

АВТОГИГАНТ

Орган парткома, завкома РАП и заводоуправления Горьковского Государственного ордена
Ленина и ордена Красного Знамени автомобильного завода имени Молотова

Год издания XV
Выходит три раза в неделю

Четверг, 1 июня 1944 г.

№ 65 (3759)
Цена 15 коп.

Неустанно совершенствовать технологию

Первомайский приказ товарища Сталина воодушевил советских патриотов на еще большую помощь фронту.

— Помощь героической Красной Армии скорее очистить советскую землю от немецких захватчиков, добить раненого фашистского зверя в его берлоге — под этим лозунгом развертывается сейчас соревнование за увеличение выпуска продукции, за улучшение ее качества.

Все силы и опыт, вся творческая инициатива наших людей сейчас должны быть направлены на то, чтобы выжать из техники все возможности, чтобы с наименьшими затратами материалов, энергии, рабочей силы давать продукцию фронту во все возрастающем количестве.

Неисчерпаемы наши резервы, безгранична творческая инициатива советских людей, пламенных патриотов социалистической Родины.

В цехах нашего завода сотни рационализаторов неустанно работают над совершенствованием производственных процессов.

С 25 мая проходит месячник по сбору рационализаторских предложений — подготовка ко второй партийно-технической конференции. Срок проведения этой конференции установлен 1 июля. Вслед за ней пройдут цеховые партийно-технические конференции.

Сейчас подготовка к конференции должна развернуться во всю ширь. Во многих цехах комиссии по подготовке уже созданы и приступили к работе. На участках, линиях, в бригадах проводится разъяснительная работа, выпускаются тематические «узких» мест.

По деловому проходит подготовка в кузнечном корпусе, литейном цехе ковкого чугуна, прессовом цехе — именно там, где партийные и хозяйственные руководители по-серьезному занимаются этим важным делом.

По-прежнему обстоит в радиаторном цехе и цехе № 7. Т.т. Донцов и Мишин, Буланов и Медведев, видимо, еще не осознали значения мобилизации внутренних резервов для усиления помощи фронту. В цехе № 7 исключительно туго внедряются рационализаторские предложения, как следствие этого, их поступление почти прекратилось. В апреле было подано свыше 100 предложений, за две декады мая...4.

Необходимо срочно выправить это положение. Каждое рационализаторское предложение должно быть срочно рассмотрено и все полезное внедрено в жизнь.

Ко 2-й общезаводской партийно-технической конференции коллегам цехов должны прийти с яркими показателями технических достижений, с выявленными резервами повышения производительности труда.

Технологи и конструкторы, рационализаторы и изобретатели, стахановцы-мастера высокой производительности труда, — готовьтесь ко 2-й партийно-технической конференции! Мобилизуйте творческую смекалку на дальнейшее совершенствование технологии, на ликвидацию брака, на улучшение организации рабочего места — увеличивайте свой вклад в дело разгрома ненавистного фашистского зверя!

КАК РАБОТАЮТ ЦЕХИ

По данным планово-экономического отдела завода на 31 мая, досрочно выполнили производственную программу мая цехи, где начальниками тт. КОЖЕВНИКОВ, КУЗНЕЦОВ, ИЛЬИН, ЗИЛЬБЕРБЕРГ, АНИМОВ.

Вчера заканчивали выполнение плана цехи, где начальниками тт. ГУСЬКОВ, ГОЛОВАЧЕВ, ПАРИЙСКИЙ и другие.



НА СНИМКЕ: технолог кузнечного цеха НИКОЛАЕВ Георгий Степанович. За хорошую работу в дни Отечественной войны награжден медалью «За трудовое отличие».

Фото А. ПИЧУГИНА.

Успех комсомолки Кати Сухачевой

План выполнен
20 мая

Первомайский приказ Верховного Главнокомандующего товарища Сталина, в котором он отметил заслуги советских женщин в деле защиты отечества, вызвал новый прилив сил и энергии у комсомолок работников цеха моторов № 2.

Становица Катя Сухачева взяла обязательство выполнить программу мая к 20 числу. Слова комсомолки не разошлись с делом. Набирая темпы, 25 и 26 мая Катя выполнила норму на 260 процентов.

Высокой производительности труда добиваются и другие комсомолки. Так, 26 мая Нелля Галахова выполнила сменное задание на 428 процентов, Катя Рудилкина — на 223 процента, Аня Кизлупова — на 200 процентов.

