

АВТОГИГАНТ

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

72 (3467) | 30 мая 1942 г. Суббота | Цена 10 коп.

НОРМЫ ВЫПОЛНЯТЬ ДОЛЖЕН КАЖДЫЙ РАБОЧИЙ

В дни великой отечественной войны быстрая подготовка производственных кадров имеет исключительное значение.

На наш завод пришли в большом количестве новички — домохозяйки, сестры, жены и матери ушедших на фронт, пришла молодежь. Многие из них уже стали стахановцами — мастерами высокой производительности труда. Тысячи прошли через стахановские школы, где получили первые производственные навыки. И там, где руководители цеха серьезно занимаются обучением кадров, нормы выработки, как правило, выполняются всеми рабочими, выполняется и программа линии, участка, цеха в целом.

В качестве положительного примера заботливого отношения к подготовке новых кадров можно привести организацию учебной базы в ИШО по подготовке станочников-универсалов. Систематически обучают новичков в арматурном цехе. Здесь организованы школы сборщиков-станочников. Обучают новичков в механосборочном цехе и других.

Но в ряде цехов к подготовке кадров относятся еще как к второстепенному. Передоверив все это дело целому отделу технического обучения кадров завода, руководители цехов сняли с себя всякую ответственность и даже порой не знают, обучаются ли вообще рабочие в цехе, сколько обучается, какой специальности и так далее.

Недавно имел место даже такой факт: тов. Ворошилов, пом. начальника механосборочного цеха по кадрам, готовясь к докладу, обратился в отдел технического обучения за справками о том, сколько рабочих в его цехе не выполняют нормы и кто из них какой квалификации обучается.

«Не было случая, — говорит инструктор отдела технического обучения тов. Кузьмин, — чтобы кто-либо из руководителей цеха заявил нам или предъявил требование об организации технического обучения рабочих на каком-либо «узком» участке. Наоборот, эти узкие места приходится отыскивать самим, помимо и даже зачастую вопреки желанию мастера».

На днях прихожу в ремонтно-механический цех. Как обычно, пошел к начальнику ЦНБ и взял сведения о выполнении норм выработки. Выбираю участок, где ряд рабочих не выполняет норм. Это оказался участок мастера тов. Цветкова. Я пришел к мастеру и предложил организовать у него стахановскую школу. Мастер стал доказывать, что это излишне, так как все рабочие нормы выполняют. Пришлось обратиться снова к начальнику ЦНБ тов. Шамовскому. И вот начальник ЦНБ с мастером вступили в спор и стали доказывать каждый правильность своих записей. При такой «системе» нам очень трудно работать».

В результате разобщенности между руководством цеха и отделом технического обучения в цехах зачастую рабочие обучаются не тем специальностям, которые наиболее необходимы цеху, не на тех участках, где это требуется.

В литейном цехе серого чугуна, на самом отстающем участке — в стержневой 33 рабочих не выполняют норму только потому, что не умеют работать и их не обучают.

Такое положение не может быть терпимо.

Всерьез поддерживая и развивая движение передовых рабочих, в несколько раз перевыполняющих нормы, командиры цехов должны добиться, чтобы нормы выполнялись КАЖДЫМ РАБОЧИМ. Надо идти до каждого рабочего, включить его в общий поток соревнования, чтобы отстающие догоняли передовых, и добиться таким образом могучего подема соревнования, могучего подема производительности труда.

В социалистических обязательствах нашего завода записан пункт об обучении всех новичков, о достижении выполнения норм рабочими завода. За выполнение этого пункта несут ответственность в первую очередь командиры производства.

Каждый командир производства должен понять, что систематическое и настойчивое обучение новых рабочих — НЕПРЕМЕННОЕ УСЛОВИЕ выполнения плана завода, непременное условие роста продукции изо дня в день, из месяца в месяц.

