

Трудовой ТЕМП

Орган парткома, дирекции и завода профсоюза Алтайского тракторного завода имени М. И. КАЛИНИНА

Год издания 5
СУББОТА
5
И Ю Л Я
1947 года
№ 35 (260)
Выходит
по вторникам,
четвергам и субботам



Фото В. Георгиева. Прессклише ТАСС.

Технолог Кировского завода на Урале Александр Иванов внес ряд рационализаторских предложений, что позволило на его участке с меньшим количеством станочников увеличить выпуск звеньев гусеницы трактора с 4 тысяч до 7 тысяч в сутки.

На снимке: А. М. Иванов объясняет работнице Т. К. Беляевой применение измерительного инструмента. Тов. Беляева недавно пришла в цех и благодаря помощи тов. Иванова стала выполнять норму на 170 процентов.

ИЗУЧЕНИЕ БИОГРАФИИ И. В. СТАЛИНА В ПАРТОРГАНИЗАЦИИ ТЭЦ

С большим интересом народы нашей страны изучают биографию гениального человека современности, великого мыслителя, вождя и учителя миллионов трудящихся всего мира товарища Сталина.

В конце марта на заседании партийного бюро ТЭЦ, рассказывает секретарь партбюро тов. Смонарь, был обсужден вопрос об организации кружка по изучению биографии И. В. Сталина. Книг не было. Решено пользоваться статьями А. Я. Вишинского "2 издание биографии И. В. Сталина", опубликованной в журнале "Большевик" № 3 и "Кратким курсом истории ВКП(б)".

Первые занятия кружка были проведены в начале апреля. Их регулярно посещали 40—45 человек ремонтников котельного цеха и вспомогательных мастерских.

Руководитель кружка начальник ТЭЦ тов. Гусakov тщательно готовится к каждому очередному занятию. Он яркими примерами показывает слушателям, что жизнь и деятельность И. В. Сталина неразрывно связана с деятельностью Ленина, с героической историей большевистской партии.

Чтобы лучше усвоить изучаемый материал, перед каждым занятием слушатели повторяют пройденное.

В кружке занимаются и беспартийные. Тов. Шкурин — высококвалифицированный слесарь. Сложнейшие работы он проводит быстро и качественно. Установленные задания систематически перевыполняет в два раза. Стахановец тов. Шкурин один из первых записался в кружок по изучению биографии И. В. Сталина и регулярно посещает занятия.

В процессе учебы у слушателей возникает много вопросов, на которые тов. Гусakov дает исчерпывающие ответы.

В конце мая на завод поступило несколько книг краткой биографии И. В. Сталина. Один экземпляр был передан парторганизации ТЭЦ.

Партбюро немедленно организовало еще 4 кружка. Но как обеспечить занятия 4-х кружков одной книгой? Мы разработали специальный

график занятий кружков, рассказывает тов. Смонарь, занятия которых проводились в разные дни. Для удобства книга хранилась в помещении партбюро, где руководители кружков могли ее получить для подготовки и проведения занятий.

Руководителями кружков были утверждены наиболее грамотные коммунисты — инженер т. Дудкин, старший мастер т. Чебукин, дежурный инженер т. Туранова.

Занятиями лиц, работающих по сменному графику, руководит секретарь партбюро инженер тов. Смонарь. 75—80 процентов работников ТЭЦ регулярно посещают занятия кружков.

Старый кадровик, работавший в дореволюционные годы на предприятиях Москвы, беспартийный рабочий т. Алещин — свидетель событий 1905 года часто выступает на занятиях, рассказывает молодым слушателям эпизоды из революционной борьбы московского пролетариата на заре XX века.

Активное участие в беседах принимает член партии слесарь т. Кочетков, демобилизованный воин из Советской Армии, лаборантка член ВЛКСМ тов. Сафронова и многие другие.

Тов. Смонарь часто беседует с руководителями кружков, инструктирует их, как лучше и доходчивее проводить занятия.

