

Ул. Филлер, 9-3, Библиотека им Ленина  
1 экз.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# АВТОГИГАНТ

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

ГОД  
издания  
XI  
Выходит  
два раза  
в неделю

№ 94 (3295) | 11 июня 1941 г. Среда | Цена 15 коп

## ВЫПОЛНЯТЬ ПЛАН ЕЖЕДНЕВНО НА КАЖДОМ СТАНКЕ

Итого работы завода за первую неделю июня весьма неутешительны. Они свидетельствуют прежде всего о том, что завод и большинство цехов по суточному графику не работают. По выполнению плана завод отстал почти на восемь процентов, причем отставание идет главным образом за счет неудовлетворительного выпуска запасных частей. Если в прошлом месяце 16 цехов выполнили месячный план, то сейчас только четыре цеха равномерно выполняют суточное задание.

План ГОРЬКОВСКОГО городского комитета ВМ(б) в своем решении о работе нашего завода по графику указал на порочный стиль, когда план в начале месяца не выполняется, а в конце начинается штурм. Решения пленума и приказы народного комиссара среднего машиностроения № 304 и директора завода № 237 выполняются на нашем заводе неудовлетворительно. Об этом красноречиво говорит итоги работы большинства цехов и завода в целом в первой неделе июня.

Прежде всего был не выполнен приказ директора о своевременном доведении суточного графика до мастера и рабочего. В деревообрабатывающем цехе № 1, прессовом и некоторых других мастера узнали о суточном темпе выпуска деталей лишь 3 и 4 июня.

Но главное не в этом. Многие руководители думают, что достаточно механически расписать месячную программу по дням и основное будет сделано. Подобный бухгалтерский подход не удовлетворит лишь канцеляристов, но он не в состоянии скоординировать существующие изменения ход производства. Успех суточного графика определяется подлинным знанием всех звеньев, всех участков цеха, глубоким практическим знанием в те сложные процессы, которые происходят в технике и экономике. Он определяется и четкой организацией материальных снабжения, и точным учетом возможностей оборудования, и неуколебимой технологической дисциплиной, и чистотой, и порядком в цехе.

О какой же работе по графику может, например, идти речь в колесном цехе, когда там 31 мая план был выполнен на 218 процентов, а 3 июня лишь на 23 процента. В последующие дни колесный цех выполнял план на 50—70 процентов. Не лучше работают в первые дни июня моторный № 2 и 3, ДОЦ № 1, инструментально-штамповый отдел, ремонтно-механический цех и другие.

Даже в кузовном корпусе, ежедневно выполняющем суточный план, в первые дни июня участились срывы суточного графика по отдельным деталям. Так, например, на прошлой неделе было десять случаев срыва по вине арматурного цеха, шесть — по вине прессового, четыре — по вине автомашин, три — по вине шасси, двенадцать — по вине газснаба и восемнадцать по своим собственным причинам.

Особенно тревожное положение на заводе с выпуском запасных частей. Если за 30 и 31 мая запасных частей было отпущено на сумму четыре с половиной миллиона рублей, то за вторые и третьи июня эта цифра уменьшилась в десять раз, а между тем нет никаких причин к срыву плана выпуска запчастей, кроме самоуспокоенности и безразличия отдельных руководителей цехов.

На последнем совещании начальников цехов и секретарей партбюро, где обсуждался вопрос о работе завода в первые дни июня, начальник кузнечно-рессорного корпуса тов. Сомов заявил: «Июньскую программу мы выполним во что бы то ни стало». А между тем корпус уже значительно отстал. Примерно так же думают и начальники: колесного цеха тов. Горячев, прессового — тов. Гусыков, шасси — тов. Сазанов, механического № 2 — тов. Воронцов и другие. Ясно, что все они рассчитывают на штурмовщину в конце месяца. «Испытанный» способ — штурмовщина у многих руководителей до сих пор является основным способом в борьбе за выполнение плана.

Все силы, вся энергия этих хозяйственных руководителей уходит на ликвидацию то и дело обнаруживающихся многочисленных неполадок. Каждый день служит им неожиданности и неприятности. На одних участках люди простаивают, а на других — работают сверхурочно. В таких условиях не хозяйственный управляет производством, а производство управляет им. Где уж тут думать о завтрашнем дне, о совершенствовании продукции, о техническом прогрессе.

XVIII Всесоюзная партийная конференция потребовала от партийных организаций максимальной заботы о нуждах, интересах промышленности и транспорта. Эта забота должна прежде всего проявиться в том, чтобы государственные планы выполнялись точно, изо дня в день, в том, чтобы опыт работы по новому тщательно изучался и получал широкое распространение. Выполнение суточного графика должно находиться под неослабным контролем партийной организации. Этому контролю многие цеховые парторганизации до сих пор не осуществляют.

Суточный график дает богатейший материал для повседневной, конкретной большевистской агитации, направленной на воспитание коммунистического отношения к труду, на развитие стахановского движения, на расширение социалистического соревнования. В период распространения нового займа многие партийные организации показали образцы конкретной большевистской агитации, но этот опыт не распространен на вопросы работы, по суточному графику.

На заводе сейчас 28 процентов работающих не выполняют норм. Вот куда надо направлять острей большевистской агитации, вот вокруг чего надо в первую очередь развертывать социалистическое соревнование. Только при условии выполнения норм на каждом станке, каждым рабочим мы сможем успешно работать по суточному графику и бороться за первенство в соревновании горьковских машиностроителей.

XVIII партийная конференция подчеркнула в своих решениях, что бороться за план, работать по плану это значит: «Выполнять план не только в среднем по предприятию, как это было до сих пор, но выполнять план ежедневно, в каждом цехе, в каждой бригаде, на каждом станке и в каждой смене».

На выполнение этого решения должны быть направлены все силы партийных, хозяйственных, профсоюзных и комсомольских организаций нашего завода.

## Пора улучшить подачу деталей

В июне коллектив отделения сборки моторов (моторный цех № 2) изо дня в день не выполняет суточного графика. В течение первой недели мы только один раз выполнили дневное задание. Плохая работа сборщиков объясняется тем, что линии блока и шатуна не выдерживают сроки подачи деталей.

9 июня конвейеры простояли более двух часов по вине радиаторщиков. На сигналы о простоях работники радиаторного цеха отвечали, что прокладки

не подаются исключительно из-за отсутствия металла. В действительности же металл в цехе был. Дирекция завода не мешает взыскать с радиаторщиков стоимость потерянного времени.

До сих пор не улучшило подачу деталей шестое отделение механического цеха № 2, где начальник тов. Сачков и заведующий ПРБ тов. Становин.

**КОНОНОВ**, зав. планово-диспетчерским бюро.

## Реализация займа на автозаводе и в районе

На автозаводе с прежним успехом продолжается реализация Займа Третьей Пятилетки (выпуск четвертого года). Каждый день приносит новые успехи. Растет число цехов и отделов, которые закончили размещение займа или близки к завершению этой работы.

К 5 часам вечера, 10 июня, на автозаводе было охвачено подпиской 93,6 проц. работающих. Сумма подписки — 10.455.970 руб., что составляет 76,9 проц. к фонду месячной заработной платы.

За последние два-три дня улучшилось дело в ряде цехов из числа тех, которые неудовлетворительно вели работу по займу. Это относится к цеху моторов № 2, ремонтно-механическому цеху, радиаторному, арматурному и другим цехам. При условии еще более дружной и организованной работы актив эти цехи имеют возможность в очень короткий срок догнать передовиков и завершить размещение займа.

Прошлогодняя подписка на Заем Третьей Пятилетки (выпуск 3 года) намного превышена. Так, например, в прошлом году на седьмой день займа было реализовано на сумму 9910975 руб. Подпиской было охвачено 84,6 проц. работающих. Сумма подписки составляла 67,2 проц. к месячному фонду заработной платы.