Производственное обучение новых рабочих должно быть поставлено под жесткий и повседневный контроль всей общественности. Добиться выполнения этого пункта наших социалистических обязательств — одна из первоочереднейших задач всего коллектива завода.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ГОД
издания
XIV
Выходит
два раза
в неделю



Сборщица —
стахановка

СЕТКИНА Мария Степановна. Работает подсобщицей на сборке моторов (главный конвейер). Хорошо освоив свою профессию, она почти систематически вырабатывает три нормы в смену. Фото В. ХРАМЦОВА.

Развернем соревнование на лучшего стахановца профессии

На днях у директора завода тов. Лоскутова состоялось совещание передовых стахановцев кузнечного корпуса.

Участники совещания — кузнецы-орденоносцы Кардашин и Колотухин, кузнец Гнетнев и другие рассказали о том, что им мешает давать еще больше продукции для фронта, какие внутрицеховые неполадки тормозят дальнейшее повышение производительности труда, вскрыли большие неиспользованные резервы кузнечных цехов.

На совещании выступил также инициатор стахановского движения в машиностроительных предприятиях страны, бывший кузнец завода, депутат Верховного Совета СССР, орденосец Бусыгин.

Обменявшись мнениями, стахановцы-кузнецы решили обратиться с призывом ко всем рабочим завода «развернуть во всех цехах соревнование по профессии, бороться за то, чтобы выжать из техники все, что она может дать, добиваясь максимальной выработки продукции».

Победителем в соревновании будет считаться тот, — говорится в обращении, — кто добьется за период соревнования наивысшей производительности труда и передаст свой опыт отстающим рабочим».

Орденосец Кардашин перевыполняет нормы

Инициаторы социалистического соревнования на лучшего стахановца профессии, передовые стахановцы кузнечного корпуса с честью выполняют свои обещания.

Кузнец-орденосец Кардашин 27 мая значительно перевыполнил норму, даже несмотря на трехчасовую простой из-за недоброкачественного ремонта машины,

который производили работники ремонтно-механического цеха.

На 221 процент выполнил норму кузнец Важнев. Около двух норм дал в тот же день кузнец Гнетнев.

27 мая перевыполнили нормы выработки и другие кузнецы-стахановцы, несмотря на простои у отдельных из них.

Д. МИХАЙЛОВ.

Тов. Масленников встал на стахановскую вахту до конца войны

Возвратившись на автозавод после учебы и работы на другом предприятии, слесарь-стахановец Григорий Масленников встал на свое привычное рабочее место в инструментально-штамповом отделе.

С первого же дня он вступил в социалистическое соревнование и принял на себя следующие обязательства:

«Желая ускорить разгром гитлеровских оккупантов, дать фронту больше оружия и боеприпасов, я встану на стахановскую вахту до конца войны. Обязуюсь достичь наивысшей производительности труда на изготовлении штам-

пов, при чем давать штампы в установленные сроки и высокого качества. Вызываю на социалистическое соревнование товарищей ФАУСТОВА, НАРДАШИНА, КУЗЬМИНА, МАЛЫНИНУ, СТРОКОВУ, НАЗИРИНОВА».

Встав на стахановскую вахту, тов. Масленников в первый день работы добился прекрасных результатов, выполнив сменное задание на 500 процентов.

Н. КОЛПАНОВ, секретарь партбюро инструментально-штампового отдела.

Тт. Макаров и Бураков борются за первое место

Стахановцы-заточники тт. Макаров и Бураков, вступив в соревнование за наивысшую производительность труда и за получение звания лучшего стахановца профессии, вызвали всех заточников завода последовать их примеру.

Инициаторы соревнования с честью выполняют взятые на себя обязательства. Один из основных пунктов: «достигнуть в мае средней выработки 300 процентов», они успешно реализуют. Ниже трех норм — показателей у них нет.

В течение мая стахановцы обязались дать не менее двух рекордных выработок не ниже 500 процентов.

