

# АВТОГИГАНТ

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА РАП И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ ГОРЬКОВСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО ОРДЕНА ЛЕНИНА АВТОМОБИЛЬНОГО ЗАВОДА ИМ. МОЛОТОВА

№ 63 (3458) | 29 апреля 1942 г. Среда | Цена 10 коп.

ГОД  
издания  
XIII  
Выходит  
четыре раза  
в неделю

## Предмайское социалистическое соревнование

### Работайте, как стахановец АНТИПОВ! МНОЖЬТЕ ПОБЕДЫ НА ТРУДОВОМ ФРОНТЕ

#### Рапортуйте о выполнении апрельской программы

★  
**1870 процентов нормы**  
Новый рекорд тов. Антипова

Токарь - заточивший мастерской режущих инструментов № 1 двухсотник Антипов получил заказ — отзаточить и отшлифовать партию фасонных резцов. Изготовил для этого специальное приспособление и уменьшив при заточке припуск на шлифовку, рационализатор Ан-

типов выполнил заказ в ДВА ЧАСА. Норма на эту работу установлена 45 часов. Тов. Антипов встал на первомайскую вахту и обязался все заказы, которые будут ему даны, выполнять досрочно.  
Г. ЕПИФАНОВ, старший экономист ИШО.

## Для героических ленинградцев

В своей статье о поездке в город Ленинград я писал, что буду работать еще лучше, буду давать больше продукции для фронта, для мужественных защитников Ленинграда. И вот 28 апреля мне довелось выполнить заказ для Ленинграда. С чувством глубокой ответственности отнеслась моя бригада к этому заказу. На героическую борьбу ленинградских патриотов против немецко-фашистских захватчиков мы решили ответить высокой производительностью

труда, решили помочь им своим трудом, своей продукцией. Дружно шла работа в бригаде. Нагревательщик Курнев своевременно обеспечивал нагрев деталей, подручный Евсеев умело подавал заготовку. За смену мы отковали 485 деталей. Норма — 240 деталей. Мы могли бы дать еще больше, но механик не создал нам условий. Он не обеспечил нас хорошими талиями.  
Е. В. КУРАТОВ, кузнец 1-го класса.

## Впереди — мастерские приспособлений и крепежного инструмента

В предмайском социалистическом соревновании блестящих результатов добились мастерская приспособлений № 1 (нач. тов. Вайнберг) и мастерская крепежного инструмента (нач. тов. Смирнов). Обе мастерские закончили месячную программу к 25 апреля. Выполняя оборонные заказы, отдельные рабочие брали обязательства не выходя из мастерской закончить их в срок. Стахановцы мастерской приспособлений № 1: слесарь отделения крупных приспособлений тов. Вилков, слесарь Воробьев, строгальщик Субботин, слесарь Сидоршин, слесарь Писаев, фрезеровщик Зубарев, токарь Буточников, тов. Тройнишвили выполнили месячную норму свыше 200 процентов. Старший мастер Хватков А. П., сменный мастер тов. Чиненков выполнили программу к 25 апреля на 105,7 процента, смена мастера тов. Мамот Г. И. выполнила программу к этому же числу на 106,1 процента, старший мастер т. Удод А. И. выполнил программу на 108 процентов. Хороших результатов они добились благодаря правильной расстановке рабочей силы, работали по графику с начала месяца. Кроме того, мастера усиленно следили за выполнением оборонных

заказов с тем, чтобы своевременно предотвратить брак, давали технический инструктаж рабочим. Стахановец мастерской крепежного инструмента тов. Ревин (фрезеровщик) выполнил норму апреля на 280 процентов, слесарь тов. Рябуха, шлифовщик Красавин, зуборез Каднев выполнили норму свыше 300 процентов. В борьбе за досрочное выполнение программы особо выделились мастера тов. Юхрин, старший мастер тов. Кузнецов, мастера Добротворский и Перевезищев, которые выполнили программу к 25 апреля. Успешных результатов они добились благодаря самоотверженной работе фронтовых бригад, а мастер Юхрин, часто не дожидаясь заготовок, подбирал их сам, этим ускорял выполнение срочных заказов. Старший мастер тов. Кузнецов сократил технологический процесс на изготовлении деталей для новой машины, что ускорило их выпуск и дало возможность изготовить больше инструмента. Стахановцы не ослабляют взятых темпов, а продолжают давать все больше и больше продукции для фронта. П. ЕРОФЕЕВА, старший экономист мастерской приспособлений ИШО.