Однако самоуспокоенности не должно быть места. Есть цехи, где партийный, профсоюзный и финансовый актив не проявил должной слаженности и мобилизованности, положился на самотек. Поэтому реализация займа идет здесь медленнее, чем в тех цехах, где актив с первых же дней стал серьезно заниматься массово-разъяснительной работой. Отстают в деле реализации займа механический цех № 2, литейный цех серого чугуна, цех шасси, сборочный цех и некоторые другие. В этих цехах надо больше уделять внимания индивидуальной агитации, больше работать с отпущниками, и тогда будет достигнут несомненный успех.

В Автозаводском районе к 12 часам дня 10 июня реализовано займа на сумму 18290150 руб., в том числе среди организованного населения на сумму 151770 руб. Подпиской охвачено 97,4 проц. работающих. Сумма их подписки составляет 87,3 проц. к месячному фонду заработной платы.

Большинство организаций открыло текущие счета в районной сберкассе. Некоторые организации, как, например, школы, переводят первые взносы. Районной сберкассой получено на 600 тыс. рублей облигаций нового займа для выдачи тем подписчикам, которые уплачивают взносы досрочно.

## Обязательства будут выполнены

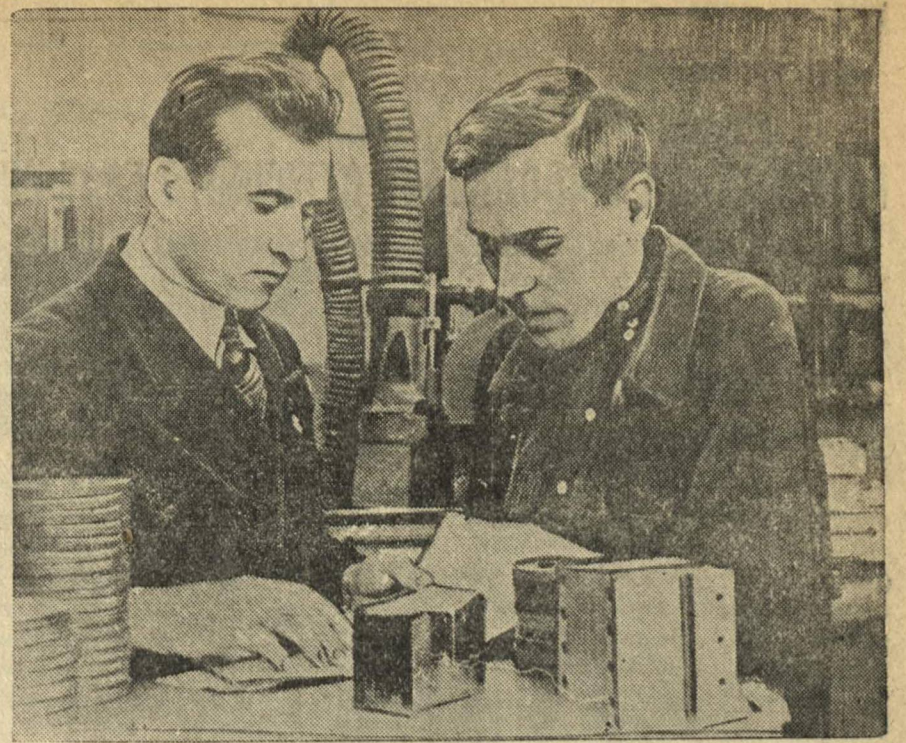
Коллектив участка стального литья литейного цеха № 3 с внедрением суточного графика в производство стал работать гораздо лучше. График для каждого мастера, бригадира и рабочего стал законом. Производственное задание мы выполняем ежедневно. Вместо 105 газогенераторных топливников даем 165.

Мастера тт. Черемисов, Позиков, бригадиры Боронин и Филиппов являются хорошими организаторами труда рабочих. Они регулярно совместно с профсоюзом проводят производственные совещания, проверяют выполнение социалистических обязательств.

Высокой производительности труда по профессиям достигли формовщики тт. Мордашев, Душанин, Мидерин и другие. Их показатели полторы—две нормы в смену. Хорошо работают бригады обрубщиков тт. Бельчиков и Волосова, бригады выбивщиков тт. Кузьмина и Базарова, выполняющих суточное задание на 200 процентов.

У нас есть полная уверенность в том, что социалистические обязательства, взятые к 26 июня — дня третьей годовщины выборов Верховного Совета РСФСР будут выполнены. Первенство в соревновании участков постараемся оставить за собой.

**Г. РОГОЖИН**, начальник участка стального литья литейного цеха № 3.



Технолог мастерской приспособлений инструментально-штампового отдела тов. ДОМИНЧАК и шлифовщик этой же мастерской тов. МЕДОВ заключают договор на социалистическое соревнование. Фото В. ТРАВНИЦКОГО.

## Выполнена полугодовая программа

Литейный цех серого чугуна досрочно закончил полугодовую программу по выпуску валовой продукции. На 7-е июня она выполнена на 100,4 процента.

Одним из лучших участников, образцово организовавших свою работу, является участник ширинского кольца, где начальником тов. Курбелев. Этот участник за планомерную, ритмичную работу по графику и перевыполнение производственной программы держит в своих руках заводское переходящее красное знамя. Не отстает от него и плавильный участок, где начальником тов. Ковалев.

За последнее время коллектив этого участка добился больших успехов в улучшении качества продукции. Брак здесь снижен до 0,1 процента. Немалая заслуга в этом мастера тов. Попова, систематически работающего над рационализацией труда плавильщиков и вагранщиков.

Больших успехов в своей работе добился мастер третьего конвейера тов. Кошелев. На его участке брак снижен до 2,3 процента, что в полтора раза меньше брака первого квартала.

**ПАВЛОВ**, начальник литейного цеха серого чугуна.

## Успех кузовщиков

Вчера коллектив кузовного корпуса досрочно выполнил полугодовую производственную программу по товарной продукции. Запасные части сданы полностью.

Первое место по выполнению плана в корпусе держит коллектив мастерской профилей (нач. тов. Флюков). Среди мастеров первенство завоевали по всем производственным показателям тт. Телешев и Бухарев.

Прессовщица Горина, автогеносварщица Абрамчук, электросварщик Доронин, слесарь Гришин, сборщик Алекс

нов и многие другие показывают исключительные образцы социалистического отношения к труду. Эти товарищи заняли первое место в корпусе в соревновании по профессиям.

Хорошо работает и коллектив сборки узлов, где начальником тов. Лебедев. Здесь суточный график выполняется всеми рабочими.

Кузовщики настойчиво борются за лучший цех машиностроительных предприятий Горьковской области.

**Г. ПАРЫШЕВ**, нач. кузовного корпуса.

## Высокая производительность

Коллектив сборочного цеха 10 июня досрочно выполнил план по товарной продукции первого полугодия.

В результате борьбы за лучший цех машиностроительных предприятий об-

ласть производительности труда одного рабочего в нашем цехе возросла на 6,2 процента.

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

## Простой продолжают

Отдельные стахановцы кузнечно-рессорного корпуса показывают исключительные образцы социалистического отношения к труду. Так, например, известный кузнец тов. Михалев при норме 1440 штук штампов недавно отковал за смену 2634.

Ежедневно перевыполняет сменное задание и кузнец тов. Углов. На штамповке деталей 4210 при норме 832 штуки он делает до 1100 деталей. Рекордной выработки достигла и

стахановка Барсукова, которая при задании 136 штук детали М-5500 обрабатывает 200—240 штук.

Однако кузнечно-рессорный корпус попрежнему работает неудовлетворительно из-за плохой подачи металла газснабом. Особенно велики простои на участках, где коуются и штампуются детали М-6303, 4210, 1116, 5805, М-4017, 3107 и другие.

**С. ФАУСТОВ**, инструктор стахановских методов труда.

## СВОДКА о соревновании цехов

По графику на 9 июня, за 6 рабочих дней цехи и весь завод должны дать 24 проц. месячного плана выпуска товарной продукции.

