

# АВТОГИГАНТ

ОРГАН ПАРТКОМА, ЗАВКОМА РАП И ЗАВОДУПРАВЛЕНИЯ ГОРЬКОВСКОГО  
ГОСУДАРСТВЕННОГО ОРДЕНА ЛЕНИНА АВТОМОБИЛЬНОГО ЗАВОДА ИМ. МОЛОГОВА

79 (3474) | 27 июня 1942 г. Суббота | Цена 20 коп.

ГОД  
издания  
XIV  
Выходит  
два раза  
в неделю

## Важнейшая задача партийных групп

В борьбе за переходящее Красное Знамя завода во второй декаде июня ряд цехов добился значительных успехов. Цехи, где начальниками тт. Кононов, Тихонов, Бурдыгин, Саратин, Вахнин работали во второй декаде по графику, перевыполнили производственную программу. Таких результатов могут и обязаны добиться все без исключения цехи, весь завод в целом.

Но усилия передовых цехов, направленные к строгому соблюдению графика, зачастую срываются другими цехами. К таким цехам относятся в первую очередь литейные цехи, где начальниками тт. Ряхин и Мир, пресовый (нач. тов. Донцов), механический № 2 (нач. тов. Корнилов) и другие.

Перед партийными организациями цехов, как и перед хозяйственным руководством, поставлена важнейшая политическая задача — добиться, чтобы каждый цех, каждый участок выполнял производственное задание, чтобы каждый член коллектива был участником Всесоюзного социалистического соревнования, боролся за выполнение обязательств участка, цеха, завода.

Решающая роль принадлежит в этом партгруппе. Партийная группа в цехе должна наладить действенную массово-политическую работу, большевистским словом воодушевить людей на высокопроизводительный труд. Партийная группа должна позаботиться и о том, чтобы были созданы условия для высокопроизводительной работы, чтобы люди были обучены квалификации, стахановским методам труда, чтобы не выполняющих нормы в смене, на участке не было.

Под повседневным контролем должна быть и организация производства. Партийная группа должна, наконец, возглавить социалистическое соревнование, повседневное руководство им, проверять выполнение социалистических обязательств.

Там, где активны партгруппы, где они занимают ведущую роль, где ими правильно руководит партбюро и его секретарь — успехи налицо.

Вот, к примеру, арматурный цех (нач. тов. Гусев, секретарь партбюро тов. Железнов). Цех на-днях вошел в график.

Как работают здесь партгруппы? Вот партгруппа тов. Щербакова на участке, где начальником тов. Фарбер. Коммунисты партгруппы ежедневно проводят среди коллектива чистки газет, беседы на политические и производственные темы, передают свой стахановский опыт, добиваются быстрого обучения новичков, в «молниях» показывают передовиков.

На этом участке нет не выполняющих нормы. Все рабочие участка соревнуются друг с другом.

По этой партгруппе равняются и остальные.

Пример тому, как бездельность партийных групп отражается на производственной работе, можно привести по механическому цеху № 2 (нач. тов. Корнилов, секретарь партбюро тов. Лушин). Здесь коммунисты не являются ведущими на производстве, не мобилизуют коллектив на выполнение производственного задания. Производственный график не выполняется.

В партгруппе тов. Кортюкова (1-е механическое отделение) из 60 рабочих 20 не выполняют норм выработки. Новичкам не оказывают никакой помощи в освоении квалификации и выполнении норм. Индивидуальное соревнование здесь не развернуто, а участковый договор сдан в цехом и его проверкой никто не занимается. Опыт лучших не передается. А между тем здесь работает токарь-стахановец Жукова, ежедневно выполняющая 2—2,5 нормы, и ряд стахановцев, выполняющих 1,5 нормы. На этом участке изготавливаются ответственные детали новой машины, но партгруппа не контролирует хозяйственную деятельность администрации, а партбюро ни разу не ставило отчет о работе партгруппы ни на заседании партбюро, ни на партийном собрании. Плохо работают и другие партгруппы.

Не случайно этот цех по выполнению программы занимает одно из последних мест, висит гирей на ногах заводского коллектива, снижает процент выполнения программы завода в целом. Каждая цеховая партийная организация, каждая партгруппа в цехе несет величайшую ответственность за безусловное выполнение производственной программы, за безоговорочное выполнение обязательств, взятых во Всесоюзном социалистическом соревновании. Об этом ни на минуту не должны забывать руководители партийных организаций, этим они должны руководствоваться в своей повседневной работе.