## Модельщики не бросают слов на ветер

Начальник цеха был немногословен. — Получен срочный заказ. Литейный цех серого чугуна ждет от нас инструмент. Если мы его быстро не дадим, литейщики сорвут выполнение одного важного заказа. Как ваше мнение, товарищи? — Не сорвем задание! Дадим инструмент! Будем работать до тех пор, пока не выполним заказ! — раздался дружный голос стахановцев. Прямо из кабинета начальника цеха рабочие пошли на участок. В их руках находилась судьба ответственного заказа, которого с нетерпением ждали на фронте. Токаря Лебедев, Янушев, Поспелов и слесарь Молчанов горячо взялись за дело. Забыв о сне и отдыхе, они целыми днями работали. Через двое суток, на 8 часов раньше срока, инструмент был готов. Недавно за выполнение в самый короткий срок другого ответственного заказа

для новой машины дирекция завода премировала слесарей Давалимова, Бобкова, Климанова и фрезеровщика Горьковского. Работая самоотверженно, эти стахановцы обеспечили реализацию одного из предмайских социалистических обязательств. Модельщики не бросают слов на ветер. Коллектив отделения деревянных моделей, где начальником орденосцев тов. Козлов, обязался выполнить апрельский план 29 апреля. Своё слово модельщики сдержали, выполнив программу 28 апреля. Досрочно закончили программу апреля отделение, где старшим мастером тов. Шиншин. Так работают модельщики в дни предмайского социалистического соревнования, так они встречают великий боевой праздник. Н. ШАРОНОВА, председатель цехового комитета модельного цеха.



Станочница механического цеха тов. Тенькова взяла обязательство в предмайском соревновании выполнять нормы на 200 процентов. Выполняет же она ежедневно три нормы. Работает без брака.  
НА СНИМКЕ: А. Н. ТЕНЬКОВА.  
Фото В. ХРАМЦОВА.

## Успехи фронтовой линии мастера Корочкина

Стахановцы линии мастера Корочкина (цех шасси) в предмайском соревновании брали обязательства выполнить апрельскую программу досрочно. Стахановцы перевыполнили обязательства и к 28 апреля дали 117 процентов задания. Лучшие стахановцы линии тт. Рыкова, Варнаевская вырабатывали до трех норм в смену. Анифимова, Шутьяшина выполняли до 250 процентов нормы. Обязавшись работать 1 и 2 мая еще производительнее, стахановцы фронтовой линии мастера Корочкина призывают весь коллектив последовать их примеру. В. ВАНИН, инструктор стахановских методов труда цеха шасси.

## В ДНИ ВЕЛИКОГО ПРАЗДНИКА ДАДИМ ФРОНТУ БОЕВЫЕ ПОДАРКИ

Рабочие смен мастеров Федорова и Назаровой встанут на первомайскую стахановскую вахту. Следуйте примеру передовиков

### Ознаменуем 1 и 2 мая высокой выработкой

В дни великой отечественной войны все советские люди сплочены единым стремлением — всеми силами помочь нашей героической Красной Армии разгромить гитлеровских бандитов. Усиливая свою помощь фронту, люди нашего отделения работали не считаясь со временем, свои предмайские обязательства выполнили досрочно и апрельскую программу закончили 22 числа. 1 и 2 мая по желанию трудящихся наше Правительство объявило рабочими днями. Да и можем ли мы здесь, в тылу, праздновать эти дни, когда на фронте идут напряженные бои за освобождение родной земли от фашистских извергов. 1 Мая — день смотра боевых сил рабочего класса — мы будем здесь, на рабочих местах ознаменовывать производственными подарками фронту. В эти дни мы встанем на ПЕРВОМАЙСКУЮ СТАХАНОВСКУЮ ВАХТУ и добьемся наивысших показателей. К самоотверженной работе призываем весь коллектив нашего арматурного цеха. Дадим фронту в эти дни больше продукции и лучшего качества! По поручению коллектива нач. отделения ФЕДОРОВ. Мастер ДУЕВ. Прессовщица ЛАГУНОВА.