Заточник Макаров однажды выработал 520 процентов нормы. А тов. Бураков за месяц уже раза четыре добивался рекордных показателей, превышающих пятьсот процентов.

Наши заточники, не покладая рук, борются за выполнение своих обязательств.

Н. КИКАС, старший мастер инструментально-штампового отдела.

Автозаводцы, боритесь за Красное знамя Государственного Комитета Обороны

ПЕРЕДОВИКИ РАПОРТУЮТ: ПЛАН ВЫПОЛНЕН ДОСРОЧНО!

Впереди — литейный цех ковкого чугуна, литейный № 3, электроцех

В ответ на приказ Наркома Обороны товарища Сталина, в цехах нашего завода развернулось социалистическое соревнование за первенство во всеобщем соревновании заводов среднего машиностроения и заводское переходящее Красное Знамя.

Лучших результатов в выполнении плана добились ЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ КОВКОГО ЧУГУНА (начальник тов. АНИМОВ), ЛИТЕЙНЫЙ № 3 (начальник тов. ЛЫСЕНКО) и ЭЛЕКТРОЦЕХ (начальник тов. САФОНОВ).

Они досрочно выполнили майскую программу.

А. ГЛАГОЛЕВ, зам. начальника планово-экономического отдела завода.

Выше заданного темпа

По выполнению месячной программы арматурный цех идет выше заданного темпа. У нас есть отделения, досрочно выполнившие майский план. Прессовое отделение, где начальником тов. Новинский, месячную программу выполнило 27 мая на 112 процентов. На четыре дня раньше срока закончило выполнение плана отделение мелких частей — начальник тов. Манохин.

Не покладая рук борются за выполнение плана целые коллективы и отдельные рабочие. Фронтальная бригада тов. Курочкиной 27 мая выполнила сменное задание на 184,3 процента. В этот же день наша лучшая прессовщица-стахановка Надеева выработала 206

процентов нормы. Три с половиной нормы в смену дали прессовщицы Акулова и Еремينا. На 220 процентов выполнил норму станочник Струлев.

Хорошо помогают производственным работникам отдела технического контроля. Контролеры участка, где старшим мастером т. Фарбер, — Авдеева, Чекунова и Таранкова быстро, без задержки принимают изготовленные детали, обеспечивая тем самым выполнение сменного задания.

Отлично работает на приемке деталей фронтальная бригада контролеров тов. Шмунева и бригады тов. Кочетовой.

Б. ЖЕЛЕЗНОВ, секретарь партийного бюро арматурного цеха.

По графику

Одной из первых в нашем цехе выполнила майскую программу линия мастера Бонданова. На 28 мая она дала 102,7 процента плана.

Этот успех не случаен. В течение всего месяца линия работала строго по

графику. Все рабочие выполняют нормы выработки.

Досрочно выполнили месячный план линии мастеров Горочкина, Малова и других.

Н. САЗАНОВ, начальник цеха шасси.

Успехи термистов кузницы

Дружно борются за выполнение майской программы термисты кузнечного корпуса. Старший мастер Андрианов, мастер Трунов и Бундин хорошо организовывали труд в своих сменах. Они создавали условия каляйщикам Воробьеву, Петракову, Домничеву, Степанову, отжигальщикам тт. Горбылеву, Майорову и другим рабочим, и тем самым перевы-

полняли установленные нормы выработки.

Дружная стахановская работа позволила выполнить месячную производственную программу на три дня раньше срока.

ВОРОБЬЕВ, председатель цехового комитета кузнечного корпуса.

В ответ на призыв передовых женщин Изучаем профессию каляйщика

В ответ на приказ нашего любимого вождя и учителя товарища Сталина, мы, работницы термической мастерской цеха, где начальником тов. Рухадзе, берем на себя социалистическое обязательство — в самые короткие сроки освоить трудную и тяжелую мужскую профессию — каляйщика и встать работать у станков ваян на обработку важнейшего изделия.