## Соревнование цехов

С каждым днем число цехов, выполняющих производственную программу, увеличивается. Если на 21 июня только три цеха шли в темпе, то на 25 июня выполняют и перевыполняют программу уже семь цехов. В числе их цех, где начальником тов. ТИХОНОВ (занимает первое место), цех, где начальником тов. ЗВЕРИН, и цехи, где начальниками тт. БУРДЫГИН, КОНОНОВ, ВАХНИН, САФОНОВ и ГУСЕВ.

Попрежнему тянут всю программу завода вниз: отдел главного механика (тов. ДАМБУРГ), занимающий 30-е место, механический № 2 (нач. тов. КОРНИЛОВ) — 28 место, пресовый (нач. тов. ДОНЦОВ), колесный (нач. тов. ЧЕРНЕЕВ), цехи, где начальниками тт. РУХАДЗЕ и БЕЛОКРИНИЦКИЙ, и сборочные цехи, возглавляемые тт. ПАРЫШЕВЫМ и ТРОИЦКИМ.

Товарищи ремонтники, пресовщики, колесники, механообработчики, сборщики! До конца месяца остались считанные дни. Усильте борьбу за выполнение производственной программы, выводите цехи из позорного прорыва, работайте строго по графику.

## Красное знамя будет нашим и в третьей декаде

Получив переходящее Красное знамя завода за выполнение программы 2-й декады июня, коллектив цеха, где начальником тов. Кононов, решил удерживать это знамя и на третью декаду.

На 23 июня три участка цеха (старшие мастера тт. Комаров, Александров и Карманский) выполнили программу месяца.

Коллектив цеха решил ознаменовать годовщину выборов в Верховный Совет РСФСР производственными достижениями. Слово не разошлось с делом. 26 июня месячная программа выполнена.

Так борется наш коллектив за выполнение первомайского приказа товарища Сталина, так помогает Красной Армии громить фашистских захватчиков.

С. А. РАЙКОВ, секретарь партбюро.

## Вошли в график

В первой декаде июня арматурный цех отставал от графика на 3,9 процента. Из десяти производственных участков в темпе работали только два: пресовый и термический. Самый низкий процент выполнения программы имели участки сборки и вытяжки. Они отставали от планового задания на 11—15 процентов.

Во второй декаде произошел решительный перелом в работе участков. Развернулась широкая борьба за первенство в цехе. Отстающие участки равнялись по лучшим и выходили в число передовых.

Если участок вытяжки имел большое отставание в первой декаде, то во второй он добился замечательных успехов. Несмотря на недостаток рабочей силы, участок работал все десять дней по графику, добился выполнения задания на 161,7 процента, перекрыл отставание первой декады и вышел в число передовых.

Старший мастер этого участка тов.

Янин Ф. Н. сумел четко организовать работу, быстро освоил выпуск новых деталей и взял на буксир участок средней штамповки, приспособив на своем оборудовании изготовление его деталей.

Хорошо работали сменные мастера тт. Иванов и Колесов. Высокой производительностью отличились пресовщики Кузнецова и Васильева. Их выработка достигает более двух норм в смену.

Участок тов. Янина за образцовые показатели во второй декаде представлен цехом на получение заводского переходящего Красного знамени.

Неплохо работали участки старшего мастера Филиппова, пресовый, термический и другие.

Попрежнему плохо работают участки вентилятора и средней штамповки (старшие мастера тт. Стенченко и Машкин).

Во второй декаде цех в целом вошел в темп и теперь идет с превышением на 0,1 процента к плану.

П. УВАРОВ, инструктор стахановских методов труда.

## Победителям вручены Красные знамена

Среди соревнующихся цехов, участков и фронтальных бригад первенства в борьбе за выполнение производственной программы во второй декаде июня добились следующие коллективы.

По цехам основного производства. Цех металлопокрытий (нач. цеха тов. Кононов).

По вспомогательным цехам. Железнодорожный цех (начальник цеха тов. Саратин).

По цехам инструментально-штампового корпуса. Цех приспособлений (нач. тов. Вайнберг).

По цехам службы главного энергетика. Теплоцех (начальник цеха тов. Грязнов).

Смена инженера тов. Кононова (ТЭЦ), добившаяся высоких экономических показателей и за вторую декаду июня.

По участкам.

Участок вытяжки арматурного цеха (старший мастер тов. Янин), имеющий следующие показатели: выполнение плана декады на 161 процент; комплектность—100 процентов; участок 10 дней работал по графику; все рабочие выполняют нормы.

