина и Муравьева.

Высокой производительности труда в мае достигли и наши стахановцы. Например, прессовщики Кузурин, Тахтарова, Бугрова с подосечей Филькиной ежедневно выполняют сменное задание от 150 до 170 процентов. Раньше колонка рулевого управления (деталь № 3510) обрабатывалась тремя рабочими, теперь же стахановка Берякова работает одна и выполняет норму до 170 процентов.

Узким местом в цехе было эмальничное отделение. Но стоило начальнику тов. Муравьеву и мастеру Разумову изменить подвески для эмальнички тиг и труб спайсера, как увеличилась пропускная способность конвейера и улучшилось качество эмальнички этих деталей. Коллектив эмальничного отделения заметно повышает производительность труда и набирает темпы.

На днях в нашем цехе состоялось совещание мастеров, на котором было обсуждено обращение мастеров завода имени Серго Орджоникидзе. Тридцать мастеров прессового цеха с воодушевлением включились в соревнование на звание лучшего мастера машиностроительных предприятий Горьковской области.

Мастера тт. Машкин, Ромашов, Кулеков, Легошин и другие обязались работать точно по графику, ежемесячно выполнять план и сдавать продукцию только отличного и хорошего качества.

ЛОГИНЧЕВ, заместитель начальника прессового цеха.

Буду соревноваться

Сборщики участка грузовых платформ деревообрабатывающего цеха горячо поддерживают мое решение включиться в областное соревнование мастеров и дали слово помочь мне добиться новых производственных успехов.

Полумесечную программу мая мой коллектив уже выполнил на 116,8 процента. Среди сборщиков развернулось настоящее соревнование. Я стараюсь создавать каждому рабочему

такие условия, при которых бы он не только выполнял, но и намного перевыполнял сменное задание.

Я уверен, что программу второго квартала мы закончим досрочно — к 26 июня — дню выборов Верховного Совета РСФСР и по праву завоеваем звание передового коллектива в цехе.

ТАРАСОВ, мастер участка сборки грузовых платформ.

Против формального руководства социалистическим соревнованием

На нашем заводе большая армия стахановцев и ударников. 72 процента к общему количеству работающих охвачены социалистическим соревнованием. Казалось бы, что завод должен работать хорошо, ежемесячно выполнять программу. Однако завод в целом и большинство цехов, как кузнечно-строительный, литейный цех ковкого чугуна, колесный и моторный цех № 2, не справляются с планом, работают не по графику.

За первые четыре месяца текущего года завод выполнил программу. Но с какой ценой это достигнуто? В первом квартале было отработано 580 тысяч сверхурочных человеко-часов. Эта цифра говорит о том, что соревнованиями, когда между цехами свержуточно, односторонне за это же заключенные договоры остаются невыполненными, завод потерял на простоях 290 тысяч человеко-часов. Иными словами, не проверил договор, заключенный 430 рабочих ежедневно ничего не делал.

В текущем месяце завод также в течение двух месяцев не выполняет работ ритмично. Особенно плохо производственную программу. Следуют цехи: ковкого чугуна, колесного, моторного № 3 и кузнечно-строительного. Профсоюзные органы

защиты цехов следовало из этих фактов извлечь необходимые выводы и по-настоящему взяться за осуществление исторических решений XVIII Всесоюзной конференции ВКП(б) и XI пленума ВЦИК. Б. Соколенко, многие цеховые профорганизации не переставая занимаются вопросами производства, социалистическим соревнованием и стахановским движением.

До сих пор мы организуем соревнования формально. Часто ограничиваемся заключением договоров, создаем много шума и парадности вместо того, чтобы по существу заниматься делом, будничной работой по руководству соревнованиями. Бому, например, нужно, чтобы по существу заключенные договоры оставались невыполненными, завод потерял на простоях 290 тысяч человеко-часов. Иными словами, не проверил договор, заключенный 430 рабочих ежедневно ничего не делал.

Коллектив моторного цеха № 3 в текущем месяце автозавод также в течение двух месяцев не выполняет работ ритмично. Особенно плохо производственную программу. Следуют цехи: ковкого чугуна, колесного, моторного № 3 и кузнечно-строительного. Профсоюзные органы

ликвидацию имеющихся в цехе неполадок, но цехом этого не делают. Хуже того, предцехом тов. Фатов считает, что у них нельзя организовать соревнования. Бездеятельность тов. Фатова привела к тому, что в цехе остались непроверенными социалистические обязательства и не взяты новые на май.

В отделении цеха совершенно отсутствует работа со стахановцами. На пример, в цехе шасси (предцехом тов. Шустиков) стахановцев созывали всего лишь один раз в первом квартале. В Газнабе ни разу не было совещаний со стахановцами. Здесь с ними нет никакой воспитательной работы. В результате количество стахановцев снизилось на 108 человек.

Крайне плохо поставлен у нас учет стахановцев, ударников и соревнующихся. Проверкой было обнаружено, что в литейном цехе № 3 в списках стахановцев числились люди, не выполняющие норм выработки, бракованные, имеющие административные взыскания. В радиаторном цехе, в списках стахановцев числились 22 браковщика и 21 нарушитель трудовой дисциплины.