От комсомолок не отстает и несоюзная молодежь. Работницы Богаткина, Курзанова выполняют более двух заданий в смену.

Комсомолки и молодежь нашего цеха не останутся в долгу перед Красной Армией, перед Родиной, будут увеличивать выпуск продукции для фронта.

Н. АБРАМОВА, секретарь цехового бюро ВЛКСМ.

Победила бригада Дейкина

Бригады формовщиков 3 и 4 конвейеров литейного цеха серого чугуна тт. Дейкина и Куратова явились инициаторами межбригадного соревнования. Взяв на себя социалистические обязательства, бригады упорно боролись за первенство.

Победителем в этом соревновании вышла бригада формовщиков мастера-орденоносца тов. Дейкина. Она ежедневно вырабатывала около двух заданий и программу мая закончила 30 числа на 102 процента.

Д. МАЛКОВ, секретарь партбюро.

Досрочно!

Коллектив литейного цеха № 4, где начальником тов. Кузнецов, досрочно, 27 числа, выполнил программу мая на 104,6 процента. В борьбе за план особенно отличились фронтовые бригады. Бригада заливщиков тов. Апаньева выполнила месячное задание на 154,6 процента, на 15 процентов больше, чем в апреле.

Хорошо работала бригада формовщиков Угарова, выполнив месячное задание на 276,3 процента. Образцы работы показала бригада заливщиков Кутырева, выполнив нормы на 254 процента. Еще лучшие результаты у соревнующейся с ней бригады тов. Забабуркина.

А. БАТМАНОВА, инструктор стахановских методов труда.

Стахановцы
военного времени

Стахановцев инструментально-штампового отдела волнует вопрос: кто же из них является лучшим из лучших? Кто имеет право быть занесенным в заводскую «Книгу почета»? Кто может надеяться на получение «Почетной грамоты»? Большинство кандидатур, выставленных коллективами цехов, имели отличные показатели не только за последние шесть месяцев, но и за последние полтора-два года.

Кто же эти лучшие из лучших? Вот Сергей Николаевич Гушин — слесарь-штамповик. За хорошую работу неоднократно отмечался приказами директора завода. В инструментально-штамповом отделе тов. Гушин известен как активный рационализатор. За последнее время он внес шесть рационализаторских предложений,

Учись гранату подальше бросить,
Тысячи метров пути пробегать.
Нам каждый рабочий, участвуй в кроссе!
Будешь здоров и в бою выносишь —
Значит будешь врага побеждать!

Профсоюзно-комсомольский кросс еще не приобрел нужного размаха на нашем заводе. В нем принимают участие лишь отдельные группы комсомольцев и несоюзной молодежи моторного цеха № 2, ТЭЦ, КЭО. Из других цехов на базисе бывают одиночки.

Полнейший самотек в подготовке молодежи к участию в кроссе царит в профсоюзных и комсомольских организациях ОРСа, литейного цеха серого чугуна, технологического отдела. Между тем время идет, и каждый упущенный день снижает наши возможности достичь первенства по участию в кроссе.

Задача партийных, профсоюзных и комсомольских организаций цехов состоит в том, чтобы с сегодняшнего же дня, привлекая как можно больше комсомольцев и молодежи к участию в физкультурных соревнованиях, воскресенье — 4 июня, сделать днем массового выхода рабочих, ИТР и служащих на кросс.

Сила соревнования

Первомайский приказ товарища Сталина встречен в механическом цехе № 5 с большим политическим и производственным подъемом. Стахановцы цеха отдали все силы на то, чтобы дать как можно больше продукции для фронта. Мастерская, где начальником тов. Радовитский, резко отставала от трафика, что создало угрозу срыва программы цеха. Об этом прорыве было рассказано рабочим.

Сварщик стахановец этой мастерской тов. Резников и слесарь тов. Китаев решили направить все силы на выполнение трафика. Став на стахановскую вахту и обязавшись до дня выборов в Верховный Совет РСФСР — 26 июня — давать по 2 нормы в смену, они обратились ко всем рабочим цеха с призывом развернуть соревнование по профессиям.