По фронтальным бригадам. Бригада тов. Салганова (МСЦ 6):

а) бригада выполняет более четырех норм в смену;

б) все члены бригады работают на 2—3 станках;

в) во второй декаде бригада обеспечила сборку и сварку ответственных деталей.

Этим коллективам, добившимся первенства в социалистическом соревновании, в соответствии с приказом по заводу и решением завкома РАП от 22 июня, вручаются переходящие Красные знамена и денежные премии: цеху металлопокрытий — 1500 рублей, цеху приспособлений ИШО — 1000 рублей, железнодорожному цеху — 1000 рублей, теплоцеху — 1000 рублей, участку вытяжки арматурного цеха — 1000 рублей, фронтальной бригаде тов. Салганова 500 рублей, смене дежурного инженера Кононова (ТЭЦ) — 800 рублей.

Руководители коллективов, добившихся первенства в соревновании, также преми-

руются: начальник цеха металлопокрытий тов. Кононов — 1000 рублей, начальник теплоцеха тов. Грязнов — 800 рублей, старший мастер арматурного цеха тов. Янин — 800 рублей, дежурный инженер ТЭЦ тов. Кононов — 750 рублей, начальник железнодорожного цеха тов. Саратин — 1000 рублей.

Высоких производственных показателей во второй декаде июня добились также цехи, где начальниками тт. Тихонов, Вахнин, Зверин, Бурдыгин, Частов, участки старших мастеров тт. Копылова, Радугина, Козлова, фронтальные бригады тов. Капустиной (МСЦ № 3), тов. Ислентьева (ДОЦ № 1), тт. Белан и Шубина (ИШО).

Все эти коллективы, улучшив свою работу в третьей декаде июня, имеют полную возможность досрочно закончить месячную программу и выйти в число передовых коллективов завода по выполнению месячной программы.

## Общезаводская конференция ВЛКСМ

24 июня проведена III-я общезаводская конференция ВЛКСМ с повесткой дня: отчет о работе завкома ВЛКСМ и выборы завкома ВЛКСМ.

По отчетному докладу секретаря завкома тов. Бахтиярова в прениях выступили комсомолы тт. Шипов, Сотникова, Епифанов, Бородин, Отбоев, Гордеев, зав. военным отделом РК ВКП(б) тов. Соколов, секретарь горкома ВЛКСМ тов. Смирнов и зам. секретаря парткома тов. Сперанский.

Выступавшие резко критиковали замком за слабость руководства комсомольскими организациями в цехах. Тт. Соколов, Сперанский, Смирнов остановились на ряде задач по работе с комсомольцами и молодежью, которые новый состав заводского комитета должен будет решить в ближайшее время.

## СОРЕВНОВАНИЕ НА ЛУЧШЕГО СТАХАНОВЦА ПРОФЕССИИ

### Передовики термического цеха № 2

В термическом цехе № 2 с каждым днем все шире разворачивается социалистическое соревнование на лучшего калильщика, лучшего цементовщика, лучшую мойщицу. Два основных участка цеха, где начальниками тт. Кузнецов А. А. и Сергунина А. А., имеют стопроцентный охват индивидуальным соревнованием.

Несмотря на совершенно неудовлетворительную подачу деталей цехами-поставщиками и прежде всего цехом шасси (начальник цеха тов. САЗАНОВ), цехом моторов № 2 (начальник цеха тов. ТИХОМИРОВ), количество двухсотников по сравнению с маем увеличилось в три—четыре раза. По запчастям для новой машины за пятнадцать дней июня цех выполнил программу на 160 процентов и по другой ответственной оборонной детали на 61,5 процента.

Среди калильщиков в социалистическом соревновании по профессии особенно выделяются тт. Малышев, Пантелеев, Гаврилин, Баландин, Сергунина, Сурутин, Гуляев, Великов и Ширяев. Они изо дня в день вырабатывают выше двух норм.

Среди мойщиц уверенно держат первенство тт. Кислицына и Солдатов. Сменное задание они выполняют в среднем на 250 процентов.

С немалым успехом проходит соревнование на участке цементации, где прочно держит первенство на лучшего цементовщика бригада тов. Иванова и среди индивидуально соревнующихся — тт. Аксенов и Мельников, выполняющие норму в среднем на 200 процентов.

Замечательную инициативу проявила комсомолка Лида Груздева. Работая в экспедиции, она осваивает сложную профессию рихтовщика. Встав на стахановскую вахту в честь 3-й заводской конференции ВЛКСМ, она на рихтовке деталей выполнила сменное задание на 118 процентов.