У нас на заводе есть у кого учиться руководству соревнованием. Вот,

например, кузовной корпус. Коллектив этого корпуса — инициатор предмайского социалистического соревнования и соревнования во втором квартале. За успешную работу в марте и апреле кузовщики получили общецеховое переходящее красное знамя. Здесь из 21 линии в апреле 20 работали ритмично. На основе живого действительного соревнования кузовщики добились не только выполнения, но и перевыполнения месячных планов. Так, в апреле план по выгрузке вагона продукции был выполнен на 117 процентов, товарной — на 117,3 проц., производительность труда поднята до 115,4 процента, экономия по фондам зарплат составила 79 тысяч рублей. Если брак в марте составлял 0,58 проц., то в апреле он был снижен до 0,30 проц.

К лучшим цехам следует также отнести литейный цех серого чугуна, шасси, железнодорожный, модельно-штамповый и др. В этих цехах умело организовано социалистическое соревнование, показ передовых людей и обмен опытом в работе.

Успех социалистического соревнования в значительной степени зависит и от того, как оно налажено в низовой ячейке — профгруппе, от того, как выполняет свои обязательства профгруппиорг. У нас на заводе есть немало профгруппиоргов, которые стали под-

линными вожаками соревнования. Во втором моторном цехе профгруппиорг тт. Гордеев, Назаров, в кузовном корпусе — Аверин, в цехе шасси — Казаков ежедневно занимаются вопросами соревнования, мобилизуют членов союза на выполнение и перевыполнение производственной программы. Однако то, что мы имеем, еще далеко не достаточно. Надо добиться в ближайший день, чтобы каждый профгруппиорг был инициатором соревнования в своей профгруппе, возглавлял массы в борьбе за план и суточный график в каждой бригаде, на каждом станке и в каждой смене.

Коллектив нашего завода вступил в соревнование на лучшее предприятие машиностроительной промышленности Горьковской области. В цехах с новой силой развернулось соревнование, без труда конкретные обязательства по досрочному выполнению майской программы и программы второго квартала. Дело чести автозаводцев одержать победу в соревновании машиностроителей. Этого мы сможем добиться лишь при условии — лучше и оперативнее руководить социалистическим соревнованием и стахановским движением.

И. КОЛЧИН, и. о. председателя звонка союза работников автопромышленности.

Строго учитывать, бережно хранить материальные ценности

РАСТОЧИТЕЛЬНОСТЬ В РАСХОДОВАНИИ МЕТАЛЛА

Складское хозяйство на нашем заводе всегда было одним из наиболее запущенных участков. Рядом с большими корпусами, построенными и оборудованными по современной архитектурной и промышленной технике, располагались склады — площадки, заваленные грудами металла, идущего на различные детали автомобилей. На этих складах существовали странные порядки. Металл, предназначенный для грубых ковочных работ, лежал в одной груде, рядом с легированным сортовым металлом, завезенным для шестерен коробов скоростей, для шестерен заднего моста, для деталей мотора. И даже калиброванный металл, в отношении которого автозаводцы были всегда особенно требовательными к поставщикам, сваливался во дворе и «хранился» кое-как.

О складах написано много приказов. Но изменений почти нет. Правда, калиброванный металл теперь уже хранится в корпусе, но автомобильный лист, который прибывает на завод из Мариуполя в крытых вагонах в промышленном виде — складывается и по сей день на открытой площадке и «хранился», покрываясь ржавчиной и вылетом вредных для металла солей.

Недалеку от кузнечно-рессорного корпуса высится кооперативный заводской корпус. Эта недостроенная эстакада для металла, поступающего в корпус. Предполагалось, что на эстакадах в два ряда будут ходить мостовые краны и обслуживать быструю сортировку прибывающего металла.

Колонны установлены в 1936 году. Строительство тогда было не окончено. И с тех пор строения не возвращались на заброшенную эстакаду.

Элементарный порядок на складах сортовой конторы, обслуживающей металл кузнечно-рессорный корпус, начали наводить весной 1939 года. До этого времени металл здесь сваливался прямо на землю, от этого он портился, а иногда «врался» в землю. Группа работников снабжения по инициативе инженера тов. Павлова своими силами провела планировку складов. Появились вдоль подъездных железнодорожных путей склады длинные бревенчатые настилы. Была сделана отдельная сортировочная площадка, где металл, только что поступивший на завод, разгружался и проходил все операции внутризаводской приемки. Было введено померочное хранение сталей, что полностью устранило случаи подачи в цехи металла смешанных марок. Тогда же склад рессор был приведен в порядок, а рессорную полосу с тех пор начали укладывать в высокие штабеля, чем уменьшился порту ее от ржавчины. Порядок, введенный на этих участках, поддерживается коллективом сортовой конторы и теперь.

Наиболее безобразную картину представляет склад среднего автолиста. Ежегодно с этого склада десятки и сотни тонн автолиста перечисляются в неликвиды только потому, что ржавчину уже невозможно ни смыть, ни соскоблить. А к «тамышникам» и другим прессам высокой точности ежедневно подается металл, испорченный в результате бесхозяйственного хранения на складе.

Нисколько не лучше относятся к металлу в цехах. Здесь его расходуют безалаберно, нисколько не считаясь с тем, что он представляет большую ценность. Об этом свидетельствуют горы испорченных заготовок, находящиеся у здания кузнечного корпуса, об этом же говорят штабеля бракованных блоков, маховиков и других деталей литейных

цехов, в этом нетрудно убедиться, заглянув на участки монтажного цеха, на площадке УРГАЗа. Ежегодно в печах завода 6000—8000 тонн металла «перерабатывается» в брак.