Место, занимаемое в соревновании	Название цеха (корпуса)	Фамилия нач. цеха (корпуса), секретаря партбюро и предцехкома	% выполнения месячного плана	% выполнения выпуска	Колич. дней с начала м-ца, в которые выполнен план
1	Кузовной	Парышев, Вилков, Наумов.	26,7	27,1	6
2	Литей. сер. чуг.	Павлов, Ширанков, Крупин.	25,3	—	6
3	Модельный	Рухадзе, Миронов, Федосеев.	25,0	—	4
4	Сборочный	Троицкий, Кожин, Илев.	24,7	24,4	6
5	Арматурный	Гусев, Мордашев, Железнов.	23,9	15,6	1
6	Кузнечный	Сомов, Денисов, Иштунов.	22,3	13,9	3
7	Шасси	Сазанов, Ларионов, Шустиков.	22,0	20,5	—
8	Прессовый	Гусыков, Колпаков, Яушев.	21,7	19,7	—
9	ДОЦ № 1	Бурдыгин, Ислентьев, Клямов.	20,7	—	—
10	Литей. ков. чуг.	Акимов, Забелин, Образцов.	20,7	—	1
11	Механический № 2	Воронцов, Гурьев, Калыгин.	20,1	1,2	—
12	Моторный № 2	Моисеев, Дегтев, Шаров.	20,0	16,1	—
13	Термический № 2	Куркин, Васильченко, Ежов.	19,9	10,9	—
14	Литейный № 3	Кузнецов, Каменский, Гаранин.	19,9	—	1
15	Радиаторный	Донцов, Малыгин, Румянцев.	19,9	12,1	—
16	Шпротреб	Собашников, Безбородкин, Фокин.	15,8	—	—
17	Колесный	Горячев, Невин, Юрлов.	13,1	43,8	1
18	Моторный № 3	Комиссаров, Храмов, Фатов.	8,5	13,1	—
19	ИШО	Глинер, Селюнин, Головихин	8,1	—	—
20	ОГМ	Коккин, Дворников, Лобанов.	5,1	—	—

Начальник планово-экономического отдела завода **МАНЕВИЧ**.



## ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

## БОРЕМСЯ ЗА ВЫПОЛНЕНИЕ СУТОЧНОГО ГРАФИКА

Участок задних мостов — один из крупнейших в цехе шасси. На нем размещено около 300 единиц различного оборудования. Ежемесячно он сдает на завод миллионы рублей продукции. В апреле участок получил переходящее красное знамя завода и денежную премию.

В приказе директора завода, о присуждении красного знамени говорилось:

Участок задних мостов цеха шасси (начальник участка т. Федорычев) выполнил производственную программу апреля на 107 процентов при полной комплектности. Все 26 дней участка работало по суточному графику, брак снижен до 0,19 проц. против 0,39 проц. в марте, экономия фондов заработной платы составила 1223 рубля, нарушений трудовой дисциплины (прогулов и опозданий) не было ни в марте, ни в апреле.

За эти дни, скупными строчками приказа, так же, как и за цифрами о работе нашего участка в мае, видна напряженная работа коллектива стахановцев, наладчиков и мастеров, их упорное желание вывести участок из отставших, каким он был раньше, в передовые.

Организуя с самого начала в успешной работе нашего участка суточный график. С тех пор, как каждая линия, каждый рабочий стали ежедневно получать твердый план изготовления деталей по количеству и номенклатуре, как командиры производства и рабочие поняли необходимость строгого и беспрекословного выполнения этого плана, многое изменилось на участке. График не мирился с неполадками в работе, с грязью и хламом вокруг станков, с простоями из-за инструментов. И если выполнение суточного плана неизбежно упиралось в организацию рабочего места, в недостаточную твердую дисциплину, в инструмент, значит нужно было в первую очередь бороться за эти вопросы.

Именно поэтому наша партийная группа, реализуя указания XVIII Всесоюзной партийной конференции о привлечении внимания партийных организаций к вопросам производства, взяла за подтягивание тех участков, которые в той или иной мере влияли на выполнение суточного графика.

Коммунисты участка, совместно с командирами производства и стахановцами по-настоящему взялись за наведение на участке порядка, укрепление трудовой и производственной дисциплины, начали бороться за лучшее отношение к инструменту и оборудованию.

Начали мы с очистки территории участка от ненужного хлама. До этого как-то не замечали, сколько лишних вещей было разбросано вокруг нас: бракованные детали складывались прямо на пол, рядом с готовой продукцией валялись старые, никому ненужные приспособления, только одних тумбочек почти у каждого наладчика было по три штуки.

Вопрос о наведении порядка мы обсудили на партийной группе. Выяснилось, что и некоторые коммунисты не показывают в этом деле примера. Была создана бригада, в которую вошли шесть человек, в том числе мастер-коммунист Кучин, наладчик Масленников и другие. Бригада подробно ознакомилась с состоянием линий и станков и доложила о результатах на совещании мастеров. После этого каждый мастер знал, что ему нужно делать, продолжала работать и бригада. Сейчас уже почти

не может пожаловаться на то, что некуда сложить брак или готовые детали. Для брака сделаны специальные ящики, хотя большой нужды в них уже нет, потому что за последнее время качество продукции значительно улучшилось, станки сдаются друг другу чистыми и смазанными.

Далось все это не сразу. Мы повседневно выработывали у рабочих привычку убирать свой станок, рабочее место. Однажды на линии мастера Косовского остались не вычищенными два станка. В «ходники», вывешенной на участке, говорилось, что виноваты в этом наладчик Беспалов и станочник Железняков. Этот факт на следующий день обсуждался на собрании коллектива линии. Виновных пристыдили. Сейчас таких фактов уже нет.

Много внимания пришлось уделить вопросу об отношении к инструменту, работе о его сохранности. Очень часто инструмент выходил из строя потому, что его несвоевременно отправляли в заточку. Этому вопросу мы также посвятили собрание партгруппы, затем о нем говорили на производственном совещании. От мастеров и начальника отделения потребовали лучшего инструмента рабочих о пользовании инструментом. К виновникам поломки начали принимать строгие меры. Как-то во время обработки детали 4512 был выведен из строя дорогостоящий инструмент зенкер. Как только было установлено, что инструмент поломался, потому что не был своевременно отпущен в заточку, с виновника поломки Емельянова была удержана денежная сумма. На обработке карданной трубы, где часто ломаются резцы, потребовался тщательный инструмент.

Серьезное внимание уделяется трудовой дисциплине, укреплению авторитета мастера, начальника отделения. Поступок станочника Чурбанова, не выполнившего распоряжение мастера о переходе на другой станок, мы сделали предметом обсуждения на собрании рабочих линии.

Большую роль во всей работе за выполнение суточного графика сыграл личный пример коммунистов. Многие мастера учились у мастера-коммуниста Теровкина (линия рукава-кожуха полуоси), одного из лучших мастеров участка. На линии Теровкина соревнуются все рабочие, все рабочие знают о том, сколько они должны изготовить деталей. В обеденный перерыв мастер рассказывает им, сколько деталей сделано до обеда, и что нужно сделать во вторую половину смены. Тов. Теровкин ведет также агитационно-массовую работу на участке. О своем опыте он рассказывает на партийной группе.

Много помощи в работе мастеров оказывают ежедневные совещания, которые мы проводим вместе с начальником отделения Федорычевым. На них подтягивается работа за день, вскрываются недостатки, дается задание на следующий день.

В мае наш участок также работал по графику. Производственную программу он выполнил на 111,5 процента. Плановая ритмичная работа продолжалась и в июне, и мы вправе сказать, что это результат дружной работы коммунистов участка с беспартийным активом, результат нашего повседневного внимания вопросам производства.

**БОГАТОВ**, партгруппирг участка заднего моста цеха шасси.



И. К. ЖИРНОВ, многостаночник линии сборки цеха шасси выполняет норму выработки до 170 проц.

Фото В. ХРАМЦОВА.