Отличники соревнования калильщики тт. Баландин и Малышев премированы дирекцией завода отрезами на костюмы. Премированы также старший мастер Ноздрюнов и планировщик Соколин.

ВАРЕЦКИЙ, помощник начальника термического цеха № 2.

### На конвейере

У главной проходной завода установлена доска показателей. И обидно делается, видя на 16 месте сборочный цех, где я работаю стажером-техприемщиком. Обидно оттого, что цех может работать лучше.

Вот один из дней хорошей работы. Машины собирала бригада Хайдукова. Работа на конвейере кипела. Каждый член бригады вкладывал всю душу в дело, на которое он поставлен. Каждый стремился выполнить свою операцию так, чтобы она не задерживала следующую. Ни разговоров, ни лишних движений, ни суеты не было видно на конвейере. И машины сходили одна за другой.

Некоторое время я стоял и любовался работой бригады Хайдукова. Мне сказали фамилии лучших людей бригады, намного перевыполнивших в этот день трудовые нормы. Вот они: тт. Кожурев, Хорьков, Ерилов, Касьянов, Конев. Каждого из них хотелось обнять.

Я побывал на фронте и я знаю, как дороги там каждая лишняя автомашина, каждый танк, каждый самолет. Люди отлично понимают задачу, перед ними поставленную. Они стремятся дать для фронта как можно больше продукции. Руководителям цеха надо только создать все условия для постоянной высокопроизводительной работы сборщиков, чтобы они точно могли соблюдать суточный график сборки автомашин.

П. С. АНТОНОВ, техприемщик-стажер.



Игнатий Трофимович Кузнецов (кузнца, где начальником тов. Петров) включился в соревнование на лучшего стахановца профессии и выполняет нормы от 140 до 200 процентов.

Фото В. ХРАМЦОВА.

### Бригада Шубина уступила первенство бригаде т. Белан

С каждым днем социалистическое соревнование принимает все более широкий размах. В инструментально-штамповом отделе в соревнование вступили фронтальные бригады.

Из 42 фронтальных бригад во второй декаде июня лучшие образцы производительности труда показали бригады тт. Белан, Шубина, Сапожниковой и другие.

Особенно горячо шло соревнование между бригадами Шубина и Белан. В начале декады трудно было определить, кто выйдет в число передовых, так как обе бригады почти ежедневно давали одинаковую выработку. Во второй половине декады бригада тов. Белан стала обгонять бригаду тов. Шубина и в результате оказалась победительницей.

Она достигла средней выработки 309 процентов. Бригада тов. Шубина выработала в среднем 260 процентов нормы.

Г. ЕПИФАНОВ, старший экономист инструментально-штампового отдела.

### Хорошая подготовка обеспечила успех

Мы куем одну ответственную деталь. Однажды, знакомясь с нашей работой, секретарь райкома ВКП(б) тов. Осипов спросил меня:

— Сколько даете деталей?  
— 500—520 в смену.  
— Мало. Надо давать больше, деталь очень нужна для фронта.

Собрались мы своей бригадой, наладчика Сомова и мастера Катаева пригласили и стали думать над тем, как увеличить выпуск так нужной детали.

Подготовили мы штамп, заправили печь, сменили форсунки, разметили первые детали — они шли высококачественными, никаких дефектов не имели, и приступили к делу.

Дружно и безостановочно шла работа. Деталь за деталью выходила из машины, никаких задержек, никаких недостатков у бригады на пути не было. Хорошая подготовка обеспечила успех. В этот день мы отковали 650 деталей.

Сколько радости было у бригады! У каждого из нас после окончания работы не только не было усталости, но мы готовы были продолжать работу, чтобы добиться еще лучших результатов. И с этой мыслью разошлись по домам.

А в следующую смену, как только явились на работу, первым вопросом у нас было:

— Дадим сегодня больше?  
И каждый отвечал: «Дадим». И действительно — дали. Дали 680 деталей!

С каждым днем мы стали повышать выработку. На третий день уже дали 700 деталей.

Этот показатель все же не удовлетворяет нас. Мы решили добиться постоянной выработки 750 деталей и добьемся этого. Требуем только от начальника полностью — заготовительного цеха тов. Глушкова бесперебойного обеспечения нас металлом.

Включившись в соревнование по профессии, мы добьемся звания лучших кузнецов завода.

Е. КУРАТОВ, кузнец, орденосносец.



# Оперативно и повседневно руководить партгруппами

Смена старшего мастера термического отделения литейного цеха ковкого чугуна тов. Хохлова очень плохо работала. Поручив коммунистам выявить недостатки в работе смены тов. Хохлова, партгруппиров тов. Соли вынес об- суждение этого вопроса на собрание партийной группы.