Если вычесть за брак деталей, хотя в незначительных размерах, имеют место на заводе, то за перерасход металла никто еще не подвергнут взысканию, не привлечен к ответственности. Вот, например, остались безнаказанными бывший начальник литейного цеха Козлов, бывший начальник цеха Лысенко и старший технолог тов. Качалкин за перерасход 54 тонн алюминия в 1940 году, старший технолог кузнечного корпуса тов. Гинзбург, по «эксперименту» которого были испорчены в четвертом квартале прошлого года 5000 листов грузовой двери. Дирекция отдела цеховых кузнечно-рессорного корпуса и цеха ковочных машин, испортивших в прошлом году свыше 100 тысяч заготовок клапана, который изготавливается из высоколегированной электростали марки «спилхром».

Работники цеха моторов № 2 в апреле текущего года вывели на свалку большую партию испорченных клапанов, а заготовительная мастерская кузнечно-рессорного корпуса образовала на дворе возле цеха целую свалку испорченного металла марки «спилхром».

Не так давно на заводе получен приказ наркома тов. Малышева о снижении потерь, о работе предприятий по суточному графику. В приказе строго запрещен бесконтрольный расход материалов. Но приказ не выполняется.

Радиаторный цех уже полностью получил подпорченную жесткость из-за изготовления прокладок блока. Ему выдана норма мая месяца. Но начальник цеха тов. Дощков идет к директору завода и просит еще месячную норму.

Почти также поступил заместитель начальника кузнечно-рессорного корпуса тов. Мезинов, когда в кузницу после выдачи месячной нормы перестали подавать металл на грузовую полосу. Тов. Мезинов пишет на окроу руку отчет об израсходованном металле. Но работники снабжения требуют подтверждения управления производством завода о количестве сданных потребителям полуосей. Через пять минут на отчете резолюция: «Нач. Газенбаб Гаушкову. Подтверждаю правильность расчетов, прошу возобновить выдачу металла. Нач. ПДО завода Шейнш». Тщательная проверка показала, что отчет составлен небрежно, приход с расходом не сходится, а фактическое состояние совсем не то, что написано в отчете, который ни слова ни говорит о десятках тонн испорченной калибровки.

Неумение, а иногда нежелание бережно, по-хозяйски относиться к расходу металла сильно укоренились на заводе.

Между тем, в дирекции и поныне живо ошибочное мнение, что дело организации складского хозяйства и правильного расходования материалов на заводе есть дело только самих работников снабжения. Бесспорно, в решении этих вопросов работники снабжения должны занимать ведущее место. Однако в решении наиболее важных вопросов организации складского хозяйства, в борьбе с перерасходом металла они вправе рассчитывать на конкретную помощь дирекции. Ведь точный учет, правильное расходование металлов помогут сэкономить десятки тонн ценнейших металлов, помогут лучше наладить работу завода по графику.

Д. НАДЕМИН заместитель начальника Газнаба.

НА СКЛАДЕ КОНТОРЫ АВТОЛИСТА

Наш склад № 1070 конторы автолиста газнаба снабжает металлом прессовый, кузовной, радиаторный цехи. На складе более 100 наименований металла. Чтобы не перепутать сорта и не подать цеху ненужный металл, приходится быть очень внимательным и аккуратным. Приемка металла производится под моим личным наблюдением. Каждую пачку листов работница перебирает. Если металл отсырел — его протирают и смазывают вазелином. Технический контроль точно проверяет толщину каждого листа.

Затем металл перевешивается и укладывается в штабеля. На каждой взвешенной партии листов прикрепляется бирка с названием марки металла и размера.

Если приемка почему-либо происходит без меня, я обязательно проверяю, как уложен металл, протерт ли, смазан, правильна ли бирка. Фактический вес принятого и отпущенного металла я заносю в карточку. Итоги по каждой номенклатуре металла и размеру подводятся ежедневно.

А ведь не так давно приемка и отпущение производились по так называемому теоретическому весу листа. Разница же в весе между листами доходила до полутора килограммов. Поэтому при инвентаризациях данные карточки и фактического наличия металла никогда не совпадали. Это создавало почву для хищений.

Что нам мешает еще лучше наладить работу? Помещение склада находится в пролете прессового корпуса. От производства оно не изолировано. На склад может зайти кто хочет. Металлическая пыль от отходов производства и пыли от проходящих поездов засоряют дорожку металла. Работникам приходится ежедневно тратить 15—20 минут на протирку металла от пыли и уборку мусора. Есть и другие помехи. Нехватает часто бирак, деревянных прокладок. Рукавиц для каждой работницы нужно иметь обязательно по две пары. В сырой (грязной) паре работница распахивает металл. Другая же пара нужна для сортировки и перекладки листов. Сейчас приходится работать в одних и тех же рукавицах. Из-за этого листы иногда загрязняются, начинают ржаветь. Механизм газнаба никак не может поглотить нам кожницы. Поэтому шесть работниц вынуждены работать одними кожницами.

За работу в апреле коллективу конторы автолиста присуждено заводское переходящее красное знамя. Чтобы удержать его, весь коллектив складской конторы автолиста должен работать еще добросовестнее и свято хранить доверенную ему социалистическую советскость.