В середине июня было получено дополнительно несколько экземпляров книг краткой биографии И. В. Сталина, которые были розданы руководителям кружков. Многие работники ТЭЦ изучают биографию товарища Сталина самостоятельно.

Изучение жизни и деятельности И. В. Сталина окажет партийным и беспартийным большевикам необходимую помощь в изучении истории и теории большевистской партии, в овладении марксистско-ленинской наукой о законах общественного развития и путях строительства коммунизма.

Практика организации партийного просвещения среди коллектива ТЭЦ должна послужить примером для всех цехов и отделов завода.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ТОВАРИЩА РАЙНИНА

В моторном цехе на операции снятия фасок вкладышей шатунов отходит много баббитовой стружки. Этот ценный цветной металл смешивался с черным металлом и сдавался в утильцех.

Мастер тов. Райнин Я. Б. изготовил и внедрил приспособление, отмагничивающее железную стружку. Сейчас тов. Райнин использует стружку баббита в производстве. Реализация предложения новатора дает экономию в сумме сорок тысяч рублей в год.

На основании инструкции о вознаграждении за раппредложения тов. Райнину начислена премия в сумме 2642 рубля 50 копеек.

УСЛОВИЯ

социалистического соревнования инженерно-технических работников (технологов, конструкторов, нормировщиков, работников инструментального хозяйства и др.)

(Окончание. Начало см. в № 34) на линии горячих цехов не менее чем на 20 процентов, холодных цехов — не менее чем на 30 процентов.

5. Инженерно-техническому работнику, завоевавшему первенство в соревновании четыре раза или дважды получившему премию, присваивается звание "Знатного технолога", "Знатного конструктора", "Знатного нормировщика" и т. д. и его имя заносится в заводскую Книгу Почета.

6. Подведение итогов соревнования, присуждение званий и премий производится не позднее 15 числа каждого месяца заводским комитетом профсоюза совместно с директором завода и оформляется приказом по заводу.

При подведении итогов соревнования учитываются только работы, внедренные в производство.

7. Кандидатов для присвоения званий и премирования выдвигают начальники цехов и отделов совместно с профсоюзными организациями.

8. Материалы на выдвинутых кандидатах представляются в отдел труда и зарплаты завода не позже 10 числа каждого месяца.

Директор завода Рубанов.

Председатель заводского комитета профсоюза Зинченко.

В ПОМОЩЬ АГИТАТОРУ МЕТОД НОВАТОРА АЛЕКСАНДРА ИВАНОВА

Великий вождь народов товарищ Сталин в своей исторической речи на первом Всесоюзном совещании стахановцев (17 ноября 1935 года) с гениальной прозорливостью и глубиной вскрыл основные черты стахановского движения.

"Это движение, — говорил товарищ Сталин, — ломает старые взгляды на технику, ломает старые технические нормы, старые проектные мощности, старые производственные планы и требует создания новых, более высоких технических норм, проектных мощностей, производственных планов. Оно призвано произвести в нашей промышленности революцию".

Почин новатора Александра Иванова, способствующий увеличению производительности оборудования, почин коммуниста-стахановца обувной фабрики "Парижская Коммуна" т. Магросова в разработке и проведении в жизнь общецехового плана внедрения стахановских методов и поднятия производительности труда, движение рабочих за лучший уход за оборудованием, начатое теперь по инициативе и опыту шлифовщика Куйбышевского завода т. Медведева, являются важными звеньями на пути к реализации программы действий, намеченных в исторической речи товарища Сталина о стахановском движении.

Передовой технолог Кировского завода Александр Михайлович Иванов, хорошо понимая задачи, поставленные перед технической интеллигенцией страны планом Сталинской послевоенной пятилетки, разработал и внедрил новый метод обработки звеньев для гусениц трактора.