До сих пор мы использовали на разных подсобных работах. Сейчас приступили к изучению профессии каляйщика. Мастера тт. Пантелеев, Фомина, Калтуков и мужчины-каляйщики нам хорошо помогают.

У многих из нас мужья сражаются

на фронте против ненавистных немецких захватчиков.

Мы здесь, в тылу, приложим все силы, чтобы больше дать продукции, увеличить производительность труда с тем, чтобы наши мужья, отцы и братья беспощадно громили заклятых врагов советского народа — немецких фашистов.

Общими силами фронта и тыла будем громить врага, выполним приказ товарища Сталина, добьемся разгрома фашистов в 1942 году.

САЛТЫКОВА Прасковья, АНДРЕЕВА Мария, ЛАГУНОВА Евдокия, АЛЕКИНА Ирина, СТАРОСТИНА Анна.

СТАХАНОВЦЫ ВОЕННОГО ВРЕМЕНИ ПЕРЕДОВЫЕ КОНСТРУКТОРЫ, ТЕХНОЛОГИ

Среди армии лучших стахановцев нашего огромного заводского коллектива — немало людей интеллектуального труда. Конструкторы, технологи, инженеры, техники весь свой опыт, все свои знания, накопленные в высшей школе и на практической работе, отдают производству, отдают делу быстрого разгрома коварного врага.

Они конструируют новые виды продукции, совершенствуют технологические процессы, организуют рабочие места, помогают стахановцам перевыполнять установленные нормы выработки.

Большую и ценную работу проделал кандидат технических наук старший технолог Фелькштейн. В цехе, где начальником тов. Белокриницкий, он разработал и внедрил на одном из участков новую операционную токарную обработку деталей. Это повысило производительность труда рабочих на 40 процентов. Вместе с тем он разработал новые технические условия, которые позволили повысить качество изготавливаемых изделий.

В термическом цехе № 2 в дни войны раскрыл свои незаурядные способности технолог Георгий Честнов. Он

— старший работник нашего завода. В прошлом был каляйщиком, мастером. За время войны, не считаясь со временем, кандидат большевистской партии Честнов освоил новые виды термической обработки деталей (местную закалку одной детали), внес десятки ценных рационализаторских предложений, повысивших производительность труда термистов. Так, например, по термообработке одной важной детали производительность повысилась в два раза.

Высокие образцы производительности труда показывает заместитель начальника модельно-конструкторского сектора главного металлурга тов. Хренков. Как правило, он перевыполняет заданные сроки по конструированию модельного инструмента до 140 процентов, причем дает высокое качество этого инструмента.

Так в условиях войны трудятся на своих постах инженерно-технические работники. Так они помогают Красной Армии громить ненавистных захватчиков.

В. ВИКТОРОВ.

Фронт и тыл—единое целое
В народной священной войне.
Стреляя из пушек и боевые машины
делая,
Равно помогаешь стране!

В БОРЬБЕ ЗА ПЕРЕХОДЯЩЕЕ КРАСНОЕ ЗНАМЯ ЗАВОДА

Литейный цех ковкого чугуна досрочно выполнил майскую программу

Коллектив литейного цеха ковкого чугуна, отвечая на первомайский приказ товарища Сталина, включился во всеобщее социалистическое соревнование заводов среднего машиностроения и принял на себя обязательство закончить месячную производственную программу 29 мая и дать сверх плана деталей для 100 новых машин и 50 — для легких машин.

Это обязательство коллектив выполнил досрочно.

Сейчас цех дает продукцию сверх плана для создания заделов литья по всем оборонным машинам и изделиям.

За майскую программу начали бороться в апреле

Успех нашего цеха не явился случайностью. Он завоеван упорной и неослабной борьбой за план с первого и до последнего дня месяца.