БЕЛЯКОВ, заведующий складом.

БОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

Только правильная постановка учета и предохранение материальных ценностей от порчи во всех стадиях прохождения их по складам и цехам предприятия может обеспечить заводу рентабельность его производства.

К сожалению, в этой области у нас далеко не все благополучно. Как правило, весь материал при поступлении на завод должен перевешиваться и при обнаружении расхождений между данными железнодорожной накладной и фактическим весом оформляться рекламацией. Ведь недогруз вагона лишь на 0,5 тонны по металлу приносит заводу убыток до трех миллионов рублей в год.

Весовой учет материалов на заводе можно было бы давно осуществить. Вагонные весы, закупленные газнабом в 1932 году, не дожидаясь монтажа, были выброшены на свалку, испорчены и требуют в настоящее время восстановительного ремонта. Другие вагонные весы несколько лет лежат на складе отдела заказов оборудования. Это омертвление жизненно необходимых заводу механизмов произошло лишь потому, что руководство технологического отдела завода и УРГАЗ, не чувствуя ответственности и не заботясь о финансовом состоянии завода, не нашли возможным за восемь лет выстроить фундаменты для вагонных весов. В типусе 1941 года строительство фундамента под вагонные весы формально внесено, но осуществление его стоит под вопросом, так как до сих пор УРГАЗ-ом не установлен конкретный исполнитель.

За последние два года сектор веификации технологического отдела под руководством тов. Раухвергера проделал большую работу по упорядочению весового хозяйства завода. В частности, организована при ремонтно-механическом цехе весовая мастерская, освоено изготовление счетных весов, приобретены десять штук специальных десяти-тонных весов с печатающим аппаратом, сданные в эксплуатацию в 1941 году. Смонтированы автомобильные весы для взвешивания торфа. В распоряжении газнаба имеется 60 штук различных весов (не считая настольных и других мелких весов), используемых для приемки и выдачи цехам поступающих материалов по весу. Однако отсутствие складов, разбросанных под открытым небом на территории завода и лишенных всякой механизации (склад чугуна) или обслуживаемых железнодорожными кранами, не дает возможности организовать настоящий контроль поступающих материалов по весу и вы-

нуждает принимать значительную долю их на «веру».

Необходимо как можно быстрее использовать имеющиеся возможности и добиться полного весового учета поступления и движения материалов по заводу.

Надо сказать, что у нас совершенно не используется такой важный фактор учета, как мерная тара.

Забывтым участком на заводе продолжает оставаться складское хозяйство. Наиболее возмутительно то, что уже более полтора года имеется готовая складская площадь (2500 кв. метров) в высокой части кузнечного корпуса, которая не может быть использована под склад автолиста только потому, что главный технолог завода тов. Власов не настаивает, а пом. директора по УРГАЗу тов. Максимов не выделил провод для окончания монтажа мостового крана, без которого невозможно складирование листа.

Продолжается хранение химикатов в землянках, в условиях, не допустимых по правилам пожарной безопасности. Отсутствует площадь для хранения резины (автообуви). Часть складов расположена в случайных, временных помещениях, что лишает возможности правильного оборудования складов и способствует хищениям и порче материалов.

Положительным фактом в упорядочении складского хозяйства завода является сдача в эксплуатацию за последние два года нового склада светлых нефтепродуктов, угля, крановой эстакады при колесном цехе, удачное размещение склада труб и цветной лент. Непрерывно поднимается культура хранения и переработки деталей в цехе запасных частей отдела сбыта. Наряду с этим непонятно то, что руководители отдела сбыта не желают отказаться от хранения рессор на открытой площадке у рессорного цеха, где они подвергаются коррозии. Поэтому на завод идет непрерывный поток рекламаций. Одновременно государству наносится ущерб от неправильного использования железнодорожного подвижного состава при раздельной погрузке рессор и легких крупногабаритных деталей.

На заводе не уделяется достаточного внимания вопросам цехового тарного хозяйства, предохранению деталей от порчи при внутризаводской транспортировке.

Дирекция и коллектив завода должны заняться наведением порядка в хранении и учете вверенных им материальных ценностей.

В. ПРОК, начальник транспортно-складского сектора технологического отдела.

В УЧЕТЕ НЕТ ПОРЯДКА

Бухгалтерский книжный учет без систематической проверки фактических остатков, путем подсчета, взвешивания и т. п. операций всякого рода товарно-материальных ценностей, т. е. без так называемых инвентаризаций не может выявить потери, расточительности и другие безобразия. Нужно серьезно подходить к качественному проведению инвентаризаций, т. е. правильно просчитывать, взвешивать фактические остатки деталей, инструмента, материальных ценностей. Но, к сожалению, на автозаводе еще находятся люди, которые несерьезно относятся к проведению инвентаризаций.

Большое влияние на повышение себестоимости оказывают недостатки материалов, полуфабрикатов и т. п. затрат в производстве, так называемое «незавершенное производство», которое инвентаризируется и списывается с книжными остатками ежеквартально. Снятие остатков производится, как правило, нагазок, а не путем точного подсчета, взвешивания каждой детали, сорта материала.

Недостаток по незавершенному производству вообще быть не должно, но они еще имеют место лишь потому, что некоторые оперативные работники халатно относятся к порученному им делу и к учету. Часто сдача деталей в другой цех не оформляется документами, детали сдаются и принимаются без проверки, окончательный брак списывается несвоевременно.