## Проверяем выполнение приказа № 237

Приказ директора завода за № 237 «О мероприятиях, по обеспечению равномерного ежесуточного выпуска готовой продукции» инструментально-штамповым отделом выполняется плохо. Публикуемые сегодня выступления заведующих штампово-инструментальными хозяйствами показывают, что мастерские ИШО, изготовляющие и ремонтирующие инструмент, штампы и приспособления для ШИХ'ов, систематически срывают установленные графиками сроки и тем самым дезорганизуют работу цехов.

## Нехватает нужного инструмента

**В. ЧИРКОВ** — прессовый цех

В течение мая и первой недели июня по вине ШИХ'а в прессовом цехе не было ни одного случая простоев.

Штампово-инструментальное хозяйство стало работать лучше и оперативнее. Это бесспорно следствие внедрения графика в производство. Однако и на сегодня мы имеем немало трудностей в своей работе. По вине ремонтной базы инструментально-штампового отдела (начальник тов. Макаров) часто срываются сроки ремонта штампов (дублеров). Здесь нередко к ремонту нашего инструментального хозяйства приступают по два-три месяца. Мы, например, не знаем, когда будут готовы штампы для деталей АА-2016, 2215, 2015 и других.

Для того, чтобы ШИХ работал чет-

ко, мы раскладываем данными очередности запуска деталей в производство. Это позволяет нам заблаговременно подготавливать необходимый инструмент и иметь полное представление о его состоянии.

Дирекции завода следует обратить серьезное внимание на два момента. Во-первых, центральный инструментальный склад до сих пор не обеспечивает цех подсобным инструментом, что в значительной мере усложняет своевременную подготовку производства. Во-вторых, во всем цехе вместо восьми токарей мы имеем только одного. Отсутствие высококвалифицированных слесарей и фрезеровщиков отрицательно влияет на успешный ход выполнения ремонтных работ.

## „Срочно“, „аварийно...“

**Б. КОЗЛОВ** — колесный цех

На экономике нашего хозяйства пагубно отражается неудовлетворительная работа ремонтной базы ИШО. Эта база нередко выпускает из ремонта штампы и приспособления низкого качества. Причем эти штампы и приспособления нам обходятся в три раза дороже, чем если бы они ремонтировались своими силами. Из-за отсутствия нужного оборудования мы не в состоянии ремонтировать отдельные штампы и поэтому вынуждены прибегать к помощи ремонтной базы ИШО.

В самом цехе ритмичная деятельность ШИХ'а часто нарушается техни-

ческим сектором (начальник тов. Осипов), который заставляет нас заниматься экспериментальными работами, превращая таким образом ШИХ в кустарную мастерскую.

К существенному недостатку работы ШИХ'а следует отнести то, что до сих пор нам программа не планируется в денежной сумме, т. е. мы не имеем основного показателя, за который бы коллективу следовало бороться. Нет у нас и графика. Попробуем нас бомбардировать разными записками: «срочно», «аварийно», «весьма спешно» и т. п. Все это нередко вынуждает нас из колеи и создает массовые простои на линиях и участках.

## Оборудование простаивает

**К. ПРОХОРОВ** — кузнечно-рессорный корпус

Третий месяц штампово-инструментальное хозяйство кузнечно-рессорного корпуса работает по графику. Кроме месячного графика мы составляем подробный план своей работы на неделю. К сожалению, наши графики систематически срываются из-за отсутствия металла на производственных участках. Часто бывает так: готовишь для очередной смены необходимый инструмент, а металла нет и инструмент оказывается ненужным. Приступая в срочном порядке к подготовке другого инструмента.

По согласованному и утвержденному с производственными участками графику мы должны с 12 часов дня го-

товить необходимый инструмент к почной смене. Этот срок, как правило, командирами производства не выдерживается. Обычно они дают задание с опозданием на четыре-пять часов. В мае месяце оборудование простояло 133 часа и за первые дни июня 25,9 часа. В большинстве оборудования простаивает по вине мастерской горячих штампов и газоснаб.

По приказу директора завода за № 237 начальник кузнечно-рессорного корпуса ежемесячно к 15 числу представляет в ИШО график на изготовление штампов с разбивкой по очередности по неделям, однако он инструментальщиками не выполняется.

## Всемерно внедрять новую технику

## ВНИМАНИЕ МАГНИТНОЙ ДЕФЕКТОСКОПИИ

Современный машиностроительный завод, изготовляющий сложные магнитные, не может гарантировать высокое качество продукции, не применяя методы магнитной дефектоскопии. Существующая магнитная дефектоскопия состоит в том, что в местах дефекта (трещины, водосовни, неметаллических включений) при намагничивании создаются поля рассеяния магнитных силовых линий, в которые втягиваются частицы магнитного порошка. Это и дает возможность по отложениям магнитного порошка судить о дефектах.

Как обстоит дело с внедрением магнитной дефектоскопии на нашем заводе? Надо сказать, что у нас мало уделяется внимания этому совершенному способу контроля за качеством продукции.

Универсальный магнитный дефектоскоп, изготовленный по чертежам металлофизического сектора центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ) электро-ремонтным цехом, в производстве на участке червяка рулевого управления цеха шасси не используется. Магнитный дефектоскоп для контроля шестерни полуоси грузовой и легковой машин, изготовленный ЦЗЛ, также до сих пор не применяется.

Все это является результатом несерьезного отношения ряда работников завода к новым методам контроля.

В этом отношении характерен при-

мер с магнитным дефектоскопом для контроля шестерни полуоси. Эта деталь проходит термическую обработку в термическом цехе № 2. В результате на шестерне часто получаются трещины, ведущие к поломкам. Работники металлофизического сектора ЦЗЛ разработали конструкцию и изготовили соответствующий магнитный дефектоскоп. Но применить его на участке не удалось, т. к. подобной операции в технологической карте не записано. В 1941 году главный технолог завода тов. Власов дал указание использовать дефектоскоп на участке. Однако технолог термического сектора металлофизического отдела тов. Косов и технолог участка тов. Гайман препятствуют применению дефектоскопа, так как их вполне удовлетворяет существующий метод контроля с помощью кислот.

Правда, не везде методы магнитной дефектоскопии встречают холода. Вот, например, в моторном цехе № 1 (начальник тов. Веделянин) довольно широко применяются способы магнитной дефектоскопии. Кроме того, для этого цеха изготавливается электро-ремонтным цехом по чертежам ЦЗЛ универсальный магнитный дефектоскоп, который даст возможность контролировать качество таких деталей, как толкатель, клапан, поршневой палец.

Металлофизический сектор ЦЗЛ, несмотря на ряд трудностей, продолжает

## Улучшить снабжение инструментом

**А. МАТЮШЕНКО** — моторный цех № 2

Моторный цех № 2 имеет 1983 номенклатуры инструментальной. Только для обработки пружинных и ленточных корбков скоростей требуется свыше 1200 номенклатур. Основным поставщиком инструментальной является ИШО и ритмичная работа моторщиков зависит во многом от него.

По согласованному с инструментальщиками графику мы должны были в прошлом месяце получить 80 позиций инструмента, а получили только 33 процента, к общему заданию. Не выполняется ИШО и недельный график. Так, из 31 номенклатуры, предусмотренных графиком на первую неделю июня, мы получили только четыре. 7 июня инструментальщикам был предъявлен дефицит на 17 наименований режущего инструмента, из этой партии 9 июня мы не получили ни одной позиции.

Отсутствие в кладовых наиболее ходового инструмента приводит к массовым простоям линий и участков. Линия втулки клапана из-за недостатка разверток № 28 ежедневно работает с ненормальной загрузкой. В оборотном фоме мы должны иметь не менее 100 штук разверток, фактически их у нас насчитывается не больше 20. По должностям № 500 для детали 7113 оборотный фонд определен в 70 штук, мы же имеем только 20. Совершенно отсутствуют и сверла 4,8 диаметра. В центрально-инструментальном секторе ИШО на сегодня нет ни червячных фрез, ни долбков. В июле отделение корбков скоростей также обречено на массовые простои.