Инициатива тт. Резникова и Китаева была одобрена партийным бюро. Партигруппорам было предложено расказать о патристическом подвиге Резникова и Китаева во всех мастерских. Начальник цеха распоряжением по цеху объявил условия соревнования по профессиям. Учреждено 10 вымпелов лучшему стахановцу по профессиям: «Лучший сварщик», «Лучший слесарь» и т.д., знамени «Лучшей мастерской», «Лучшей фронтовой бригаде».

Замечательный почин стахановцев подхватили рабочие всех мастерских и участков. В соревновании по профессиям вступили сотни рабочих, а участие старшего мастера т. Саркисян

весь цеховой стал на стахановскую вахту.

Подведены первые итоги соревнования. Пленум цехового комитета присудил звание лучшего стахановца по профессии сварщика т. Резникову, т. Китаеву (слесарю), т. Кочетову (сварщику), тт. Уракову и Бочкареву (сборщикам), т. Бустаеву (электрику), тов. Демину (дефектнику) и др.

Кроме вымпела «Лучший сварщик цеха» тов. Резников, как бригадир фронтовой бригады, завоевал звание лучшей фронтовой бригады цеха. На первенство лучшего сварщика цеха особо претендует тов. Комиссаров, который соревнуется с тов. Резниковым и уже догнал его по выработке.

В соревновании по профессиям горячо включились клепальщики мастерской № 1 тт. Сергачев, Храмов, Абакумов, Стародетов, Шариков, Власов и др. — все они выполняют по 2 нормы в смену. Соревнующаяся между собой мастера тт. Нурков и Лесля. В результате соревнования по профессиям мастерская № 1 не отставшей вышла в передовые и имеет переходящее Красное Знамя цеха.

Резко улучшила свою работу мастерская, где начальником тов. Бабушкин. Эта мастерская уверенно идет вперед и программе также выполняет вовремя.

Стахановцы цеха горят желанием приложить все силы к тому, чтобы как можно больше помочь Красной Армии в окончательном разгроме врага.

М. ГОРЕВ, секретарь партбюро МСЦ № 5.

Лучшие инструментальщики

дающих большой экономический эффект и ускоряющих сроки изготовления сложных штампов. Обладая большим практическим опытом, он передает его другим, обучив специальности слесаря 11 рабочих, многие из которых являются сейчас стахановцами.

Изготовив в рекордный срок трудоемкий штамп для производства лонжеронов, Сергей Николаевич в мае решил еще более сложную задачу, сделав ответственный штамп за 25 дней. Ранее на изготовление подобного штампа требовалось не менее двух — двух с половиной месяцев.

Фрезеровщик цеха приспособленый Аксенов Петр Андреевич, работая на трех станках, ежедневно выполняет сменное задание не ниже 400 процентов, а на отдельных операциях дает до 1000

процентов выработки. Являясь бригадиром фронтовой бригады, он добился того, что его бригада ежедневно выполняет нормы не менее чем на 300 процентов. За последнее время тов. Аксенов внес десять рационализаторских предложений. Обучил 8 человек фрезерному делу. В мае он завоевал звание лучшего стахановца профессии.

Мастер цеха приспособлений Юхрин Н. К., слесарь штампового цеха № 1 Мартынов К. М., шлифовщик Болтушкин И. А. и другие передовые инструментальщики и штамповики — вот кто выдвигается кандидатами для занесения в заводскую «Книгу почета» и на получение «Почетной грамоты».

Д. ВАСИЛЬЕВ, инструктор стахановских методов труда ИПО.

СЛОВО АГИТАТОРА

Номенклатура деталей, форму, мых на четвертом конвейере, очень велика, детали мелкие и брак по многим из них достигал больших размеров. Предстояла упорная и трудная работа, тем более для меня, недавно назначенной мастером. Люди были незнакомые, детали новые. И всю силу живого большевистского слова агитатора я подчинила одной главной цели — борьбе за строгое соблюдение технологии, за снижение брака, за увеличение выхода годного литья.

... Выслушав по радио у главной проходной последние известия, я спешу в цех, чтобы до начала смены провести с рабочими беседу, передать им очередную сводку Совинформбюро. Формовщики тоже приходят рано.

— Что сегодня новенького, Зинаида Павловна, как там наши немцев гонят, — такими словами встречали меня рабочие.

— Хорошо воюют советские бойцы и командиры. Опять сотни населенных пунктов освободили, — рассказывала я сводку Совинформбюро, дополняя ее эпизодами героической борьбы частей Красной Армии с немецкими захватчиками.