### Не меньше 5 норм в смену

Молодой производственник, стахановец-резчик заготовительного участка прессового цеха тов. Сотников в дни предмайского социалистического соревнования добился исключительных успехов. В прошлом месяце среднее выполнение норм составляло у него 300 процентов. В день выпуска Государственного Военного Займа 1942 года тов. Сотников дал четыре нормы в смену. С этого дня самоотверженный боец трудового фронта неуклонно повышает свою выработку. 26 апреля он выполнил норму на 470 процентов, 27 апреля — на 420 процентов. Таких производственных показателей тов. Сотников добился благодаря рациональному использованию рабочего времени и изжитию простоев. Тов. Сотников, не успокаиваясь достигнутыми результатами, обязуется добиться еще более высокой производительности труда, отметить международный пролетарский праздник 1 Мая новыми победами на трудовом фронте. — Правительство удовлетворило желание трудящихся: 1 и 2 мая мы будем работать, да так, как никогда еще не работали, — заявляет Сотников. В эти дни он обещает выполнить норму не менее чем на 500 процентов. А. ЯУШЕВ, председатель цехового комитета прессового цеха.

### Всем коллективом

В этом году Первое Мая мы встречаем в боевой обстановке отечественной войны с кровавыми фашистскими захватчиками. Наш долг этот день ознаменовать наивысшей производительностью труда, зате фронту, нашим доблестным воинам Красной Армии как можно больше продукции. Это будет наш первомайский подарок фронту. Приветствуя постановление Правительства об объявлении 1 и 2 мая рабочими днями, коллектив стержневщик берет обязательство — в эти дни добиться наивысших показателей. В нашем коллективе нет невыполняющих норм. Все стахановцы и все выполняют по две и больше норм в смену. Сейчас будем добиваться еще более высоких показателей. Встать на первомайскую стахановскую вахту, большевистской работой, не-восному, ознаменовать великий пролетарский праздник мы призываем весь коллектив литейного цеха ковкого чугуна. М. НАЗАРОВА, мастер стержневого отделения литейного цеха ковкого чугуна, награжденная медалью «За трудовое отличие».

## Никаких ссылок на объективные причины больше ответственности за график выпуска машин

### Разве так нужно работать, т. Новиков?

Коллектив механосборочного цеха работает дни и ночи над выполнением фронтовых заказов. Однако трудовой подъем сборщиков, вызванный предмайским социалистическим соревнованием, не находит должной поддержки в некоторых цехах, завода, в частности в моторном цехе № 1. Моторный цех очень плохо подает моторы, из-за чего не выполняется график сборки машин. В первую смену, 27 апреля, моторный цех подал потребное количество моторов, а во вторую смену — ни одного. Еще хуже поступали моторы вчера. Первая смена была ими обеспечена всего на 50 процентов. За последние дни на решающих участках цеха у нас организовано шесть новых фронтовых бригад. В процессе самоотверженной работы фронтовиков выявились внутренние цеховые неполадки. Прикрываясь объективными причинами и ссылками на цехи — поставщики, неко-

торые работники плано-диспетчерского сектора — тт. Ерпов и Новиков не замечали своих собственных недостатков, проявили неорганизованность и растерянность. Неожиданно вдруг обнаружилось, что на складе ПДС нет хомутика, и из-за этого сорвалась сборка нескольких машин. А хомутиков на заводе сколько угодно. Нет на складе ПДС некоторых болтов, гаек и других автономалей, которых в конторе автономалей вполне достаточно. Когда же заведующий распределительным бюро тов. Новикова спросили: «почему он не обеспечил сборку нормальными», тот безнадежно развел руками и заявил: «А что я поделаю? Где их возьму?» Разве такая работа требуется сейчас от вас, тов. Новиков? В. МАЛЫШЕВСКИЙ, зав. плано-экономическим сектором цеха.