Точнее сказать — борьбу за майский план мы начали в апреле. Еще в апреле были сданы каждому участку, каждому сменному мастеру тщательно продуманные производственные планы на май с указанием необходимого количества рабочих и фонда заработной платы.

В апреле была проверена обеспеченность участков модельным инструментарием, основными и вспомогательными материалами, отремонтированы некоторые станки и агрегаты.

Планы были проработаны на собраниях хозяйственного актива.

С Газнабом проработаны и намечены мероприятия по замене недостающих дефицитных материалов. Благодаря оперативности работников Газнаба тов. Кузнецова М. Д. и Царева И. В. была обеспечена бесперебойная работа вагранок.

С первых же дней мая осуществлялся жесткий контроль за выполнением плана и суточного графика всеми участками как сверху, на кратких оперативных совещаниях у начальника цеха, так и снизу — на кратких оперативных совещаниях стахановцев на участках.

В результате подготительной работы, проведенной в апреле, а также повседневного оперативного контроля программа перевыполнялась из декады в декаду.

Трудовая доблесть, самоотверженный труд стахановцев

Первомайский приказ товарища Сталина вызвал новый невиданный подъем производственной инициативы и активности мастеров и стахановцев. Соревнующиеся участки, мастера, бригады и отдельные стахановцы проявили непоколебимую волю и стремление дать нашей родной Красной Армии больше боевых машин, вооружения и боеприпасов, чтобы помочь ей быстрее разгромить гитлеровскую габаритию.

Вот несколько примеров самоотверженной работы мастеров и стахановцев цеха.

Участок цветного литья, которым руководит старший мастер инженер Шурков, испытывал перебои в снабжении алюминиевым сплавом. Это грозило срывом производственной программы. Стахановская бригада плавильщиков: тт. Забатурин, Зарков и Охлунин решили не допустить этого позора. Стахановцы естались работать по 2—3 смены и во внеурочное время готовили высококачественный алюминиевый сплав для отливки поршней из всевозможных отходов. Угроза срыва работы была предотвращена, и благодаря этому участок цветного литья занял ведущее место в социалистическом соревновании и выполнил майскую производственную программу 28 числа с превышением.

Личный пример коммунистов

Второй пример. Формовочный участок испытывал исключительно большие трудности в изготовлении важных деталей для новых машин. Модельного инструментария для машинной формовки не было. Не было также квалифицированных формовщиков для ручной формовки. Чтобы не допустить срыва сборки этих машин, молодые коммунисты-мастера—тт. Ларин, Белоусов, Фоминих, Назарова, мастера тт. Старшев и Иванов, технолог тов. Ярославцев сами взялись работать формовщиками. Отработав свою смену, они не уходили из

Лекция в Воскресном университете

31 мая 1942 года, в 10 часов утра, в помещении парткабинета состоится очередная лекция в Воскресном университете на тему: «Партия большевиков в борьбе за завершение строительства социалистического общества и проведение

ПОМОЧЬ НОВЫМ РАБОЧИМ быстрее освоить профессию

„Обучить новые кадры рабочих и достигнуть выполнения установленных норм рабочими завода“.

(Из обращения автозаводцев ко всем коллективам заводов среднего машиностроения).

Кадры готовим в учебной базе

Как лучше подготовить кадры квалифицированных рабочих, как быстрее научить производственным профессиям только что пришедших на завод домохозяйек и некоторых служащих, переведенных из некоторых учреждений, — это не находил разрешения. Раньше кадры обучались путем индивидуального ученичества. При этом сроки обучения слишком растягивались.

По инициативе начальника инструментально-штампового отдела тов. Глинка кадры инструментальщиков сейчас готовятся в специальной учебной базе, организованной в ИПО.

Для новичков выделена группа станков, обучение производят высококвалифицированные мастера тт. Труль, Борисов и другие, специально прикрепленные к учебной базе.

Обучение ведется в четыре смены. На станках новые рабочие работают

пять часов и три часа занимаются теорией.