— А мы, как стыду нашему, отстаем от них — продолжала я, указывая на доску показателей, — опять браку наделали. Смотрите, товарищи: вчера Трефилов формовал кольцо. Он плохо разравнивал землю и делал мало ударов, земля получалась неплотной. В результате — брак, фронт получил меньше изделий. Это могло снизить успех какой-либо военной операции.

Взоры присутствующих обращены на браковала. В эту минуту Трефилов готов сквозь землю провалиться. Я вижу как он густо краснеет. Он дает слово работать старательнее и по своей вине брака не допускать. На доске показателей брака фамилия Трефилова больше не появлялась.

Некоторые формовщики в погоне за количеством не выполня-

ют всех операций, установленных технологией, например, формовщик Насекин. Работает он быстро, спешит заформовать больше опок и не пользуется облицовочной землей, которая придает форме крепость, дает хороший отпечаток. Применение облицовочной земли снижает в два — три раза брак отливки по сору, обвалу и распылу.

Учитывая это, я систематически провожу беседы по вопросу соблюдения технологии. Проводила беседы на темы: «Какой вред приносит производству браковалы», «Браковал — пособник врага». Развивая перед слушателями это положение, я рассказывала об одном фронтовом эпизоде, когда на передовые позиции своевременно не были доставлены боеприпасы, наступление задержалось и, пользуясь этим, немцы пошли в контратаку.

Беседы эти влияют на слушателей, заставляют их добросовестнее, ответственнее относиться к делу.

В борьбе за соблюдение технологии и увеличение выхода годных деталей я использую и наглядную агитацию, создаю против браковалов общественное мнение. В середине мая формовщик Макаров сделал много бракованных деталей № 5426 по перекошу, сору, отвалу. Об этом вывесила «молнию». Рабочие читали и с возмущением говорили: — Ну, браковал, «прославился».

Самослюбие у Макарова было задего. Он стал работать лучше, внимательнее относиться к делу, брака по его вине стало меньше.

Я держу тесную связь с технологами, советуюсь с ними, как снизить или устранить брак.

Работая агитатором, я испытываю глубокое моральное удовлетворение. Брак заметно снижается, люди стремятся честно выполнять свой долг перед Родиной.

З. РЯБОВА, мастер, агитатор литейного цеха ковкого чугуна.

Массовая работа

в ночных сменах не проводится

Массовая работа в коллективе механического цеха № 7 совершенно недостаточна, а в ночных сменах она совсем не проводится. Это вина партийного бюро и его секретаря тов. Медведева. Особенно плохо с наглядной агитацией во второй смене. Люди, работающие ночью, предоставлены самим себе. Проходя ночью на участках, можно заметить спящих рабочих.

Кто сколько выпустит продукции, — этого никто не будет считать. И вообще на видном месте это не записывается.

Коммунист партгруппы мастер Шевляков на участкеodelки (старший мастер Овчинников) сам не показывает пример в работе, а своим отставанием тащит назад весь участок. В цехе нет ни одного лозунга, мобилизующего на выполнение майских обязательств. Мало того, что имеющиеся призывы общи и неконкретны, их недостаточно и в большинстве случаев они устарели давным-давно. В цехе не выпускаются «молнии». Доска показателей пустует. На доске показателей фронтовых бригад показаны результаты работы в апреле.

На участке лепных автоматов (старший мастер Маркин) брига-

дир фронтовой бригады Маслов плохо организует труд бригады. Вместо Маслова утвердили бригадиром тов. Мишина. Сейчас бригада выполняет норму выше 150 процентов. Это остается незамеченным.

— Хотя хорошо, хоть плохо работай — все равно одна цена, — поворит бригадир Мишин.

Бригадир фронтовой бригады тов. Маслов поворит:

— Как перехожу во вторую смену, так я не знаю всю неделю, как выполняет нормы бригада. Нам никто не подсчитывает это.

Мастер участка тяжёлых автоматов тов. Левиц жалует, что из-за плохого ремонта станков № 03, № 04 не выпускаются дефицитные детали 1120 и 1476. Во второй смене механик Варлашкин не следит за оборудованием.

Производительность труда во второй смене резко падает.

Партийному руководству цеха надо принять решительные меры по усилению партмассовой работы и, в первую очередь, контроля хозяйственной деятельности администрации, потребовать улучшения руководства ночными сменами.