Вот, например, какие факты имели место в кузнечно-рессорном корпусе. По рессорной мастерской заведующий планово-распределительным бюро тов. Малинов за три месяца, с декабря 1940 года по февраль 1941 года, не допущив от термического цеха № 2 49550 штук детали № 4020 и 3330 штук детали № 3034 лишь потому, что принимали их без проверки. И это только по двум деталям, а их в производстве несколько сотен. При инвентаризации незавершенного производства на 1-е декабря 1940 г. тов. Малинов был дан дополнительный список на детали на сумму 74 тыс. рублей. Это было сделано для того, чтобы увеличить фактические остатки и уменьшить недостачу деталей, якобы пропущенных при снятии остатков. А при выявлении недостачи деталей на 1 марта 1941 года сам же Малинов усомнился в правильности дополнительного списка, поданного им на 1 декабря 1940 года.

В кузнечно-рессорном корпусе вообще неправильно понимается роль инвентаризации и она проводится неправильно. После того, как бухгалтер указывает на недостачу деталей, материалов в производстве, старший бухгалтер тов. Тростянищев вызывает начальника мастерских и предлагает им искать недостачу. Эти поиски продолжаются в течение 20—25 дней и заканчиваются в том, что старшему бухгалтеру сдают разного рода бумаги, в

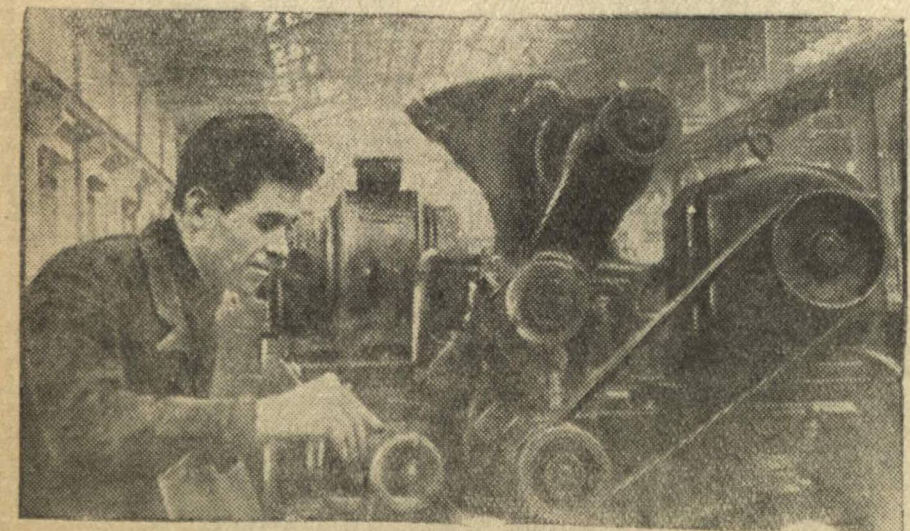
которых объясняются безобразия, творившиеся в течение квартала, а старший бухгалтер тов. Тростянищев вместо того, чтобы по этим свежим следам принять соответствующие меры, принимает преподносимые им сведения и включает в фактический остаток с тем, чтобы уменьшить недостачу.

По мастерской ковочных машин по одной из деталей в течение трех месяцев не списывался окончательный брак лишь потому, что извещение отдела технического контроля начальника мастерской не сдала в бухгалтерию. В результате по этой детали оказалась недостача в несколько тысяч штук и эту недостачу также выправили путем увеличения фактического остатка.

На улице перед окном кабинета начальника паровой кузницы тов. Семёнова лежат груда отходов, которые используются на деталь № 5775. Эта груда объемом в несколько кубометров. Не заметить ее в момент снятия фактических остатков невозможно, но, к сожалению, отходы так и остались не учтенными при инвентаризации.

Все это — результат наплевательского отношения к вопросам учета, результат нежелания некоторых руководителей работников корпуса глубоко изучить экономическую организацию и навести порядок в учете, как этого требуют решения XVIII Всесоюзной партийной конференции.

Н. ХМЕЛИНИН, бухгалтер.



НА СНИМКЕ: В. А. ЖОЛТИКОВ — стахановец-шлифовщик ремонтно-механического цеха. Тов. ЖОЛТИКОВ, включившись в социалистическое соревнование за досрочное выполнение программы второго квартала, выполняет норму выработки на 140 проц.

Фото В. ХРАМЦОВА.

Ослабили массовую работу

Во втором механическом цехе за 5, 6 и 8 мая распоряжением начальника цеха тов. Воронцовым было наложено тридцать административных взысканий на лиц, нарушивших Указ от 26 июня, не выполнявших распоряжения, производивших приписку деталей своей выработкой, и т. п.

За указанные проступки наказывать необходимо, но одних административных мер недостаточно. Нужна повседневная воспитательная работа, которая, к сожалению, за последнее время ослабла. В цехе совершенно прекратили выпуск оперативных «молний». В прошлом эти «молнии» крепко били по разгильятам, лодырям, неряхам. Они помогали хозяйственникам укреплять трудовую дисциплину на участках. Теперь же редколлегия стенгазеты «Трехоска» «молнии» не выпускает и это, видимо, мало тревожит секретаря партбюро тов. Гурьева.