Партгруппа пришла к заключению, что смена тов. Хохлова не выполняет заданий только потому, что на участке слаба трудовая дисциплина. Тов. Хо- хлов даже лискода не проверяет, как рабочие выполняют норму. На эти недостатки тов. Хохлову на собрании партгруппы указали и постановили обратиться к хозяйственному руковод- ству с предложением перевести тов. Хо- хлова на участок старшего мастера тов. Горшенина, постоянно выполняю- щего сменные задания, а старшего ма- стера Горшенина — на участок тов. Хо- хлова.

Так и было сделано. Оба старших мастера стали соревноваться. В этом соревновании им помогли коммунисты и беспартийные товарищи из ОТК (т. Ющенко — член ВКП(б), Соколов, Ма- зин, Сега и другие). В результате оба участка перевыполнили взятые обяза- тельства.

Живое, действенное соревнование, постоянно проводимая агитационно-мас- совая работа на этих участках при- обили к общественной жизни старше- го мастера тов. Горшенина. Сейчас он стал неплохим агитатором и готовится к вступлению в ВКП(б).

Осуществляя действенный контроль хозяйственной деятельности администра- ции, партийная группа термического отделения возглавляет социалистиче- ское соревнование, руководит им.

В отделении создано 6 фронтовых бригад. Такого количества бригад нет ни на одном участке цеха. 14 лучших стахановцев активно соревнуются по профессии. Таковы, например, Дмит- риева — мажачница, выполняющая по- мому более чем на 200 процентов. Бо- кова, Гуляева, Жижжани, Худякова и другие.

Здесь ежедневно проводятся чтения газет, сводок Совинформбюро, на уча-

стках систематически выпускаются «молнии», плакаты, лозунги.

Партийная группа привлекает к об- щественной жизни лучших стахановцев, дает им поручения — готовит к вступ- лению в партию. С января этого года кандидатами в члены ВКП(б) приня- ты тт. Желтов, Баранов, Филатов.

Тов. Соли партгруппиров работает с 1941 года. Это политически грамот- ный, инициативный товарищ, работает с душой, планирует свою работу и добивается выполнения намеченного.

Секретарь партбюро т. Забелин регу- лярно собирает партгруппиров, прово- дит совещания по обмену опытом, опе- ративно руководит партгруппами.

Гораздо хуже работают партгруппы в литейном цехе серого чугуна.

Вот, например, партгруппа стержне- вого отделения, где партгруппиров тов. Конторович. Собираются члены парт- групп редко, лишь в том случае, когда подтолкнет на то или другое мероприя- тие секретарь партбюро или сам тов. Конторович, работая старшим мастером, не почувствует, что надо тот или дру- гой вопрос вынести на обсуждение партийной группы.

По заявлению тов. Конторовича на собрании партгруппы он часто чувст- вует себя администратором, а не парт- группиров, так как у него очень не- достаточная практика партийного ру- ководства, а помогают ему мало. Ни на одном собрании партгруппы ни разу не обменивались опытом.

В плохой работе партгруппы, несом- ненно, виновно партбюро цеха, не осу- ществляющее должного руководства.

Передавая опыт лучших партийных групп, изо дня в день руководя их ра- ботой, секретари партбюро должны до- биться такого положения, чтобы вся партийно-организационная и массово- политическая работа в цехе проводи- лась через партгруппы, чтобы парт- группы заняли ведущую роль на уча- стке, в смене, мобилизовали весь ко- ллектив на борьбу за высокие производ- ственные показатели, за всемерное усиление помощи фронту.

Е. БОРШЕНКО, инструктор парт- бюро завода.

## В ПАРТКОМЕ ЗАВОДА

На днях партком завода заслушал док- лад секретаря партбюро механического цеха № 2 тов. Лушина о работе парт- групп и руководстве группиров со стороны партбюро.

В результате отсутствия руководства партгруппами и работы с группиров- ами здесь из девяти партгрупп только в четырех имеются выборные группиров- ги. Остальные совершенно не работают. Группы, имеющие группировгов, рабо- тают очень слабо, собираются и обсу- ждают какие-либо вопросы очень редко, оперативным контролем производства не занимаются, массово-политической ра- боты и соревнования на участках не ор- ганизуют. За пять месяцев 1942 года по механическому цеху № 2 в кандидаты партия не было принято ни одного че- ловека.

Семинары и совещания группировгов не проводятся, партбюро не учит груп- пировгов формам и методам партийно- политической работы, не организует их теоретической учебы.