П. МИХАЙЛОВ, контролер механического цеха № 7.

Организуйте подготовку, как коллектив кузнецов

Совершенствуем технологию производства

С 25 мая в кузнечном корпусе проходит месячник подготовки ко второй партийно-технической конференции и массовый сбор рационализаторских предложений. Уже поступил ряд весьма ценных рационализаторских предложений по введению новой технологии обработки ответственных деталей массового производства.

Так, например, начальник сектора тов. Емельянов организовал бригаду и проводит работы по получению конических шестерен с отштампованным зубом.

Технолог тов. Малков работает над усовершенствованием технологии волочильного производства. Он осваивает метод «двухниточного волочения» на станах. Если раньше стан тянул одну нитку и был по мощности недогружен, то сейчас стан нагружается до полной мощности и тащит через глазок не одну, а две нитки, то есть в два раза увеличивая производительность труда.

Я и технолог т. Красильников предложили новый технологический процесс производства рессор. Сейчас он находится в экспериментальной обработке в отделе электрического нагрева.

Не пренебрегают технологи также и «мелочами» производства. Непрерывно совершенствуются процессы производства деталей, модернизируются штампы, широко внедряются комбинированные штампы для совмещения и производства сразу не одной, а нескольких операций, как то: прошивка отверстий и обрезка заусенцев и т. д.

Большую активность в рационализации проявляют производственники. Тов. Чемонин упростил операцию правки валов. Тов. Пилонин предложил обрезать детали 67.18070 производной обратной стороной, что ликвидирует разгибку заусенца перед обрезкой. Им же модернизируется обрезающий инструмент по детали 15.173326 и матрицы по детали 3420082. Кузнец тов. Гушин внес предложение по модернизации четырехтактного молота, обеспечивающего более производительную работу.

Партийно-техническая конференция будет практическим испытанием и проверкой нашей работы в области технологии производства.

А. КОМАРОВ, инженер кузнечного корпуса.

ЛУЧШИЕ РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ

В связи с подготовкой к проведению второй партийно-технической конференции рационализаторы кузнечного корпуса резко активизировали свою работу в деле организации рабочих мест и улучшения технологического процесса изготовления кузнечных поковок.

Механик кузницы № 3 тов. Еськов К. Ф. подал ряд ценных предложений. Он предложил использовать старые саублоки (путем применения вкладышей), что дает экономию металла и удлиняет срок службы саублоков. Им же предложено удлинить шток на двенадцатитонном молоте. Это сэкономило 74000 рублей и 10 тонн легированной стали в год.

Много внес предложений и рационализатор Банков Д. Ф. Часть из них, как то: установка монорейса (предложение высвобождает двух рабочих), перевод резки цветного металла с пил «Геллера»

на пресс (экономию дорогостоящего металла) и ряд других предложений по модернизации оборудования автор внедрил сам.

Рационализатор Андрианов внедрил новый метод термообработки одной ответственной детали, позволяющий сэкономить заводу 100 тонн мазута. На складе термического цеха № 1 по его же предложению установлена магнитная шайба загрузки поковок из бункера склада, что высвобождает четырех рабочих. Устройство перекожных конвейеров по предложению Андрианова значительно облегчает загрузку нормализационных печей.

За хорошую работу рационализаторы Еськов К. Ф., Банков Д. Ф., Андрианов выдвинуты кандидатами на звание лучшего изобретателя завода.

А. П. НЕЧАЕВ, мастер кузнечного корпуса.

У ЛИТЕЙЩИКОВ

Организационная подготовка к проведению второй общезаводской партийно-технической конференции в литейных цехах № 3 и № 4 в основном проведена. Создана цеховая комиссия под руководством инженера Новикова Г. С. Утверждены комплексные бригады на участках. Подготовлена отражена в наглядной агитации.

Коллектив литейщиков мобилизован на внедрение ответственных мероприятий. В частности, ускоренными темпами ведется перевод самой трудоемкой детали на бесстыржевую отливку. Это позволит, наряду с улучшением качества изделия, высвободить до десяти рабочих.

Очень ценное предложение внедряется по другой ответственной детали. Вместо ручной формовки здесь будет применена станочная. Наряду с увеличением производительности труда это резко снизит брак по литью.