Самое характерное в обучении то, что новые рабочие, овладевая сложной профессией инструментальщика, с первых же дней начинают выполнять заказы для мастерских (правда, еще очень сложные).

Обучение рассчитано на два месяца. К концу учебы рабочие получают квалификацию станочников — универсалов 3—4 разрядов.

Учебная база существует уже месяц. За это время выдвинулось немало новых рабочих, показывающих высокие образцы трудолюбия и овладения своей профессией. К таким относятся молодые работницы — токаря тт. Коршунова, Павлова, бывшая домохозяйка Енютина и другие, которые уже сейчас выполняют работы 4 разряда.

Н. И. МОСАЛЕВ, технолог, руководитель технического обучения ИПО.

Изо дня в день повышает выработку

Прессовый цех получил срочное задание по изготовлению одной новой детали. Процесс обработки осложнялся тем, что после сварки требовалась строжка — операция весьма трудоемкая и сложная.

На линию поставили строгальный станок, для работы на нем выделили тов. Бывова — табельщика цеха. Мастер Сорвин рассказал ему о методах обработки деталей, об устройстве станка, ознакомил с техникой безопасности и рассказал, как лучше организовать рабочее место. Практическое же обучение взял на себя строгальщик—орденоносец тов. Ляхов.

В первый день тов. Бывов выполнил норму на 50 процентов. Потом производительность труда его постепенно росла. 15 мая он дал 100 процентов нормы.

16 мая выполнил норму на 160 процентов, брака не было. Через два дня он дал за смену уже две нормы.

Молодой строгальщик полюбил свою новую профессию и старается работать лучше.

В. ДОДУРИНА, инструктор отдела кадров.

Как „обучают“ новых рабочих в литейном

На первом конвейере мастера Побожного, где работают преимущественно старые кадры, одиннадцатый день подряд из 30 формовщиков не выполняет норм.

Много рабочих, не выполняющих норм, имеется на 2 формовочном конвейере у мастера Коломеев, в стержневом отделении у мастера Белянцева, Червякова и других. Не выполняют нормы и рабочие в схеме мастера Лавашкина.

Чем же вызвано это явление? Почему так низка производительность труда отдельных групп рабочих цеха?

Объясняется это исключительно внутренними причинами. Формовщики, главным образом, не выполняют норм из-за несвоевременного поступления стержней. А производительность труда старожилы рабочего места. Формовочная земля поступает не вовремя, инструмента недостаточно. На низком уровне и трудовая дисциплина. Рабочие раньше времени уходят обедать и с опозданием возвращаются из столовой.

На производительность труда влияет также неправильное планирование, допускаемое ПДС цеха — начальник тов. Дубровин. Формовочный участок задание получает, а стержнями на заказанные детали ПДС его не обеспечивает. Из-за этого в течение дня приходится два—три раза менять модели. В результате — формовщики по нему не выполняют.

Среди невыполняющих нормы выработки большое количество новых рабочих, недавно перешедших порог цеха. Между тем никаких мероприятий по производственному обучению их не проводится. Весь «курс наук» новичка заключается в коротеньком инструктаже мастера перед тем, как он дает рабочему задание. В цехе нет ни одной стахановской школы, обмен опытом не организован.

Массово-политическая работа с ними совершенно не проводится.

В выполнении государственной программы литейный цех серого чугуна,

КОЛЮЧИИ КОНВЕИЕР

Ну как с „системой“
такой поспеть за жизнью
фронтовой

До последних дней в радиаторном цехе не было ни одной фронтальной бригады. Ни комсомольская организация, где секретарем тов. Денисова, ни партийная (секретарь т. Казаков), ни цеховой комитет (председатель тов. Калачов) даже не обратили внимания на то, что цех на полгода отстал в этом отношении от общезаводской жизни. Только 21 мая, по распоряжению начальника цеха, здесь были созданы первые фронтальные бригады.