Спроектировав новые инструменты и приспособления, т. Иванов усовершенствовал на своем участке режимы работы оборудования. Установив вместо специальных импортных станков, на

которых раньше изготовлялись звенья гусениц, обычные вертикально-сверлильные мощные станки, изготовленные на самом заводе, т. Иванов оснастил станки приспособлениями, многошпиндельными головками и автоматизировал их так, чтобы станочник не терял рабочего времени и мог устанавливать детали во время работы станка. Применяя для обработки отверстий комбинированный инструмент, тов. Иванову удалось высвободить 4 протяжных станка.

Изменив режим резания при фрезеровке торца звена гусеницы, тов. Иванов добился увеличения стойкости инструмента в три раза при одновременном увеличении производительности оборудования вдвое и повышения производительности труда рабочих также вдвое.

Реализация этого метода не потребовала ни новых капитальных затрат, ни увеличения числа рабочих и оборудования. Более совершенной стала лишь технология. На работу по новой технологии переведены 70 станочников. Производительность их труда увеличилась вдвое, а проектная мощность станков была превзойдена на 75 процентов.

Более совершенная организация технологического процесса потребовала и повышения технических знаний работающих. Весь коллектив стал упорно учиться. Благодаря учебе ранее отстававшие рабочие стали перевыполнять нормы.

Внедрение передовых технологических процессов стало возможным только благодаря повседневному деловому содружеству технологов, мастеров, нормировщиков и рабочих. Это способствовало повышению производительности труда рабочих, увеличению выпуска продукции и улучшению ее качества.

Профессор Т. Животовский, начальник отдела технического обучения,

РЕКОРД ФОРМОВЩИКОВ

На днях в чугунолитейном цехе нового производственного рекорда добился коллектив 1-й смены третьего формовочного конвейера (инструктор тов. Безрученко):

заформовал 510 опок, превысив задание в два раза.

Особенно отличились бригады формовщиков т. т. Мананиковой, Малюковой, Савкиной и Погаповой.

Штурмовщина — бич производства

УСТРАНИТЬ ПРИЧИНЫ, МЕШАЮЩИЕ ВЫПОЛНЕНИЮ СУТОЧНЫХ ЗАДАНИЙ

«Привычка приходит к человеку, как гость и остается у него, как хозяин» — так гласит народная поговорка. Порочная привычка в начале месяца не выполнять заданий прочно привилась многим работникам завода. На протяжении многих месяцев в первой декаде завод выполняет задание едва на 20-25 процентов. Такими недопустимыми темпами начата работа и в июле. А ведь всем известно, что производственная программа июля на много больше заданий предыдущих месяцев. Штурмовщина в июле — серьезная угроза выполнению коллективом нашего завода взятых обязательств. С этим злом должны бороться все передовые люди завода. Редакция «Боевого темпа» организовала рейды рабкоровских бригад для выявления причин, мешающих работать по графику. Сегодня мы публикуем первые материалы.

ЗА „ОБЪЕКТИВНЫМИ“ ПРИЧИНАМИ

Плохо организован труд в цехе шасси. Участок сборки подвесок уже второй день работает не с полной нагрузкой. Смена мастера Сердюкова должна была 2 июля собрать 12 комплектов подвесок, а сдала лишь пять.

Вчера мы больше простаивали, чем работали, — заявляют рабочие т. т. Гайворонский, Горчатов и О कोरोков, — сегодня еще не приступили к работе, а уже 10 часов 30 минут.

Сборка подвесок срывается из-за отсутствия балажиров. А балансиры обрабатывает и подает на сборку участок мастера тов. Однорал, который находится в этом же цехе на расстоянии 50 метров.

Тов. Сердюков никаких мер не принимает к ликвидации простоя. Он ссылается на отсутствие транспорта

Не лучше обстоит дело и на соседнем участке стального литья (мастер т. Орлин).

В этот день на станке № 4175 был поломан кронштейн,

его сварили, но из-за плохой распорядительности механика цеха т. Точеного кронштейн не был своевременно установлен. Это привело к тому, что в течение 2 и 3 июля рабочие простаивали. А между прочим, на этом участке обрабатывают деталь 30-13-14, которая находится в остром дефиците.