Партийный комитет отметил, что ра-

бота партгрупп и руководство партор- ганизаторами со стороны партбюро по- ставлены в механическом цехе № 2 со- вершенно неудовлетворительно.

Те же крупные недостатки в руко- водстве партгруппами со стороны парт- бюро имеют место и в инструменталь- ном штамповом отделе, прессовом цехе, ре- монтно-механическом, цехе моторов № 2 и других.

Партийный комитет постановил: За отсутствие руководства группиров- ами и невыполнение указаний, дан- ных по этому вопросу парткомом и предложенных в решении бюро горкома ВКП(б) от 24 апреля 1942 года, — сек- ретарю партбюро механического цеха № 2 тов. Лушину поставить на вид и потребовать исправления положения в ближайшие недели.

Партком обязал секретарей всех парт- организаций завода сосредоточить мак- симальное внимание на работе партгрупп и руководстве группировгами, положив в основу своей работы решение бюро горкома ВКП(б) от 24 апреля 1942 года.

## Соревнование калильщиц



Пученина Зоя Алексеевна и Андрианова Пелагея Антоновна работают в рессорном цехе. Они освоили мужские профессии калильщиц и намного перевыполняют установленные нормы выработки. Соревнуюсь между собою, стахановки выполняют свыше 2-х норм на ответственных фронтовых заказах. Фото В. ХРАМЦОВА.

## С партийно-технической конференции

# Изгнать брак из цехов, увеличить выпуск продукции

Наш завод за время отечественной войны успешно освоил целый ряд новых видов продукции, фронт систематически получает от нас большое количество боевых машин, автомобилей и другую продукцию. Завод из месяца в месяц набирает темпы. Вступив во Всесоюзное социалистическое соревнование, коллек- тив завода взял обязательство работать строго по графику, выполнять государ- ственный план и снизить потери от брака.

Однако обязательств своих завод пол- ностью не выполняет, график по ряду цехов не соблюдается, в цехах допу- скается большое количество брака, что ведет к задержкам и перебоям производ- ства.

Только за пять месяцев текущего го- да убытки от брака по нашему заводу составили несколько миллионов рублей. Из-за брака завод недодал фронту боль- шое количество продукции.

В чем причины брака, что нужно сделать для того, чтобы сократить брак в производстве, и тем самым увеличить выпуск годной продукции?

Этому вопросу была посвящена парт- ийно-техническая конференция, прове- денная на днях в зале центральной за- водской лаборатории.

С докладом о мероприятиях по сни- жению брака в производстве выступил главный инженер завода тов. Лившиц.

Отметив ряд цехов, добившихся зна- чительного снижения брака (цех шасси — нач. тов. Сазанов, рессорный — нач. тов. Вахнин), он подверг критике работу литейных цехов завода, которые выпу- скают огромное количество бракованной продукции и тем самым тянут завод вниз.

Литейные цехи начинают производ- ственный процесс. От качества их продукции зависит успех работы других

цехов завода — механообрабатывающих, сборочных. Но литейщики (особенно цех, где начальником тов. Мир) рабо- тают очень плохо, они держат ме- ханические цехи на голодном пайке.

Большой процент брака падает на модельный цех (нач. тов. Шилов), ко- торый изготавливает для литейных цехов некачественный модельный инструмен- тарий.

Совершенно недостаточно руководят всем процессом литейного производства и не борются с браком литейный металлург тов. Пономарев и его заме- ститель тов. Санков.

Особенно большой брак имеется в та- ких цехах, как кузовной (нач. тов. Шубин), цех серого чугуна № 1 (нач. тов. Ряхин), механический, где началь- ником тов. Белокриницкий, и другие.

Такое положение объясняется тем, что на заводе существует прямая недооцен- ка вопросов качества продукции. Неко- торые руководящие работники завода и ряд начальников цехов в погоне за количественным выполнением пла- на пренебрегают вопросами качества, не интересуются экономикой производ- ства.

Даже на партийно-технической кон- ференции главный инженер тов. Лив- шец, критикуя отдельных руководителей и констатируя факты брака, не сделал глубокого анализа причин этого брака, не рассказал о мероприятиях по ликвидации брака, проводимых заводо- управлением и в частности им, — как главным инженером, в первую очередь отвечающим за налаживание жесткой технологической дисциплины.

Разве главному инженеру неизвест- ны были факты грубого нарушения тех- нологической дисциплины в цехах?

Все эти факты давно были извест- ны тов. Лившицу, но из его уст делегаты партийно-технической конфе- ренции не услышали ни одного самок- ритического замечания.