Формальное отношение редколлегии к порученному делу приводит к ошибкам. В начале апреля в одной из выпущенных «молний» призывалось брать пример со сварщика, который, как оказалось потом, являлся дезорганизатором производства.

Вот несколько примеров, характеризующих состояние трудовой дисциплины в цехе. Наладчик отделения с отсутствием начальника или мастера должен быть хозяином на участке. Все его распоряжения должны выполняться беспрекословно. На деле же часто бывает не так. На днях наладчик Трефилов предостерегал Костюнину приступить к зачистке тяг, но от выполнения порученной ему работы отказался. Трефилов вместо того, чтобы сообщить об этом факте мастеру или наладчику, выписал Костюнину на оплату четырехчасовой простой.

За приписку двухсот необработанных деталей фрезеровщику Барникову объявили строгий выговор с предупреждением. Однако об этом случае, как и о многих других, кроме начальника цеха и руководителей отделений и участков никто не знает. Травилщик Воробьев неоднократно занимался припиской деталей, а начальник прессово-сварочного отделения отрицался тем, что отечески пожурил Воробьева.

Приписка деталей — ничто иное, как расширение государственных средств. Таких людей следует судить со всей строгостью советского закона. Однако цеховой комитет (председатель тов. Калыпин) проходит мимо подобных фактов, не создает общественного мнения против людей, наносящих ущерб производству, слабо мобилизует коллектив на борьбу с подобными явлениями.

Партийная и профсоюзная организации второго механического цеха должны серьезно заняться укреплением трудовой дисциплины и улучшением массово-воспитательной работы в коллективе.

ШРЕЙБЕР, контролер.

Мешает неорганизованность

На пятой очистке деталей в литейном цехе ковкого чугуна работает в каждой смене пять контролеров.

За смену обычно подают 5, 6 и редко 8 барабанов литых. Для того, чтобы принять эти детали, вполне достаточно 3-х контролеров, так как на приемку каждого барабана требуется не более трех часов, а некоторые детали можно принимать гораздо быстрее. 13 мая я приняла барабан литых деталей № 5789 1 час 30 мин. Было принято 917 годных деталей и 26 брака. 12 мая барабан деталей разных наименований в количестве 1027 штук я приняла 2 часа 55 минут.

Но у нас время, затраченное на приемку деталей, считать не хотят, говоря, что это ни к чему. Бригадир Бессонова, мастер Ющенко и начальник отделения, партруководит Соколов вообще мало внимания обращают на организацию труда, из-за чего мы иногда не только не справляемся с работой, но и оставляем детали неприбранными. Так из восьми барабанов, поданных 12 мая, было принято только пять, остальные — оставлены на вторую смену. Этим самым мы задерживаем учетность и не помогаем в борьбе с браком производственным мастерам.

Необходимо вмешательство в это дело старшего инспектора ОТК Ермошкина.

А. ШЕМАКИНА, контролер литейного цеха ковкого чугуна.



Отчеты и выборы редколлегий стенгазет

Справедливая критика

16 мая при управлении инструментально-штампового отдела состоялось общее собрание рабочих, инженерно-технических работников и служащих. На повестке дня стоял вопрос об отчетах и выборах редколлегий стенгазет «Инструментальщик».

После доклада редактора стенгазеты разгорелась прения. Выступающие критиковали редколлекцию за слабую связь с рабочим активом, недостаточную массовую работу с читателями. Отмечалось также и то, что газета выходит очень редко и часто поверхностно освещает жизнь и работу коллектива.

«Инструментальщик», — говорил тов. Головин, — не боролся постоянно с нарушителями трудовой дисциплины, бракоделами, не передавал опыта лучших стахановцев. Вопросы социалистического соревнования освещались очень бледно. Все это происходило потому, что редколлегия работала без плана, не привлекала к активному участию в газете новых авторов.

Начальник отдела труда и заработной платы, секретарь партбюро тов. Селюнин отметил, что в редколлегии стенгазеты «Инструментальщик» не все товарищи работали добросовестно. Не оправдали доверие тт. Семенов и Лучикова.

Несмотря на отдельные недостатки, собрание признало деятельность редколлегии удовлетворительной и постановило газету «Инструментальщик» выпускать ежедневно. Новому составу редколлегии предложено в ближайшее время улучшить действительность опубликованных писем и заметок.

В новый состав редколлегии избрано 10 человек. На первом заседании ответственным редактором был утвержден начальник конструкторского бюро тов. Корюкин, утверждено также шесть сменных редакторов.

РОГОВА, руководитель филиала механизированного учета.

Отчетно-выборные собрания редколлегий стенных газет состоялись в железнодорожном цехе и кузнечно-рессорном корпусе. По предложению партийных бюро парторганизаций этих цехов решено стенгазеты «Железнодорожник» и «Молот» выпускать ежедневно. В составы редколлегий избраны инициативные и любящие газетное дело товарищи.

По следам неопубликованных писем

Бригадир электрик цеха шасси тов. Чудаков в письме в редакцию сообщал, что в работе службы механика и энергетика цеха шасси нет никакой увязки. Графики ремонта оборудования и электрооборудования не согласовываются, из-за чего на ремонте станков тратятся сотни часов.

В ответ на это письмо начальник контрольно-инспекторской группы тов. Зуев сообщил нам, что директор завода тов. Лоскутов дал указание начальнику цеха шасси тов. Сазонову пересмотреть план ремонта станков и электрооборудования и не допускать в дальнейшем простой оборудования по вине несогласованного планирования.