Станочница Нина Бахарева рассказывает: «Я выполняю фрезеровку и сверловку кронштейнов. 3 июля в течение смены нечего было делать и мне дали другую работу, а сегодня уже около двух часов стою без дела».

Недавно прибывшая на участок работница Рольник Лидия заявила: «Я почти всегда начинаю работать не с 8 часов утра, а с 10 или с 11 часов».

Вот только отдельные звенья в цепи безобразий, которые мешают работать по графику, равномерно выполнять суточные задания.

В ОЧЕРЕДИ ЗА ХЛЕБОМ

Не мало времени тратят рабочие в столовой № 3, которая находится на территории завода. Для того, чтобы получить хлеб, многие из рабочих вынуждены бросать работу за

20-30 минут до обеденного перерыва. Здесь так организована продажа, что часто рабочие остаются без хлеба. Г. Губский, слесарь тракторного цеха.

ВОДНЫЙ СПОРТ В РАБОЧЕЕ ВРЕМЯ

На территории завода расположен брызгальный бассейн ТЭЦ для охлаждения конденсата. В связи с наступлением жарких дней много молодых рабочих тракторного, автоматного, моторного и других цехов используют бассейн для купания. С утра до поздней ночи бассейн полон людей, причем купание идет за счет рабочего времени.

Вода в бассейне загрязняется и ухудшает работу оборудования.

Начальник ТЭЦ тов. Гусakov обратился по этому вопросу к помощнику директора по кадрам тов. Качуру. Но никаких мер не было принято.

Купание в брызгальном бассейне продолжается.

А. Смонарь.

„ТОЧНОЕ“ ВРЕМЯ

Во многих цехах имеются электрические часы. Такие же часы висят и на территории завода, но каждые из них показывают разное время.

По этой причине в цехах очень часто дают сигнал об окончании работы раньше вре-

мени. Ответственный за проверку часов начальник цеха связи тов. Вишневский этому не уделяет внимания.

Не точно подается гудок теплоэлектроцентрали, что приводит к потерям рабочего времени.

Опаздывающие

3-го июля бригадой табельщиц завода выявлено, что опоздало на работу от пяти до двадцати пяти минут 24 человека. На 15 минут опоздал мастер цеха шасси Горбулько. На 25 минут опоздали маляр тракторного цеха Шиков и испытатель прессового цеха Тулинова.

Среди опоздавших 6 человек из цеха шасси, столько же из прессового и 4 человека из тракторного цехов.

М. Сосников.

ОТ РЕДАКЦИИ:

Мастер обязан явиться на работу до начала смены, подготовить рабочие места, дать задания станочникам и наладчикам, своевременно принять меры, чтобы все рабочие выполнили и перевыполнили нормы.

Но как это сделает мастер цеха шасси Горбулько, если он опаздывает на работу.

Может ли такой мастер обеспечить выполнение суточного задания?

Пусть нам на этот вопрос ответит общественность цеха шасси.

Перед гудком

Многие рабочие завода оставляют задолго до конца смены свои станины и ожидают гудка у табельной доски или у проходной завода.

Так, 3 июля распреды Высоцкая и Лазарева и строгальщик Шевченко (инструментальный цех) 30 минут простояли у проходной в ожидании гудка.

В тракторном цехе перед концом смены ежедневно по 15-20 минут простаивают у табельной доски слесарь Дороднев и токарь Новичкова.

(Из писем в редакцию газеты «Боевой темп».)



—Стыдись! До конца работы еще 20 минут, а ты уже в проходную лезешь.

—И вовсе не лезу. Я по дождю.

ПРОДАЖУ ПРОМТОВАРОВ—ПОД КОНТРОЛЬ ОБЩЕСТВЕННОСТИ

В 1947 году ряд товаров должен отпускаться населению без производственных талонов.

Министерство торговли СССР своим приказом № 501 определило первый перечень таких товаров. Без ордеров должны продаваться все штучные хлопчато-бумажные, шелковые и шерстяные ткани, а также следующие детские товары: обувь до 26 размера, галоши, верхний трикотаж до 32 размера включительно, трикотажное белье, швейные изделия до 32 размера.