Недостаточно самокритичны были и выступления начальника ОТК завода тов. Майборода, главного технолога тов. Вла- сова, зам. главного металлурга тов. Са- нова, выступивших в прениях. Они, рас- сказывая о причинах брака, очень мяг- ко критиковали начальников цехов, до- пускающих брак.

В прениях выступили тов. Галкин, секретарь партбюро цеха моторов № 2, тов. Флюков, нач. цеха моторов № 1 и тов. Шевчук, заместитель секретаря парткома завода. Конференция приняла развернутое решение, направленное на ликвидацию брака и увеличение выпу- ска продукции.

Коллективы цехов обязаны принять все меры к тому, чтобы полностью реал- изовать решения конференции, осу- ществить мероприятия, намеченные во время подготовки к конференции, моби- лизовать свои силы и резервы на выпол- нение и перевыполнение государственного плана выпуска высококачественной продукции, дать фронту все необходимое для разгрома гитлеровских полчищ в 1942 году.

## Профсоюзно-комсомольский кросс

# Итоги неудовлетворительны

Закончился профсоюзно-комсомольский кросс. Каковы итоги этого оборонно- спортивного мероприятия? В кроссе уча- ствовало 6119 человек, из которых 3498 — комсомольцы. Наибольшее коли- чество участников выставило ремеслен- ное училище № 1. Руководители учили- ща широко организовали подготовку к кроссу. В результате в беге по пересе- ченной местности, бросании гранаты, переползании по-пластунски участвова- ло 2217 человек.

Среди учащих многие заняли не- плохие места. Тов. Жирнов пробежал 1000-метровую дистанцию за 3 минуты, тов. Ветров такую же дистанцию — за 3 мин. 13 секунд и тов. Еронов — за 3 мин. 15 секунд.

Но многие комсомольские и проф- союзные организации цехов завода и учреждений района не поняли огромного значения кросса в дни отечественной войны. Они не организовали подготовку к кроссу и сорвали это важнейшее ме- роприятие. Комсомольские и профсоюз- ные организации цехов шасси (секретарь Ермаков), сборочного (секретарь Фабричнов), мотора № 2, жилищно-ком- мунального отдела, строительного управ- ления (быв. «Стройгаз») и других в кроссе почти не участвовали.

Из большого числа комсомольцев за- вода в кроссе принимали участие всего 428 человек.

Итоги кросса неудовлетворительны. Комсомольские и профсоюзные органи- зации обязаны использовать каждый летний день для массовых тренировок молодежи по бегу, метанию гранаты, прыжкам, переползанию по-пластунски. Повседневно заботиться о физической закалке молодежи, чтобы она могла в любую минуту с оружием в руках вы- ступить на защиту своей родины.

Г. ЛОТКОВ, секретарь райкома ВЛКСМ по военной работе.

## Наши шефы

Ребята обступили гостей. Они уже привыкли к ним и смело принимают из их рук дорогие подарки. Один уже на- девает на плечо винтовку, другой зале- зает в автомобиль, третий возится с танком.

Шефы — рабочие каркасного цеха — часто заходят сюда, в детский сад № 6. В холодные зимние дни они утепляли помещение детского сада, ремонтиро- вали детскую мебель, окрасили умываль- ники, привели в порядок игрушки. А в революционные праздники они обычно приходят с подарками.

Дети очень любят своих шефов, все- гда радостно встречают их и благодарят начальника цеха, депутата Верховного Совета СССР А. Х. Бусыгина и помош- ника начальника цеха тов. Шараева, ор- ганизовавших хорошую связь с детворой и помощь детскому саду.

КИСЛЯКОВА, зав. детским садом № 6.

Ответственный редактор В. В. ЕФИМОВА.

## КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ

27 ИЮНЯ  
Горьковский городской фронтальной драматический театр им. В. П. Чкалова  
**КОНЦЕРТ**  
Начало в 9 часов вечера

28 ИЮНЯ  
Американский художественный фильм  
**ПЕСНЯ О ЛЮБВИ**  
Начало в 4 ч., 6 ч., 8 ч., 10 ч. веч.