Отсутствие необходимого инструмента в кладовых вынуждает рабочих задерживать имеющийся на линиях инструмент и работать на нем сверх установленных норм. Это преждевременно приводит инструмент в негодность или к массовым поломкам. В борьбе за сохранность инструмента мы добились некоторых результатов. Если в июле прошлого года было израсходовано инструмента на 27540 рублей, то за весь первый квартал общая сумма составила всего лишь 27380 рублей. Соответственно возросли и удержаны со злостных поломщиков инструмента.

Для того, чтобы станочный парк второго моторного цеха работал полностью 480 минут, надо чтобы ИШО немедленно улучшил снабжение нас инструментом. Приказ директора автозавода за № 237 должен выполняться не на словах, а на деле. Пока что о нем в ИШО идут лишь одни разговоры.

Работать над новыми видами магнитных дефектоскопов. Совсем недавно разработан способ контроля пружины клапана шестигранного мотора. Дело в том, что каждая пружина этого мотора перед пуском на сборку проходила 36-часовые вибрационные испытания на специальных блоках. Этот способ контроля не давал возможности полностью вскрывать дефекты пружин. Сконструированный и применяемый в производстве новый магнитный дефектоскоп хорошо помогает вскрывать самые различные дефекты пружин, причем эта работа занимает очень немного времени.

Сейчас ведется работа по созданию структурных анализаторов и для контроля термической обработки деталей, в первую очередь инструмента. Это даст возможность, не нарушая целостности детали, т. е. не разрушая ее, определять частично механические свойства, полученные в результате термической обработки.

Необходимо сказать, что все виды магнитного контроля внедрялись бы в производство значительно интенсивнее, если бы в этой работе принимали участие технологи цехов, если бы магнитной дефектоскопии больше уделяли внимания технологический отдел завода.

**В. ШИРКОВ**, начальник металлофизического сектора ЦЗЛ.



За высокое качество литья

## ШИРЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ

Несмотря на снижение брака в литейном цехе серого чугуна в 1941 году против 1940 года, все же брак остается на очень высоком уровне. За первый квартал 1941 года забраковано продукции на 1307,4 тыс. рублей.

Брак литья по блоку цилиндров грузовика и М—1 еще очень велик, как внутри цеха, где он составляет 4 проц., так и в моторном цехе (8,5 проц.), где обрабатывается эта деталь.

Литейщики слабо борются за установленный технологический режим изготовления блока цилиндров на решающих участках производственного процесса (стержневая, плавка и заливка, очистка и обрубка). Например, центровые стержни, изготавливаемые машинным способом на пескоструе, стоят на складе готовой продукции от пяти суток и более.

Литейщики много говорят о работе цеха по графику, однако увязки работы между отдельными участками цеха нет. Вагранки, в которых готовится жидкий чугун для заливки форм блока цилиндров производительностью 10—12 тонн в час рассчитаны на работу двух пар формовочных станков с часовой производительностью 120—130 форм в час и потребностью жидкого металла (чугуна) 10—11 тонн в час.

А между тем литейщики вот уже три месяца как работают на одной паре станков, дают 50—60 форм в час и потребляют жидкого металла 5—6 тонн в час.

Из-за этого нарушается режим плавильного агрегата. Вагранка простаивает, работая на холостом ходу. Снижаются основные литейные и физические качества расплавленного металла, снижается его температура, нарушается технология, ухудшается качество литья.

В очистном отделении от случая к случаю меняются звездочки, с помощью которых очищаются детали в специальных барабанах.

В результате нарушения технологии литье идет в брак, закатываются выступающие части, например, по этой причине отправлены на исправление 17 блоков, сформованных 24 мая.

В литейном цехе серого чугуна, а также и ковкого чугуна инженерно-технические работники мало работают над улучшением и совершенствованием технологии литейного производства, а значит и улучшением качества выпускаемой продукции. Косность и хвостизм очень живучи в среде литейщиков.

Литейщики цеха серого чугуна завода им. Сталина добились больших успехов в деле резкого снижения брака и улучшения качества литья. По основной и ведущей детали блок цилиндров за апрель месяц окончательный брак они снизили до 2,7 процента, а у нас брак по этой же детали составляет 12,5 процента. Литейщики ЗИС'а много поработали и работают над улучшением технологии и соблюдением технологической дисциплины. Инженеры, техники, мастера и рабочие-стахановцы нашли пути и средства к улучшению качества отливки. Технология литья блока цилиндров на заводе имени Сталина более совершенна, чем у нас. Вот примеры: центровые стержни на ЗИС'е

формируются из состава, из которого исключены такие составляющие как ржаная мука, крепитель 4ГУ или 4ГР. Они заменены более дешевыми и менее дефицитными материалами (полужирные земли и сульфитный шлох). В результате готовые стержни стали дешевле, более устойчивее к окружающей среде и меньше выделяют газов в момент заливки формы жидким металлом, именно поэтому резко снизился брак блока цилиндров по газовым раковинам. Так до применения стержней указанного состава брак по детали блока цилиндров по газовым раковинам за апрель 1940 года составил 1449 штук, а за апрель 1941 года — только 218 штук.

Снижение крепости стержней сказывается на улучшении качества блока цилиндров. Стержни в литейном цехе ЗИС все окрашиваются морфалиновой краской. Форма блока цилиндров не окрашивается. Упорядочен режим плавки и заливки форм. Часовая производительность вагранки равна часовой потребности жидкого металла на заливку форм. Простое вагранки нет. Заливка формы производится из ковша емкостью равной одной форме. В составе шихты находится 30—40 процентов природного легированного хромо-никелевого чугуна, обеспечивающего высокие механические свойства отливки. Вот главные технические мероприятия, которые позволили коллективу литейщиков ЗИС добиться решающих успехов в деле борьбы с браком. Литейщики нашего завода и в первую очередь инженерно-технические работники должны перенять опыт работы литейщиков ЗИС'а. Нельзя пренебрегать опытом работы коллектива, добившегося решающих успехов в своей работе.

Коллектив литейщиков нашего завода многое терпит из-за того, что нет слаженности в работе мастеров производственных процессов, технологов, производственников и работников ОТК. Еще есть случаи, когда на конвейере мастер в течение смены делает брак, а затем ищет кто виноват в такой работе. Так было в мае, когда мастер Выборнов целую смену формовал деталь 18016 поршней амортизатора.

Такие вопросы, как замена остродефицитных и дорогостоящих материалов на дефицитные и более дешевые в литейном производстве ждут своего разрешения. Технологическая карта и чертеж изделия еще не стали технологическим законом производства. В них еще много вносится изменений. Только за один апрель в литейном цехе серого чугуна произведено 12 изменений по модельному инструментарию.

Коллектив литейщиков в состоянии разрешить стоящие перед ним задачи, но им необходима конкретная практическая помощь главного металлурга завода, помощь по существу в разрешении принципиальных практических вопросов, а не бумажное руководство, которое действует в настоящее время. По примеру литейщиков ЗИС'а у коллектива литейщиков серого чугуна ГАЗ есть все возможности и предпосылки резко снизить брак и улучшить качество литья по блоку цилиндров.

Дело за литейщиками, за их дружной, творческой работой.

С. ЛАВРЕНТЬЕВ, инженер.

## Подготовка мастеров социалистического труда

## Учеба дала многое

В кузнице № 2 я работаю уже несколько лет, но быть высококвалифицированным кузнецом не так уж просто, как думают многие. Надо уметь разбираться в химическом составе металла, знать его свойства, различать марки сталей. Дело сложное и требует теоретической подготовки, которой, к сожалению, у меня не хватало.

В 1939 году я поступил на курсы мастеров социалистического труда и серьезно взялся за повышение своих теоретических знаний.

Сейчас я руководжу бригадой. Полученные знания на курсах помогли мне правильно организовать труд рабочих. Моя бригада систематически выполняет план, работает строго по графику. Среднемесячная производительность труда одного кузнеца составила 120—140 процентов.