(Из письма в редакцию).

Каждый цех фронтальной бригады рад: Ведь бригада фронтальная — это клад.

Но решил радиаторный цех, Что такие бригады иметь — «смертный грех».

Здесь полгода со всем старанием Обходили это дело молчаливо... «Руки не дошли» у предкекома (Сами понимаете: бюллетени, талоны...)

У секретаря партбюро дела много (Он начальник ШИХ'а цехового), Комсомру же времени нет... (Он занят днем и ночью и в обед!).

Ну как с „системой“ такой Пospет за жизнью фронтальной? Ведь только спячкой объясняется, Что цех с программой не справляется.

Илья ЗУБИЛО.

ВСЕВОБУЧ

Смотр учебной работы

Во всех подразделениях Всевобуча с 25 мая по 7 июня проводится смотр. Цель смотра — подвести итоги учебной, выявить лучшие и худшие подразделения, вскрыть все недостатки военной учебы, наметить мероприятия по улучшению боевой подготовки молодежи.

С какими же показателями приходят подразделения к этому смотру?

В подразделениях, где помощником командира тов. Зимаров, бойцы и командиры соревнуются за отличное овладение винтовкой, пулеметом, минометом и гранатой. С большим желанием изучается тактическая подготовка.

С неплохими показателями приходят к смотру подразделения, где командиром тов. Вайнберг и политрук тов. Кузнецов, и некоторые другие.

В числе отстающих подразделения командира Лебедова. Здесь низка посещаемость, недостаточно развернуто социалистическое соревнование. «Боевой листок» не выпускается. Политмассовая работа среди бойцов проводится слабо. Боец тов. Семин, слесарь арматурного цеха, систематически не посещает занятий, и это ему проходит безнаказанно. В этом же подразделении целиком не посещают учебу рабочие цеха, где начальником тов. Парышев.

Срыву занятий способствует секретарь партбюро тов. Ворошилов, который заявляет, что всевобучем ему заниматься некогда.

Б. ТИХОНОВ, инструктор Всевобуча

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.

Летняя культбаза Соцгорода

31 мая | КОНЦЕРТ | 31 мая

ансамбля красноармейской песни и пляски

Художественный руководитель Носович

Балетмейстер Столицов. Совет ансамбля Бляков.

В ПРОГРАММЕ:

БОЕВЫЕ РУССКИЕ НАРОДНЫЕ,

ШУТОЧНЫЕ УКРАИНСКИЕ ПЕСНИ И ПЛЯСКИ

Дирижирует Есипов. Ведет концерт Сиренский.

Начало в 7 час. 30 мин. вечера.

Билеты продаются в кассе культбазы.

Танцы с 10 часов вечера

ДЛЯ ДЕТЕЙ | ДЛЯ ДЕТЕЙ

Спектакль художественной самодеятельности

автозавода им. Молотова

АРБУЗОВ

ШЕСТЕРО ЛЮБИМЫХ

Комедия в 3-х действиях

Начало в 2 часа дня. Вход свободный.

Кино-концертный зал

30 мая | КОНЦЕРТ |

красноармейской художественной

самодеятельности

Начало в 11 часов вечера.

Весь сбор поступает в фонд обороны

родине.

30 и 31 мая

Художественный фильм

ДОЧЬ РОДИНЫ

(Немой вариант).

Отделу ремонта и строительства жилищ (ОРСЖ) ГАЗ им. Молотова требуются: бухгалтер расчетной части, механик гаража, шоферы, штукатуры, маляры, плотники, печники и другие строительные рабочие. Обращаться: Соцгород, Автомобильный переулок, бывший барак Стройгаза, отдел кадров.

Автозаводскому торгу требуются: портнихи, стегальщицы одеял и портнихи надомницы. Обращаться в отдел кадров Автозавода по адресу: Октябрьская ул., д. № 1.