### Долго ли это будет продолжаться?

Маховик — деталь дефицитная в моторном цехе № 1. Она крепко лимитирует сборку моторов. В литейном же цехе серого чугуна накопилось несколько сот заваренных маховиков, но моторщики их не берут. Такие детали обрабатывать нельзя, заварка очень твердая, — заявляют в моторном цехе. — Ничего подобного, — возражают литейщики, заварка годная, детали вполне можно обрабатывать. Деталь крайне нужная. А начальник технического сектора литейного цеха серого чугуна тов. Ряхин и начальник техсектора моторного цеха № 1 тов. Алексеев никак не могут договориться и разрешить этот спор. Работники спорят, детали лежат, а сборка моторов срывается.

Так же в результате неувязки и не-согласованности в ритме работы участков срывается график и идет высокий брак по головке блока. Здесь уже никак не могут договориться между собой два начальника участка литейного цеха серого чугуна — тов. Кузнецов и тов. Сергеев. Одной из причин высокого брака головки блока и других тонкостенных деталей является спай и недовольный металл. Вызвано это тем, что формы сплошь и рядом заливаются остывшим, холодным металлом. Можно избежать этого брака, а стало быть увеличить выпуск годных деталей? Вполне. Так в чем же дело, тт. Сергеев и Кузнецов? Б. ПЛАТОНОВ, старший инспектор ОТК литейного цеха серого чугуна.

## Для новой машины дали все детали

Коллектив механического цеха № 2 горячо боролся за выполнение своих предмайских социалистических обязательств. Одним из основных пунктов обязательств являлся пункт об изготовлении деталей для новой машины. Этот пункт успешно выполнен. 27 числа мы закончили апрельскую программу по всем деталям и узлам для новой машины, в том числе по одному из сложных и трудоемких узлов. Сейчас цех работает над созданием задела на май.

Предмайское социалистическое соревнование выдвинуло немало прекрасных рабочих, бойцов трудового фронта, которые по-военному боролись за выполнение обязательств. Стахановцы Петрякова и Федорова систематически давали 180 процентов нормы. Не ниже полутора норм давали рабочие Егоров и Шишменев. Хорошо налаживали станки наладчики Севрюгин, Суслов, Лукоянов. В. ЛУШИН, секретарь партбюро механического цеха № 2.

### В Совнаркоме Союза ССР и ЦК ВКП(б)

Ввиду многочисленных заявлений трудящихся о желательности объявления в текущем году 1 и 2 мая рабочими днями, в связи с военной обстановкой, требующей от всех трудящихся напря-

женного труда на оборону страны, Совет Народных Комиссаров Союза ССР и Центральный Комитет ВКП(б) постановили объявить в текущем году 1 и 2 мая рабочими днями.



## По примеру коммунистов

Решение партийного комитета завода, отметившее срыв графика выпуска новой машины, требует от каждой цеховой партийной организации немедленной перестройки работы, усиленного внимания к узким местам, правильной расстановки коммунистов на особо ответственных участках.

На днях в нашем партбюро было проведено совещание с коммунистами и мастерами решающих участков по изготовлению деталей для новой машины.

Основная сложность обстановки в том, что наладку и отливку новых деталей приходится производить при ручной формовке.

Специалистов по ручной формовке в цехе мало, они не обеспечивают нужного количества деталей, и партийное бюро потребовало от мастеров-коммунистов, чтобы после своей основной смены они работали на ручной формовке.

Коммунисты тт. Постнов, Старшов, Ларин, Белоусов, Иванов встали к станкам. Они работали так, как требуется в дни отечественной войны. По несколько суток не уходили они из цеха, и, закончив свою смену, ночные часы проводили у станков на ручной формовке.

По примеру коммунистов работала не покладая рук и созданная на этом участке фронтовая бригада. Стахановцы Сторожев, Харитонов, Мухановский, Фомковский и другие сутками работали, обеспечивая изготовление нужного количества деталей.

Такая напряженная работа ведется и сейчас.

Большую помощь оказывает наглядная агитация — «молнии». Показ достижений лучших стахановцев мобилизует остальных членов коллектива на такую же высокопроизводительную работу.

Самой высокой выработки достигла 26 апреля смена мастера тов. Докукина, давшая 250 опок.

На формовке сдерживает 3-х норм до билась сержант тов. Хазова.