ТЕАТР

Пьеса о строителях автозавода

Горьковский писатель А. И. Патреев много работает над материалами строительства автозавода. Его роман «Инженеры», изданный недавно областным издательством, построен преимущественно на этих материалах, пьеса «Строптивное сердце», поставленная театром имени В. П. Чкалова, написана о людях, которые строили завод.

Хорошо, что писатель воскрешает памятные дни, хорошо, что театр, переживавший одно время что-то похожее на репертуарный «кризис», нашел пьесу, нужную, близкую и понятную зрителю.

Пьеса «Строптивное сердце» представляет ценность прежде всего потому, что она правдива. Автор хочет сказать: вот какими были строители автомобильного гиганта, вот как формировались характеры людей, рождались собственные психологии, крепли ростки нового, социалистического отношения людей к труду, общественной собственности, вопросам быта. И этой главной своей цели автор достиг.

Можно, конечно, по-разному оценивать те или иные положения, в которые автор ставит своих героев, можно искать потребности в развертывании самого сюжета комедии, в обрисовке отдельных персонажей. Однако, если ли в этом есть нужда. Пьеса отвечает замыслу драматурга; в пьесе кодированно обрисованы основные персонажи; она смотрится с интересом. И вот за все это зритель вправе простить драматургу отдельные недостатки.

Естественно, что в центре внимания зрителей — Кузьма Посопков, крестьянин не то Монастыркин, не то какой-то другой пригородной деревни, подвинувшейся, чтобы уступить место строительству. Образ этот сделан с большой любовью. Постарайтесь и автор, и исполнитель — артист М. Кузнецов. У М. Кузнецова богатый арсенал изобразительных средств. Мы видим Посопкова, подчитывающего прибыль, которые принесет ему строительство завода, и Кузнецов создает облик маленького собственника, стяжателя, который целиком ушел в свою «бухгалтерию». Перед нами проходит Посопков, который судорожно цепляется за уходящее, у которого вспыхивает желание сохранить в неприкосновенности свою усадьбу, свой быт, складывавшийся веками. Зритель видит Посопкова в новой, непримычной для него роли — роли сторожа, охраняющего общественную собственность. Кузьма, охраняющий палатки, — это уже не тот Кузьма, который с хитрой усмешечкой подсчитывал барыши.

Жена Посопкова Агафья (арт. Е. Прыгунова), их дочь Галия (Ю. Жилина), Сыроежкин Михай (арт. Н. Матвеев) каждый по своему воспринимает происходящие события. Как и Кузьма, они много переживают, иногда делают ошибки. Но они не останавливаются на полпути и находят свое место в условиях бурной индустриальной стройки.

Сergeй Лазейкин — человек с вполне сложившимся характером и убеждениями. Он из категории тех людей, которые помогали Посопкову, Насте, Агафье выдохнуться в новую жизнь. Артист Е. Островский показал нам умного, разбитного парня, популярного среди молодежи, умело завоевывающего авторитет и среди людей старших поколений. Правда, мы мало знаем о том, как сложился этот характер. Лазейкин выходит на сцену «готовеньким», но вина в этом целиком лежит на совести автора.

Спектакль «Строптивное сердце» заслуживает внимания и симпатий зрителей.

С. БОНДАРЕВ.

НА СНИМKE: сцена из пьесы А. И. Патреева «Строптивное сердце» в постановке Горьковского драмтеатра им. В. П. Чкалова. Слова — арт. Е. И. ПРЫГУНОВА в роли Агафьи и арт. М. П. КУЗНЕЦОВ в роли Кузьмы Посопкова. Справа — арт. Е. Н. ОСТРОВСКИЙ в роли Сергея Лазейкина.

Фото В. ХРАМЦОВА.

Автомобиль ГАЗ-42 работает на торфе

Павлово-Посадская контора московского областного управления автотранспорта еще пять месяцев назад перевела на торфяное топливо газогенераторные автомобили ГАЗ-42. Ежедневно таких машин на линии работает до шести.

В конструкции газогенераторов ГАЗ-42 были внесены некоторые изменения: в нижнюю часть бункера вставлена золотая решетка и вымощено вытаскивающий торфяной лопаткой, через который удаляется зола. Для предохранения кожуха бункера от быстрого прогорания и коррозии внутри кожуха имеется рубашка из листового железа. Промежуток между рубашкой и кожухом заполнен асбестом.

Машины, работающие на торфе, значительно меньше теряют в грузоподъемности, чем стандартные машины, работающие на древесных чурках. Эти машины успешно применяют для перевозки.

Автомобильный „Сервис“

Недалеко от Всесоюзной сельскохозяйственной выставки в Москве идет строительство первой станции по обслуживанию легковых автомобилей типа американских «Сервис».

«Сервис», это станция, где каждый автомобиль будет вымыт, вычищен, если нужно — отомоет, смазан, заправлен горючим.

Здесь же можно будет провести профилактический ремонт. «Сервис» рассчитан не только на обслуживание прибывающих к нему автомобилей, он может также обслуживать их и в пути, в пределах определенного расстояния. Для этого при «Сервисе» намечено иметь несколько автомобилей «Скорой технической помощи». Если с какой-либо автомашиной в пути случится несчастье, достаточно телефонного звонка в депо «Скорой технической помощи» и соответствующий оборудованный автомобиль с бригадой рабочих выезжает для оказания помощи.