С 29 ИЮНЯ  
**Боевой кино-сборник № 9**

ДЛЯ ДЕТЕЙ  
28 июня УТРО  
**СПЕКТАКЛЬ**  
Горьковского областного театра юного зрителя им. Н. К. Крупской  
М. Данилевский  
**Партизаны уходят в лес**  
Начало в 11 ч 30 м. дня

## Летняя культбаза соцгорода

28 июня 28 июня  
**ЛЕКЦИЯ**  
**О текущем моменте**  
Лекцию читает тов. НОРКИН  
Начало в 8 час. вечера  
По окончании лекции **КОНЦЕРТ**  
Красноармейской художественной само- деятельности

Швейная мастерская Автоторга при Центральном универмаге принимает от населения в крой и сметку: дамское и детское платье из материалов заказчи- ка. При приеме и сдаче заказа заказчи- цы дает заказчику необходимую кон- сультацию по вопросам фасона и прак- тических указаний о пошивке и о всех деталях вырезанной согласно фасона вещи.

Срок исполнения заказа не должен превышать 10 дней. Дни приема: поне- дельник, вторник, четверг, суббота с 9 часов до 18 час. Выдача заказа произ- водится в среду и пятницу с 9 час. до 18 часов.

## В помощь населению по противохимической защите

В момент воздушного и химического нападений врага и ликвидации послед- ствий нападения транспорт играет зна- чительную роль.

Автотранспорт может быть подверг- нут заражению двумя способами: 1) при прохождении через зараженный участок или при работе на зараженном участке и 2) подвергшийся поливке с самолета, если он попадет под сбрасывание ампул в пути следования.

В первом случае заражаются в основ- ном только ходовая часть (колеса, пок- рышки) и нижняя часть крыльев, во втором случае — весь агрегат.

Зараженная ОВ (отравляющими веще- ствами) автомашина, тягач, прицепная тележка и т. д. должны быть возможно скорее дегазированы (обезврежены).

Для дегазации автотранспорта отво- дятся специальные площадки на заводе и в городе. Площадки должны иметь специальное оборудование — водопровод, естакады, баки, лари, отстойники, раз- борные циты — и размещаться недалеко от близлежащего обмывочного пункта.

Автомашину, подвергшуюся заражению ОВ, проходит предварительную обработ- ку дегазации (чернувую) в стороне от пути следования или же на пути и дальше следует на дегазационную пло- щадку с возможно большей скоростью. По приезде водитель машины немедлен-

# Дегазация транспорта

но подвергается санитарной обработке в ближайшем обмывочном пункте, а маши- на поступает в поток для дегазации специально выделенными для этой цели людьми (команда).

При заражении нижней части автома- шины поступают так: покрышки дегази- руют хлорной известью, которую тща- тельно втирают в резину, после чего через 20—30 минут смывают водой (лучше го- рячей). Втирание и смывание повторяет- ся 2—3 раза в зависимости от степени заражения. Покрышки можно дегазиро- вать кипячением, где это возможно. Крылья обрабатываются кусками обиль- но смоченной пакли растворителем (бен- зин, керосин) и обливаются изобилием воды, после чего протираются насухо ветошью. Обмывку и протирание произ- водят трижды. Такой же обработке под- вергаются все металлические части ма- шины.

Крашеное дерево (кузов) дегазируют нанесением на него при помощи тряпки, мочала, щетки, ветоши и т. д. кашицы хлорной извести с последующим проти- ранием ее кистью или щеткой. Кашицу оставляют на дегазированной поверхности 1,5—2 часа, затем смывают ее водой и протирают насухо тряпками. В случае обнаружения ОВ после дегазации опе- рацию повторяют снова.

Кашицу готовят в соотношении:

вода-известь как 1:2. Норма расхода кашицы 1 литр на 1 метр квад- ратной поверхности. Крашеную ткань в тех случаях, когда ее снять нельзя (верх кабины и т. д.) для обработки, дегазируют лишь протиранием ветошью, смоченной в растворителе и слегка от- жатой. Такое протирание производят 2—3 раза в зависимости от степени за- ражения. Если же зараженную ткань можно снять, то ее отделяют от карка- са и дегазируют кипячением в чистой воде в течение часа.

При обработке ткани следует избегать использования кашицы хлорной извести, т. к. она может вызвать разрушение ткани.

Автомашину, зараженную поливкой ОВ с самолетов, дегазируют полно- стью и последовательно (сверху вниз) кузов, крылья, колеса. Расход дегаза- ционных веществ на 1 машину состав- ляет: 1) хлорной извести 20 кг; 2) рас- творителя — 10 кг; 3) ветоши — 6 кг.

Легковые закрытые машины заража- ются только сверху и дегазируются ке- росином (двукратным протиранием).

Как правило, окна в кабинах автома- шин по сигналу «ВТ» должны быть за- крыты.

К. И. МИСКИЙ, начальник хими- ческой службы. (Штаб МПВО завода).