Это было соответствующим образом отражено в «молниях».

Отличным организатором проявила себя мастер-коммунистка тов. Назарова, награжденная медалью «За трудовое отличие». На обработку ответственных деталей новой машины она расставила лучших стахановцев своего участка. Ежедневно она проводит краткие производственные совещания со своим коллективом, подводит итоги дня. Образцы работы показывают работницы ее участка тт. Абрикосова, Латышова, Клычкова, выполняющие по 3 и больше норм.

На днях этот коллектив потребовал, чтобы его объявили фронтовым. Он имеет для этого достаточно оснований. Все работницы здесь выполняют по 2 нормы и выше.

Задача заключается сейчас в том, чтобы закрепить достигнутые результаты и двигаться неустанно вперед.

На это должен быть мобилизован коллектив. Все коммунисты личным примером обязаны показывать образцы самоотверженной работы.

**М. ЗАБЕЛИН**, секретарь партбюро литейного цеха ковкого чугуна.

**Рабочие и работницы, инженеры и техники предприятий, изготавливающих вооружение и боеприпасы для фронта! Работайте с удвоенной энергией! Все для фронта, все для победы!**

(Из лозунгов ЦК ВКП(б) к 1 мая 1942 года)

## ФРОНТ ТРЕБУЕТ!

**Быстрее освоить и организовать массовый выпуск легкого автомобиля**

Одна из важнейших задач, стоящих перед нашим орденноносным коллективом сегодня — обеспечить своевременный, планомерный и в нарастающем темпе выпуск нового легкого автомобиля.

Фактическая программа апреля и мая месяцев по этому автомобилю находится под угрозой срыва. Вот основные причины такого положения.

### Подготовка производства не организована

Подготовка производства конструкторско-экспериментальным, металлургическим и технологическим отделами проведена неорганизованно и нескоростными методами. Конструкторско-экспериментальный отдел выпустил чертежи с опозданием, металлургический и технологический отделы произвели разработку технологии и конструирование инструмента с большим отставанием против графика.

Разработку технологии и конструирование инструмента эти отделы вели без учета обеспечения выполнения установленной программы по месяцам и с нарушением графика конструирования инструмента.

Ко дню начала изготовления деталей инструмент не только не был изготовлен, но он даже по ряду позиций не был сконструирован.

Изготовление деталей по обходной технологии передано цехам без подготовки производства, технологические отделы и инструментально-штамповый отдел не подготовили даже самый первоочередной инструмент, без которого изготовление небольшой группы деталей по программе невозможно.

Характерно, что инструмент этот определялся не в момент разработки технологии и конструирования инструмента, а после начала его изготовления в ИПО.

Короче говоря, цехи начали изготавливать детали, а технологический отдел только приступил к определению необходимого инструмента для изготовления деталей по обходной технологии.

Таким образом инструментально-штамповый отдел не был ориентирован в начале выпуска заказов на первоочередное изготовление инструмента для обеспечения выполнения программы апреля по этому заказу.

### Инструмент изготавливается с большим опозданием

Подтверждением того, что технологический отдел сорвал подготовку производства могут быть такие цифры.

По основным видам инструментария к 15 апреля требовалось 17 штампов «нулевой» очереди. Правда, из 400 штампов, которые мастерские ИПО должны дать к 23 апреля, изготовлено 154. Но из них только 10 относятся к «нулевой» очереди.

То же самое с приспособлениями. Приспособлений требуется 600 штук. К 15 апреля требовалось «нулевой» очереди 61 приспособление. Изготовлено только 55, хотя общее количество изготовленных приспособлений составляет 149 штук.

Из этих цифр видно, что в ИПО изготавливается значительная часть инструмента, без которого цехи в начале могут обойтись в то время, как первоочередной инструмент не изготавливается. Нужно подчеркнуть, что и после того, когда была внесена в ИПО полная ясность в очередность изготовления инструмента, здесь попрежнему продолжают изготавливать и налаживать инструмент с большим опозданием.