В нашем коллективе все соревнуются. Раз в неделю мы проводим производственные совещания, на которых вскрываем недостатки в работе и намечаем пути их устранения. Среди стахановцев у нас организовано шефство над отстающими товарищами. Лично сам я шефствую над кузнецом тов. Киселевым. В недалеком будущем мой ученик будет в числе ведущих кузнецов нашего цеха.

Н. ШИХОВ, бригадир второго кузнечного цеха.

## Плодотворная работа

В прошлом году я поступил на курсы мастеров социалистического труда, поставив своей целью повысить теоретические знания. За время учебы я основательно поработал над собой. Теперь неплохо разбираюсь в технологическом процессе изготовления изделий из металлов, черметах.

Полученные знания на курсах я стараюсь применять в повседневной практической работе в литейном цехе серого чугуна. Задача контролера не только заниматься сортировкой продукции на годную и неподходящую, а тщательно изучать причины брака.

Огромный брак в литейном цехе нередко происходит из-за неряшливости самих рабочих. При формовке деталей попадают в формы посторонние предметы, после заливки часто детали перебрашиваются с места на место, из-за этого все это в конечном итоге сказывается при механической обработке: обнаруживаются раковины, вмятины и т. п. Я стараюсь привить рабочим чувство бережливости к социалистическому добру и коммунистическому отношению к труду.

Выношу свою искреннюю благодарность педагогическому персоналу курсов за оказанную помощь в повышении моих теоретических знаний.

ПАРЫШЕВА, контролер литейного цеха серого чугуна.



Преподаватель электротехники на курсах мастеров социалистического труда инженер В. П. ДЯТЛОВ пользуется большим авторитетом среди учащихся. НА СНИМКЕ: В. П. Дятлов в группе учащихся (слева направо) Н. В. ШАГАРОВ, В. И. КОРНОУХОВ, В. П. ДЯТЛОВ, В. И. УРНАЕВ, П. С. МАЛОВ. Фото В. ХРАМЦОВА.

## Больше внимания подготовке кадров

Курсы мастеров социалистического труда существуют на нашем заводе с 1936 года. На этих курсах повышали свой теоретический уровень стахановцы, бригадиры, мастера, контролеры и наладчики.

За пять лет успешно закончили учебу на курсах 576 человек. Эти люди неплохо усвоили дисциплины по холодной обработке металлов, ремонтно-монтажному делу, инструментальному, электротехническому, литейному и т. п. Курсы мастеров дали учащимся многое. Учащиеся получили на них общее образование почти в объеме семилетки, а специальные дисциплины дали им хорошую зарплату в освоении техники и организации производства.

Значительно вырос культурно-технический уровень учащихся. Они показали хорошие результаты при зачете дипломных работ. Учащийся тов. Мамайкин умело спроектировал отделение по изготовлению шевров. Тов. Алексин подготовил проект организации линии первого конвейера для отливки блоков. Подобных примеров очень много.

Большинство из окончивших учебу на курсах выдвинуто сейчас на командные посты. Тов. Волков в прошлом работал рядовым электриком. В настоящее время он исполняет обязанности энергетика цеха. Тов. Федоров был мастером участка арматурного цеха, а теперь работает начальником. Повышены в должностях тт. Степанов, Годунов, Болыняков и многие другие. Все они неплохо справляются с возложенными на них обязанностями. Из числа ранее окончивших курсы более

70 человек продолжают учебу в вечернем техникуме.

Для подготовки высококвалифицированных кадров для нашего завода многое сделал педагогический персонал. Заслуженным уважением пользуются среди учащихся такие преподаватели как тт. Кукушкина, Рябухова, Дятлов, Горохов, Артанов и другие. Они помогли вооружить наших стахановцев и мастеров всесторонними знаниями, воспитать резервы для дальнейшего выдвижения на командные должности в цехах и отделах завода.

В текущем году на курсах обучается 480 человек.

К большому недостатку работы курсов следует отнести низкую посещаемость занятий, которая не превышает 75 процентов к списочному составу учащихся. Беда вся в том, что до сих пор курсам мастеров не уделяется должного внимания со стороны начальников цехов. Только этим и можно объяснить большой отсев слушателей и неудовлетворительную посещаемость.

На 1941—42 учебный год нам предстоит произвести дополнительный прием учащихся, полностью укомплектовать старые группы и закрепить в них всех принятых на курсы. Задача начальников цехов и отделов — создать учащимся более лучшие условия как на производстве, так и в учебе. Дирекции же завода следует оказать нам содействие в оборудовании электротехнического и технологического кабинетов всеми необходимыми наглядными пособиями.

А. РУДОВ, директор курсов мастеров социалистического труда.

## Соревнованием не руководят

высокопроизводительного труда.

Однако тт. Ишутин и Юров дело соревнования и стахановского движения пустили на самотек.

Не лучше организовано соревнование коллективов прессового цеха с кузовным корпусом. Здесь также отдельные командиры производства за давностью времени не помнят с кем они соревнуются. Начальник участка тонкого листа тов. Шмелев откровенно признался:

— Я точно вам не скажу, с кем соревнуется наш цех. Не то с колесным, не то с каким другим.

Председатель цехкома тов. Лушев пояснил:

— Социалистический договор мы заключаем с кузовным корпусом. Свои обязательства еще 25 мая мы направили кузовщикам, но от них не последовало никакого ответа.

В прессовом цехе лучших производственных показателей в мае добился участок разных частей, возглавляемый тов. Тихомировым.

Мастера тт. Машкин и Тимофеевич заслуженно считаются в цехе лучшими командирами производства, организаторами работы по графику. Но кто кроме председателя цехкома тов. Лушева и начальника цеха тов. Гусева знает в цехе об этом передовом коллективе? Никто. Об этом здесь никому подробно и широко не рассказано.

— К 15 июня, — замечает тов.

Лушев, — мы обязательно проведем проверку соревнования участка по итогам работы мая. Будем в «мопсах» показывать наших стахановцев.

Не слишком ли это поздний срок? К 15 июня следует уже подвести первые итоги работы текущего месяца и основательно проверить, как цех выполняет социалистические обязательства, взятые в честь третьей годовщины выборов Верховного Совета РСФСР.

В кузовном корпусе договор прессовщиков лежит в столе председателя цехкома тов. Наумова. О том, что прессовщики вызвали кузовщиков на соревнование никто из рабочих, работников и инженерно-технических работников не знает.

Такая неприглядная картина с соревнованием цехов на нашем заводе. В том, что соревнование пущено на самотек, виноваты не только председатели цеховых комитетов, соревнованием должны повседневно руководить хозяйственники, первичные партийные организации и завком РАП.

Пора покончить с формальным, бюрократическим подходом к руководству соревнованием. Прямая обязанность профсоюзных органов и партийных организаций объявить борьбу парадности и лгуна в соревновании, повседневно помогать рабочим в выполнении обязательств.

И. ГЛИКМАН.



Ф. Т. КУТЫРЕВ, заливщик поршней литейного цеха ковкого чугуна, включившись в социалистическое соревнование машиностроителей, значительно перевыполняет норму выработки. При норме 472 поршня он отливает 700—780 штук. Фото В. ХРАМЦОВА.



## Открылись базы летнего отдыха

В воскресенье, 8 июня, открылись базы летнего отдыха автозаводцев в Стринге и в поселке Адмцентр.

Воспользовавшись хорошей погодой, тысячи автозаводцев выехали на базы. Днем на базах было уже около семи тысяч отдыхающих.

Можно было ожидать, что культурно-развлекательная и торговая организации, которые имели более, чем достаточно времени для того, чтобы подготовиться к обслуживанию трудящихся, сумеют в первый же по-настоящему летний день сделать отдых на базах интересным, культурным, содержательным.

Однако этот день был богат неприятными «сюрпризами». Они начались сразу, как только автозаводцы попытались воспользоваться услугами управления трамваем. Трамвайных вагонов вышло на линию столько же, сколько их выходит в будничные дни. На остановках, в самих вагонах была давка. Видимо заводом и исполком районного Совета не сумели договориться с управлением трамвая о том, чтобы трамвайное движение было усилено.