Однако у литейщиков имеются и недостатки в подготовке к конференции. Слабо развернут сбор рабочих предложений, недостаточно проводится работа по выявлению «узких» мест и т. д.

Этим вопросам следует уделять больше внимания и председателю цеховой комиссии Новикову и начальнику техсектора Шестакову.

Н. ГОЛОМИДОВ, секретарь партбюро.

В НАРСУДЕ

Гражданка Сальникова проживала в 16-метровой комнате в доме № 23 по проспекту имени Молотова. Имея письменное разрешение от ЖКО ГАЗ на основании квартиросъемщика ее мужа Сальникова, она заключила сделку с гражданкой Сорокиной на продажу 16-метровой комнаты за пять тысяч рублей, один мешок картофеля и 9-метровую комнату, в которой проживает в этом же доме Сорокина.

Факт купли и продажи комнаты между Сальниковой и Сорокиной был своевременно разоблачен.

Рассмотрев на днях это дело в открытом судебном заседании, нарсуд 1-го участка Автозаводского района подвергнул Сальникову А. В. штрафу в доход государства в сумме 25 тысяч рублей к высылке ее из 16-метровой комнаты дома № 23 по проспекту имени Молотова на жилплощадь по усмотрению ЖКО ГАЗ.

Гражданка Сорокина Т. В. подвергнута мере наказания — штрафу в доход государства в сумме 5 тысяч рублей.

Ф. КОКИНА, нарсудья.

Стенгазета о новой технологии и рационализации

25 мая на заводе начался месячник сбора рационализаторских предложений по улучшению технологии и повышению качества продукции. Правильно оценив большое значение этого мероприятия, стенная газета «Рабочая самокритика» (литейный цех ковкого чугуна) посвятила этому вопросу номер газеты от 27 мая. Все материалы объединены общим лозунгом, призывающим рабочих принять активное участие в месячнике.

В номере помещен ряд замечаний, в которых критикуются люди, глушащие рабочую инициативу, в частности зав. планово-экономическим сектором цеха тов. Тяжелова и временно исполняющий обязанности механика цеха тов. Мосеев. По вине тов. Тяжеловой долго не подчитываются вознаграждения за рационализаторские предложения. Ослаблена работа по внедрению рационализаторских предложений и в службе механика.

24 мая редколлегия выпустила содержательный номер газеты, посвященный внедрению новой технологии. В своих корреспонденциях технологи цеха тт. Кожинский, Никольский, Дудник делятся опытом работы, рассказывают о том, как, совершенствуя технологию, они добились снижения брака литья и более упрощенного способа изготовления деталей.

Через месяц состоится вторая заводская партийно-техническая конференция. Затем состоится цеховые партийно-технические конференции. Редколлегия «Рабочей самокритики» (отв. редактор тов. Черемин) надо не ослаблять внимания к подготовке к партийно-техническим конференциям, из номера в номер освещая этот вопрос и мобилизуя коллектив цеха на успешный ход подготовки и проведения конференций.

Примеру стенгазеты «Рабочая самокритика» должны последовать и другие стенгазеты завода.

Благодарность

Мы, слушатели II группы курсов Автозаводского РОКК'а, выражаем благодарность преподавателю анатомии врачу Загоскиной М. А. за хорошую передачу знаний и умелый, чуткий подход к учащимся.

Курсантки: **ШУТОВА Л., СДОБНОВА, ШУБАРЕВА КОБЛОВА** и др., всего 16 подписей.

По неопубликованным письмам

В ответ на письмо депутата горсовета Кирсановой, инспектор отдела общественного питания ОРС'а сообщил в редакцию, что случаи поступления в диетстоловую № 4 сухарей влажностью 20 — 25 процентов действительно имели место. В результате принятых мер, недостаток устранен. Сухари столующимся теперь выдаются хорошего качества, их влажность 14 процентов.

ИЗВЕЩЕНИЕ

В субботу, 3 июня состоится очередное собрание литературной группы. Приглашаются все желающие и интересующиеся литературным творчеством.

Ответственный редактор **В. В. ЕФИМОВА**

КИНО-КОНЦЕРТНЫЙ ЗАЛ

Последние два дня 1 и 2 июня новый звуковой художественный фильм «**ДАВИД БЕК**». Начало киносеансов в 4, 6, 8, 10 час. веч. Имеются билеты в кассе театра на все сеансы.