Аналогичную ошибку допустил и металлургический отдел, который формально подошел к делу и запланировал изготовление всех деталей на деревянных моделях. Необходимо было учесть, что изготовление некоторых деталей при ручной формовке по деревянным моде-

лям дает большой брак (например, педали тормоза и сцепления, ступицы колеса, рулевого управления и др.). По этим деталям необходимо было изготовить в первую очередь металлические модели, но они не изготовлены. Хуже всего то, что изготовление металлических моделей на упомянутые детали и сейчас не форсируется.

Несмотря на плохую подготовку производства металлургическим и технологическим отделами, цехи имели возможность большинство деталей изготовлять по графику. Но ряд цехов по этим деталям допустил самотек и поставил сборку машин под угрозу срыва.

### Неповоротливость, формальное отношение к делу

Литейный цех ковкого чугуна (тов. Акимов) должен изготовить детали ковкого чугуна с длительным циклом производства. Заранее зная, что изготовление таких деталей при ручной формовке на деревянных моделях будет идти с большим браком, в цехе продолжают формовать и отливать детали небольшими количествами. В конечном счете это привело к остановке сборки машин и срыву графика.

Литейный цех серого чугуна (тов. Лебедь) не организовал нормальное производство труб. Трубы подаются с перебоями. Все время в цехе для формовки труб нехватает стержней, а стержни не изготавливаются из-за отсутствия плиты. Бывают такие случаи, когда имеются стержни, но формовка труб не производится из-за того, что модель находится в ремонте.

Тов. Лебедь имел возможность после отливки первой партии труб заказать второй комплект деревянных моделей, но он этого не сделал.

Литейный цех, где начальником тов. Ключкин, отливает ответственные детали. Первой детали на автомобиль идет 3 штуки, а второй — одна штука. Однако ежедневно формовалось равное количество обеих деталей. В результате неправильного планирования этот цех также остановил сборку автомобиля.

Механический цех № 2 все время плохо подает детали переднего игольчатого степеня повинен в этом технологический отдел, который долгое время ориентировал цех на изготовление деталей иного типа, чем требуемый для этой машины, хотя с самого начала в подготовку производства КЭО выпустил нужные чертежи.

Долгое время в цехе «вынашивался» вопрос с допусками, тогда как вопрос допусков мог быть решен быстро, если бы цех изготовил опытный образец и представил КЭО на утверждение.

Но в цехе этого своевременно не сделали, скрывая внутрицеховые неполадки.

### Обещания тов. Шубина

Самым отстающим цехом на заводе по изготовлению деталей для легкого автомобиля является кузовной корпус, который держит сборку машин по 30 наименованиям деталей.

Начальник корпуса тов. Шубин в течение нескольких дней на заседаниях у главного инженера заявлял, что войдет в график, но изготовление деталей не двигалось.

Положение с изготовлением деталей стало улучшаться только с 25 апреля. Тяжелое положение остается с деталями, которые должен поставлять отдел смежных производств.

Перечисленные недостатки должны быть немедленно устранены, чтобы обеспечить выполнение задания в апреле и своевременно подготовиться к выполнению программы мая.

**А. ШИШКО**, зам. начальника производственного отдела.



Токарь мастерской горячих штампов Ермолай ДУХОВИЧ — член фронтовой бригады. «В предмайском соревновании буду давать ежедневно полторы нормы» — заявил он. Слова у Духовича не расходятся с делом, он вырабатывает ежедневно не менее двух норм.  
Фото В. ХРАМЦОВА.

## Не успокаиваться на достигнутом, еще больше давать фронту продукции

### На шесть дней раньше срока

Коллектив нашей мастерской выполнил апрельскую программу на шесть дней раньше срока. Мы успешно справились со своими обязательствами, которые брали в предмайском социалистическом соревновании.

С первых же дней апреля в мастерской развернулось живое соревнование между сменами мастеров.

Смена мастера Ашарина вызвала на соревнование смену мастера Капралова. Коллективы обеих смен настойчиво дрались за первенство, за качество выпускаемой продукции.

Первое место в этом соревновании заняла смена мастера Капралова (эта смена вообще вышла на первое место в мастерской, перевыполнив месячную программу еще 23 апреля).

Здесь за программу одинаково хорошо боролись и распрямитель Пименова, и токарь Торопыгин, слесарь Елагин и токарь Лебедев. Стахановцы ниже двух норм в смену не давали.