Добравшись кое-как до культурных, отдыхающие убедились, что и здесь к встрече их не готовились. Культурные учреждения автозавода предложили отдыхающим только два-три аттракциона, жиденький концерт силами художественной самодеятельности, бесконечные танцы и кино-фильм «Девушка с тога берега», который многие уже видели ранее.

Непонятно, почему Центральный клуб Соцгорода и другие клубы автозавода, имеющие довольно сильные само-

стоятельные коллективы, располагающие кадрами опытных работников, не нашли нужным выехать на культурные программы, организовать массовые игры и другие развлечения.

Спортивное общество «Торпедо» и райсовет Осоавиахима, которые обещали принять деятельное участие в обслуживании трудящихся на базах летнего отдыха, свое слово не сдержали. И поэтому не было на базах спортивных игр, не открылся стрелковый тир, отсутствовали консультации, которые должен был организовать районный совет Осоавиахима.

Но наиболее возмущительное поведение Автоторга и треста столовых. В их планах тщательно подсчитано, сколько должно быть открыто на базах ларьков для торговли прохладительными напитками, кондитерскими изделиями, бутербродами и т. п. Но вот как эти планы осуществлялись: на Стрингской культурной базе торговля поручена тресту столовых, из 15 ларьков торговал только один; на базе Адмцентра, где заботы об отдыхающих вверены Автоторгу, кое-как работали два ларька, а остальные были закрыты...

Лето еще только началось. Спрашивается, сколько еще «сюрпризов» будет преподнесено автозаводцам, если они попрежнему будут искать в выходные дни хорошего, культурного отдыха в местах, специально для этого предназначенных и именуемых базами летнего отдыха? Спрашивается, что делает завод, чтобы избавить автозаводцев от этих «сюрпризов»?

## Пионеры выехали в лагерь

Вчера 550 пионеров - отличников учебных неопытных средних и средних школ выехали в лагерь в Зеленый город.

В этом году лагерь хорошо подготовлен, к приему детворы. Здесь созданы все условия для культурного, содержательного отдыха ребят, для занятий физкультурой, военным делом.

С целью привития детям трудовых навыков введен порядок, по которому отряды по очереди будут дежурить в лагере, поддерживать порядок в помещениях и на территории лагеря, уча-

ствовать в работе на кухне. Кроме того, ребята будут работать на огороде, и т. д.

В лагере широко развернется физкультурная и оборонная работа. Будут проведены военно-тактические игры, различные соревнования, налажена подготовка значильников.

Пионеры примут также участие в работе самодеятельных кружков, кружков юных натуралистов.

Дети пробудут в лагере 26 дней, после чего туда выедет вторая смена пионеров. Всего за лето в лагере отдохнут 1600 пионеров.

## Артисты театра им. Ленинского комсомола на автозаводе

На летние гастроли в Горький приехал Московский театр имени Ленинского Комсомола. Театр выступает сейчас на сцене областного театра драмы и во Дворце культуры имени Ленина. В июне театр даст четыре постановки на сцене кино-концертного зала.

9-го июня группа артистов этого театра, всего 27 человек, посетила цехи автозавода. Артисты ознакомились с работой кузнечных и литейных цехов, а также прессового цеха и главного конвейера. Техническое оснащение пе-

хов, работа стахановцев завода произвели на артистов большое впечатление. Затем артисты ознакомились с Соцгородом, в первую очередь с жилыми домами на Октябрьской и Пионерской улицах.

После этого экскурсанты встретились с руководящими работниками завода. Главный инженер завода тов. Лившиц ознакомил их с историей завода и задачами, над решением которых работает сейчас коллектив автомобильного гиганта.



А. А. ШИННИН, электросварщик отделения разных частей радиаторного цеха, с честью перевыполняет свои обязательства, взятые в социалистическом соревновании машиностроителей. Норму выработки он выполняет до 250 процентов.

Фото В. ХРАМЦОВА.

## Военно-тактическое учение осовиахимовцев

По примеру осовиахимовцев Московской области, осовиахимовцы автозавода проведут 14 и 15 июня учение с высшей воздушной десантной группой.

Вечером 14 июня в районе и на автозаводе будет введено утрожаемое положение. Осовиахимовцы, которые войдут в полк активной обороны, будут отражать нападение «врага», а осовиахимовцы команд парашютистов — ликвидировать последствия воздушного «налета» — газары, разрушения и т. п.

Как только будет дан сигнал, извещающий о появлении самолетов «неприятеля», осовиахимовцы займут указанные им места, выставят соответствующее охранение и примут дружные меры для самообороны.

«Неприятельские» самолеты сбросят неподалеку от автозавода десант парашютистов, в который войдет молодежь завода, получившая соответствующую подготовку в аэроклубе имени В. М. Водопьянова. После этого между осовиахимовцами полка активной обороны и десантом парашютистов развернутся «боевые» действия, которые потребуют от их участников знания основ тактики, умения применяться к местности, выносливости и находчивости.

Учение закончится утром 15 июня. В нем примут участие около двух тысяч осовиахимовцев — стрелков, пулеметчиков, мотоциклистов, телефонистов и т. д. По своим масштабам и значению оно будет самым большим из всех учений, проводившихся в нашем районе.

Г. ЛЕТКОВ, работник Осоавиахима.

## Шефство над детским садом

Коллектив цеха шпиритреба шефствует над детским садом № 6 (Западный поселок). Шефы принимают активное участие в работе детского сада, оказывают ему деятельную помощь. Например, рабочие цеха в свободное время пришли в детский сад и отремонтировали ветосипеды, сделали игрушечные автомобили. Регулярно оказывают помощь в оформлении детского сада.

Коллектив детского сада, в свою очередь, поддерживает тесную связь с рабочими цеха.

Е. ВИХКО, заведующая дошкольным методическим кабинетом.

## ИЗВЕЩЕНИЯ

12-го июня в 7 часов вечера состоится очередное занятие в Воскресном Университете.

На факультете истории ВКП(б). Лекция: «Партия большевиков в борьбе за завершение строительства социалистического общества и проведение новой Конституции» (лекция вторая). Лектор доцент С. Л. МИХЕЛЬСОН. Помещение — лекционный зал райпартикомбината.

На факультете Всеобщей истории. Лекция: «Европа и Америка между первой и второй империалистической войной» Лектор С. Н. ФОМИЧЕВ. Помещение райпартикомбината.

Для желающих продаются разовые билеты.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

\*\*\*

12 июня в 5 часов 30 мин. вечера (райпартикомбинат) и в 7 час. 30 мин. вечера (зал исполкома Райсовета) состоится семинар руководителей агитколлективов всех первичных партийных организаций района. Тема семинара: «Жизнь и творчество А. М. Горького» (в связи с 5-летием злодейского умиротворения его троцкистско-бухаринской бандой).

Семинар проводит директор средней школы № 25 тов. Мартынов.

Отдел пропаганды и агитации Райкома ВКП(б).

\*\*\*

13-го июня, в 6 часов вечера, в зале заводоуправления состоится открытая платная лекция по истории ВКП(б) на тему:

«Партия большевиков в годы подъема рабочего движения перед первой империалистической войной (1912—1914 гг.)».

Лекцию читает лектор горкома ВКП(б) тов. Говоров.

Билеты продаются в библиотеке, парткабинете и бюро первичных парторганизаций. Цена билета 1 рубль.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

\*\*\*

15 июня, в 9 часов утра, состоится очередная лекция из цикла по экономическому образованию на тему: «Всеобщий закон капиталистического накопления и обнищание пролетариата при капитализме».

Лектор тов. Черепанов. Вход по абонементу. Желающие могут приобрести билеты при входе на лекцию. Цена билета 1 рубль.

Отдел пропаганды и агитации райкома ВКП(б).

Ответственный редактор  
А. М. НЕДОСУГОВ.



А. В. БУРКОВА, стахановка-прессовщица отделения средних штампов кузовного корпуса, соревнуясь с прессовщицей Моргуновой, выполняет норму выработки на 120 процентов.