Ведет строительство «Сервиса» — «Росавтообслуживание» НКВД РСФСР. Станция рассчитана на обслуживание легковых автомобилей М-1 и ЗИС-101. Пропускная способность «Сервиса» за две смены 60 машин в сутки.

Срок окончания стройки приурочен к открытию выставки.

Ф. НИКИТИН, инженер.

ИЗВЕЩЕНИЕ

22 мая с. г., в зале заводоуправления, в 7 час. 30 мин. вечера, отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б) организует для партийного актива лекцию на тему: «Ленинско-сталинский стиль в партийной и государственной работе». Лекцию читает лектор горкома ВКП(б) тов. Дуринков.

Вход на лекцию по приглашениям билетам. Билеты можно получить в партбюро первичных парторганизаций.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

Ответственный редактор
А. М. НЕДОСУГОВ.

Кино-концертный зал

Сегодня художественный фильм
«Разгром Юденича»
Начало сеансов: в 4 час., 6 час., 8 час., 10 час. веч.

22-го мая ГАСТРОЛЬ Московского Государственного Театра ЭСТРАДЫ и МИНИАТЮР при участии Рины Зеленой
Начало в 9 час. вечера
Оставшиеся билеты продлятся с 12 до 8 час. в зале и с 3 час. до 9 час. вечера в Кино-концертном зале

Суббота 24-го мая ВЕЧЕР ОТДЫХА: В программе: спектакль драмтеатра им. В. П. Чкалова

«СТРОПТИВОЕ СЕРДЦЕ» танцы до 3-х часов ночи Начало спектакля в 8 час. 30 мин. вечера Билеты продлятся

23-го мая ВЕЧЕР ТАНЦЕВ и спектакль «СЧАСТЛИВЫЙ ДЕНЬ» Цена билета 3 рубля

Принимается подписка на газету «Автогигант» Подписка принимается в «Союзпечать», в отделениях связи, почтамтами и общественными распространителями печати в цехах завода. Цена на месяц — 1 р. 20 к., до конца года — 8 р. 40 к.

23, 24 и 25 мая звуковой кино-комедия с участием Игоря Ильинского «Проздник св. Поргена» (нов. экз.)
Начало сеансов: 23 и 24 в 4 час. и 6 час., 25 мая в 4 час. 5 мин., 7 час. 30 мин., 9 час. и 10 час. 30 мин.

В скором времени лауреаты Сталинской премии артисты-орденоносцы Зоя Федорова и Н. А. Бриксов в новом художественном фильме ФРОНТОВЫЕ ПОДРУГИ (О славных боевых подвигах доблестных бойцов Красной армии — участниках борьбы с белофиннами)

Внимание! С 21-го мая с. г. дирекция Кино-концертного зала вводит прием заказов на билеты в кино по телефону Заявки принимаются только на вечерние сеансы по телефону 6-04-29 с 10 до 18 час. Билеты должны быть взяты не позднее чем за 20 мин. до начала сеанса. В противном случае заказ аннулируется. Дирекция

КЛУБ АДМЦЕНТРА 22-го мая СПЕКТАКЛЬ Горьковского драматического театра им. В. П. ЧКАЛОВА «СТРОПТИВОЕ СЕРДЦЕ» Начало в 9 час. веч. танцы перед началом и в антрактах.

23 и 24 мая ЗВУКОВОЙ КИНО-ФИЛЬМ «Дубровский» Начало сеансов: в 6 час., 8 час. и 10 час. веч. 25-го мая ОТКРЫТИЕ КУЛЬТБАЗЫ АДМЦЕНТРА Смотрите за рекламой!

Центральный клуб 21 и 22 мая КИНО-звукосъемный художественный фильм «Тигур и его команда» Начало сеансов: в 8 и 10 часов, для детей в 6 часов

23, 24 и 25 мая КИНО-звукосъемный художественный фильм «САЛАВАТ ЮЛАЕВ» Начало сеансов: 23 и 24 мая в 6 час., 8 час. и 10 час., для детей в 4 час. дня 24 мая в 6 ч., для детей в 4 ч.

25 мая ОТКРЫТИЕ ЛЕТНЕГО СЕЗОНА СТРИГИНСКОЙ КУЛЬТБАЗЫ В Зеленом театре: выступление писателя-орденоносца Федора Гладкова, писатель: Красильникова и Санникова

КОНЦЕРТ художественной самодеятельности Центрального клуба Начало в 3 час. дня На танцевальной площадке танцы под духовой оркестр и радиолю. Начало с 1 часу дня до 5 час. и с 6 час. до 11 час. ночи. аттракционы, игры, биллиарды, буфеты и ресторан

Жилищно-коммунальному отделу ГАЗ ТРЕБУЮТСЯ на постоянную и сезонную работу жестянщики, машинистка, рабочие на торфоразработки, рабочие по озеленению, сторожа, дворники, уборщики. Обращаться по адресу: Сосновод, ул. Челюскинцев, д. № 17-б, сектор кадров ЖКО ГАЗ

Отдел пригородного хозяйства автозавода им. Молотова требуется С И Д О В Н И К Адрес: Автозавод, шоссе Энтузиастов, помещение 6/ТЭКАВТО.