Мастер Капралов умело организовал работу своей смены. Он своевременно находил пути устранения тех или иных неполадок, могущих повлиять на успешное выполнение производственной программы. На его участке нет, например, станка для плоской шлифовки. Он договаривается с другим участком или мастерской и там выполняет шлифовальные работы.

Как правило, все первоочередные за-

казы смена мастера Капралова выполняет безо всяких задержек.

Коллектив смены мастера Ашарина в соревновании со сменой мастера Капралова немного отстал. Эта смена выполнила производственную программу 25 апреля.

В этой смене замечательные образцы производительности труда показывают бригадир слесарей Бородин, который ежедневно выполняет нормы не ниже 250 процентов. Слесарь Зайцев вырабатывает не менее 290 процентов нормы, токарь Виноградов — свыше двух норм. А лучший стахановец фронтовых слесарей Подшибихин знаменует подготовку к великому празднику 1 Мая выработкой трех с половиной норм в смену. Такие показатели у него ежедневно.

Не отставала в социалистическом соревновании и смена мастера Быкова. Она тоже досрочно перевыполнила апрельскую программу. Лучшие стахановцы в этой смене — токарь Шауров и шлифовщик Босарев, которые ежедневно вырабатывали 190 — 200 процентов нормы.

Выполнив предмайские обязательства, мы не успокаиваемся на достигнутом. Коллектив усиливает свою помощь фронту, даст продукцию столько, сколько потребует по майской программе.

**М. В. НИТАЕВ**, секретарь парторганизации мастерской нормалей ИПО.

### Передовики везут за собой весь коллектив

В цехе, где начальником тов. Рухадзе, ряд коллективов успешно выполнил свои предмайские социалистические обязательства.

На участке мастера тов. Филатова по одному виду изделия программа выполнена 23 апреля, вся месячная программа закончена 20 числа.

Группа лучших станочников тт. Гвоздин, Тенькова, Орлов, Мельников, Секотина, выполняя от двух до трех — четырех норм в смену, везла за собой коллектив, своей напористостью и энтузиазмом увлекала на высокопроизводительную работу.

Фронтовой участок, где начальником тов. Забенкин, держал переходящее Красное знамя. Сейчас он тоже в числе передовых. Мастера Брюков, Чув, Стояров, Гаврилов, профорганизаторы тт. Шустова, Крупин, Чуркова, Замотина организовали работу так, что увеличенное задание систематически выполняется на участке на 110 процентов.

Здесь апрельская программа также выполняется раньше срока.

От двух до трех норм выполняют стахановцы участка Платонов, Уткин,

Клюев, Мартыненко, Шустова и ряд других.

На днях мы провели производственное совещание, где проверяли выполнение предмайских социалистических обязательств.

Коллектив требует, чтобы литейники цеха серого чугуна закрепили темпы подачи своих деталей, дали фронт работы станочникам.

Вскрылся и еще ряд узких мест. Одно из них — участок заточки ШИХ'а. Из-за отставания здесь тормозилась работа на ряде участков.

Коллектив участка заточки заверил, что больше таких явлений не допустит и встал на стахановскую вахту. Результаты напряженной работы стахановцев таковы: заточник Ключкин, дававший две нормы, стал давать — три. Заточник Зорин вместо 160 процентов также стал давать 300 процентов, тов. Курин повысил свою выработку со 130 до 250 процентов.

Коллектив приложит все усилия, чтобы к 1 мая выйти с достойными показателями.

**М. ХРАМОВ**, председатель цехового комитета.

Врио. отв. редактора В. В. ЕФИМОВА.

29, 30 апреля и 1 мая  
Художественный историко-революционный фильм

**Оборона Царицына**

Начало сеансов в 4 ч., 6 ч., 8 ч. и 10 часов вечера.



ЩЕПАЛОВ Евлампий Константинович — шлифовщик мастерской холодных штампов ИПО, включившись в предмайское социалистическое соревнование, брал обязательство вырабатывать ежедневно не менее двух норм. Свое обязательство он перевыполняет в среднем на 50 процентов.  
Фото В. ХРАМЦОВА.