Фото В. ХРАМЦОВА.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

### Почему нарушается график

Программа по запасным частям выполнена радиаторным цехом к 10 июня на 14,4 проц., тогда как следовало выполнить на 28 процентов.

График производства и сдачи запасных частей нарушается главным образом потому, что газнаб не обеспечивает цех металлом. По этой причине в мае и в первые дни июня сорвано выполнение задания по такой, например, остродефицитной детали, как втулка шатуна.

Из-за отсутствия металла для трубки радиатора в цехе только за 10 дней апреля было 839 часов простоя. Поэтому программа выпуска грузовых радиаторов выполнена лишь на 9 процентов, а радиаторов комбайнов — на 0,25 проц.

Арматурный цех не подает радиаторщикам крошечнейшие бензобаков. Поэтому невозможно добиться комплектной сдачи деталей для бензобаков, сдаваемых в запасные части.

Ежемесячно в планы радиаторного цеха по выпуску запасных частей включается деталь шпунца. Заготовки этой детали должен подавать цех шасси. Но еще ни одной заготовки шпунцера радиаторщики не получили. Работники радиаторного цеха не раз обращались в управление производством завода с просьбой воздействовать на цех шасси. Однако в управлении беспомощно разводят руками и говорят, что помочь ничем не могут, т. е. цех шасси все еще налаживает производство этих заготовок.

Подобную беспомощность проявляет управление и во многих других случаях, когда радиаторному цеху требуется его активное содействие в выполнении задания по запасным частям.

И. ШМИДТ, старший плановик радиаторного цеха.

## Заслуженная оценка

На днях в детском саду № 24 проходило групповое родительское собрание.

С большим вниманием заслушали родители отчетный доклад педагога-воспитателя Елены Борисовны Мыслицкой о работе, которая проведена в группе малышей в 1940—41 году. В прошлых выступлениях много родителей. Работу воспитательницы единогласно признали отличной и всем собранием ей объявлена благодарность. Оценка работы вполне заслуженная. Тов. Мыслицкая любит свою работу — в этом ее успех. Дети, чувствуя заботу и любовь педагога к ним, отвечают ей тем же.

Хорошо относятся к детям и техническая работница группы тов. Наумова — тетя Маруся, как ее называют дети; дети у нее всегда опрятны, провозжает детей она на прогулку хорошо одетыми, помогает воспитательнице в воспитании санитарных навыков, уважения друг к другу. Родители за это очень ей благодарны.

Наступает период летней оздоровительной работы, тов. Мыслицкая с группой малышей выезжает на дачу, родители без всякой боязни посылают с ней своих детей и надеются увидеть их после дачи еще более здоровыми, загорелыми и хорошо поправившимися.

Родители: ГУРВИЧ Т. С.  
БУКОВЕЦКАЯ А. И.

Горьковский автомеханический техникум при Горьковском автозаводе им. Молотова  
**ОБЪЯВЛЯЕТ НАБОР СТУДЕНТОВ**

на 1941—42 учебный год  
НА ДНЕВНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ  
по специальностям:

а) обработка металлов резанием,  
б) инструментальное дело,  
в) холодная штамповка.

В техникум принимаются лица в возрасте от 15 до 30 лет, имеющие образование не ниже 7 классов средней школы.

Прислать заявления необходимо до 15 августа.

К заявлению необходимо приложить документы: об образовании (в подлиннике), о возрасте, о состоянии здоровья, автобиографию и 3 фотографии.

Испытания с 16 августа по математике, русскому языку и литературе, физике и полиграмме в объеме семилетия.

Отличники учебы принимаются без испытаний и зачисляются на стипендию. Поступающие, получившие на экзамене 2/3 оценок отличных и остальные хорошие, также зачисляются на стипендию.

Инородцы обеспечиваются общежитием и постельными принадлежностями с оплатой за пользование по 7 рублей в месяц.

Документы и запросы направлять по адресу:

г. ГОРЬКИЙ, автозавод им. Молотова, профтехкомбинат, АВТОМЕХАНИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ, тел. № 6-21-61.

ДИРЕКЦИЯ.

Тел. 6-04-29 | КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ | Тел. 6-4-29

СЕГОДНЯ и ЗАВТРА

Художественный фильм **ФРОНТОВЫЕ ПОДРУГИ** Художественный фильм

Начало сеансов в 4, 6, 8 и 10 час. вечера

Новый приключенческий фильм

**ТАИНСТВЕННЫЙ ОСТРОВ**

По роману Жюль-Верна

Открыта предварительная продажа билетов

Принимаются заказы на билеты по телефону № 6-04-29 с 9 час. до 12 час. и с 13 час. до 18 часов

**Культбаза Адмцентра**

11 и 12 июня

Новый звуковой художественный фильм

**ПАРЕНЬ ИЗ ТАЙГИ**

Начало сеансов: 11 — в 8 и 10 час.  
" 12 — в 6, 8 и 10 час.

На танц площадке ежедневно ТАНЦЫ с 9 часов

11 июня **ВЕЧЕР ВСТРЕЧИ** с писателями—орденоносцами Финк и Дзержанетом на тему **«Европа накануне мировой войны»**

Начало в 8 часов

**ПРИНИМАЕТСЯ ПОДПИСКА** на газету «Автогигант» на второе полугодие 1941 года.

Цена 1 руб. 20 коп. в месяц

До конца года 7 руб. 20 коп.

Подписка принимается общественными представителями в цехах и отделах завода, в отделениях связи и почтамтами

Отделение «Союзпечать».

**КУРСЫ МАСТЕРОВ**

СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО ТРУДА АВТОЗАВОДА ИМ. МОЛОТОВА

**ПРОИЗВОДЯТ НАБОР УЧАЩИХСЯ** на 1941—42 учебный год

НА ОТДЕЛЕНИЕ: механической обработки металлов, инструментальное, ремонтно-монтажное, электротехническое и другие.

НА КУРСЫ ПРИНИМАЮТСЯ: рабочие-станочники, бригадир, мастер-практик нашего завода, имеющие образование в объеме 5—7 классов средней школы.

Окончившие ФЗУ принимаются на 2-й курс. Срок обучения на курсах 2,5 года. Занятия проводятся без отрыва от производства и приурочены к сменам.

Заявления принимаются до 15 августа с. г. в Профтехкомбинате, дом № 1, комната № 1, от 12 час. до 21 час. телефон № 6-16-61.

К заявлению необходимо приложить:

1. Документ об образовании.
2. Характеристику с места работы.
3. Направление от цеха.

Испытания по арифметике и русскому языку с 15 августа.

Дирекция.

**Центральный клуб**

11 июня

Звуковой художественный фильм

**ДУМА ПРО КАЗАКА ГОЛОТУ**

Начало в 8 и 10 час. веч.  
" для детей в 6 час.

12, 13, 14 и 15 июня

Звуковой художественный фильм

**БОГДАН ХМЕЛЬНИЦКИЙ**

Начало: 12, 13 и 14 июня — в 8 и 10 час.  
" для детей в 6 час.  
15 июня — в 4 и 6 час., для детей в 12 и 2 час.

**Внимание охотников членов общества «ТОРПЕДО»**

с 11 июня по 1 августа будет производиться

**ОБМЕН ОХОТНИЧЬИХ БИЛЕТОВ И РЕГИСТРАЦИЯ РУЖЕЙ**

Выдача документов будет производиться в помещении Автомотоклуба — Октябрьская улица, дом № 2 с 3 час. дня до 8 час. вечера.

Для регистрации необходимо иметь при себе ружье, паспорт, членский билет «Торпедо», заводской пропуск, гербовую марку стоимостью в 5 руб. и 1 фотокарту.

Заводской совет «Торпедо».

Жена, дочь и родные

**Александра Петровна РОЕВА.**

выражает искреннюю благодарность: директору парткому, завкому, ОТЗ завода и всем товарищам, принявшим участие в его похоронах.