Отдел рабочего снабжения завода уже приступил к реализации приказа Министерства торговли. В первом полугодии уже продано таких товаров больше чем на 250 тысяч рублей, в том числе швейные, трикотажные, чулочно-носочные изделия, разная парусиновая обувь, тапочки и текстильные босоножки. Из этого количества на 62 тыс. рублей продано товаров законтрактованным рабочим нашего завода.

В настоящее время ОРС получил значительное количество и в большом ассортименте товары, которые будут проданы законтрактованным рабочим завода.

Задача торгового отдела ОРС'a состоит в том, чтобы не только получать товары по установленным фондам, но значительно развить закупку товаров среди союзной промышленности за счет внеплановых поступлений.

Надо обеспечить, чтобы все товары, подлежащие продаже населению без ордеров, попали в руки только рабочих, ИТР и служащих нашего завода.

В этом деле большую работу должен провести наш заводской комитет профсоюза, и в первую очередь комиссия рабочего снабжения.

Надо обеспечить строжайший контроль получения, продажи товаров, особенно в магазинах, следить за равномерным их поступлением. Представитель рабочего контроля в обязательном порядке должен присутствовать в магазинах во время продажи товаров без ордеров. Это даст возможность предупредить злоупотребления и обеспечит строгое соблюдение работниками торговли норм отпуска этих товаров в одни руки.

М. Винарский, зам. директора завода по рабочему снабжению.

БДИТЕЛЬНО ОХРАНЯТЬ ГОСУДАРСТВЕННУЮ СОБСТВЕННОСТЬ

Отдельные рабочие завода, не сознавая ответственности за свои действия, занимаются хищением государственного имущества.

18 июня шофер цеха безрельсового транспорта Ариг Генрих Фридрихович похитил из цеха безрельсового транспорта две шестерни с внешним зубом, два флянца с внутренним зубом и две шестерни 2-й и 3-й передач.

В тот же день бригада транспортного цеха, работающая на паровозе № 4, под руководством машиниста Ходосевича, при подаче на склад № 7 вагона с лесоматериалами похитила пять досок длиной от 3 до 5,5 метра.

Заточник моторного цеха Ханцев Д. Е. спрятал под спецовку и пытался вынести из завода 3 наждачных круга.

Слесарь прессового цеха Иванов И. М. порезал на 10 кусков новый прорезиновый ремень, спрятал его под рубашкой и пытался вынести из завода, но также был задержан на проходной.

Электрик Сибэнерго монтажа

Бубенчиков В. М. намотал на ноги и пытался вынести с территории завода 60 метров двойного электропровода.

Расхитители государственного имущества сейчас находятся под следствием и привлекаются к уголовной ответственности по Указу Президиума Верховного Совета СССР от 4 июня 1947 года

Партийным, комсомольским и профсоюзным организациям цехов и отделов завода необходимо разъяснить всем рабочим Указы Президиума Верховного Совета СССР от 4 июня 1947 года «Об усилении охраны личной собственности граждан» и «Об уголовной ответственности за хищение государственного и общественного имущества».

Надо повысить бдительность коллектива завода и повести решительную борьбу за сохранность государственного имущества, разоблачая всякого рода попытки к хищениям.

Г. Хохлачев, командир 49-го отдельного отряда ВОХР на АТЗ.

ПОПРАВКА

В списке литературы, опубликованном 28 июня в нашей газете под заголовком «Что читать о жизни и деятельности товарища Сталина», допущена опечатка. Пятый абзац

в первой колонке следует читать в следующей редакции: «5. Ворошилов К. Е. — Сталин и Красная Армия (Ворошилов К. Е. — Статьи и речи) Партиздат ЦК ВКП(б), 1946 год».

Ответственный редактор С. Я. ЛИСКЕР.

Редакция газеты «Боевой темп» требует на постоянную работу корректор.

Обращаться: Алтайский тракторный завод, редакция газеты.