

Твоевой Теме

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

№ 97 (322)

Вторник, 2 декабря 1947 г.

Выдвижение кандидатов в депутаты местных Советов ярко показывает несокрушимое единство партии и народа, непобедимость сталинского блока коммунистов и беспартийных, торжество социалистической демократии.

(„Правда“)

ШИРЕ РАЗВЕРНУТЬ АГИТАЦИОННО-ПРОПАГАНДИСТСКУЮ РАБОТУ СРЕДИ НАСЕЛЕНИЯ

В нашей стране с большим подъемом проходит подготовка к выборам в местные Советы депутатов трудящихся — одна из самых массовых политических кампаний. В выборах примут участие многие десятки миллионов трудящихся. Они помогут улучшить работу всех звеньев местных органов государственной власти, поднять деятельность Советов на более высокий уровень.

Для успеха избирательной кампании необходимо широко развернуть агитационно-пропагандистскую работу партийных организаций. Прежде всего следует разъяснить трудящимся великие принципы Сталинской Конституции, превосходство советской демократии над буржуазной демократией, отстраняющей народ от управления государством, рассказать избирателям о правах и обязанностях советских граждан, о великих завоеваниях, сделанных советским народом за прошедшие тридцать лет.

Рассказ о достижениях советской страны должен носить живой, конкретный характер. Задача агитаторов — на примерах из жизни своего города, своего предприятия, а также из практики других районов страны показать преимущества социалистического строя, мудрость политики партии Ленина — Сталина — руководящей и направляющей силы советского государства.

Политическая агитация на выборах должна быть связана с мобилизацией трудящихся на борьбу за выполнение плана новой пятилетки в четыре года, с хозяйственно-политическими задачами коллектива данного предприятия, учреждения или района.

Необходимо также объяснить временный, преходящий характер наших послевоенных трудностей, а также показать пути и способы их преодоления. Агитаторы должны разъяснить, что политика партии и правительства направлена к повышению жизненного уровня советского народа, что в нашей стране созданы условия для быстрого подъема благосостояния всего народа и для дальнейшего укрепления мощи Советского государства (В. М. Молотов).

Серьезное внимание надо уделить разъяснению важнейших вопросов внешней политики партии и правительства. На ярких и убедительных примерах следует показать руко-

водящую роль СССР в борьбе за мир и безопасность всех народов, в разоблачении поджигателей новой войны и сплочении сил демократии против сил мировой реакции.

Одна из ответственных задач агитколлективов — агитация за кандидатов. Агитация за кандидатов в депутаты возлагается на доверенных лиц, которые избираются на окружных предвыборных совещаниях избирателей. Партийные организации должны выделить в помощь доверенным лицам для выполнения этой задачи лучших пропагандистов и агитаторов.

Центром агитационно-массовой работы, как и в прошлые выборные кампании, должен стать избирательный участок. Это вполне понятно. По избирательным участкам составляются списки избирателей и производится проверка правильности их составления. Здесь ведется агитация за кандидатов и происходит голосование. В агитпунктах, созданных партийными организациями на избирательных участках, избиратель имеет возможность получить справку по интересующему его вопросу, прослушать беседу, лекцию, доклад, почитать газету, посмотреть кинофильм, послушать концерт и т. п.

Массово-политическая работа среди избирателей не должна, однако, ограничиваться лишь агитпунктом. По опыту прошлых кампаний агитаторы должны доводить слово большевистской правды до каждого избирателя путем проведения индивидуальных и групповых бесед в квартирах.

Опыт прошлых избирательных кампаний свидетельствует о том, что эффективность нашей агитации и ее действенность тем выше, чем лучше организовано повседневное руководство деятельностью агитколлективов со стороны партийных организаций. Огромный размах агитационно-массовой работы настоятельно требует систематического руководства партийных организаций этим важным делом. Повседневный инструктаж, обмен опытом агитационной работы, методическая помощь, в особенности молодым агитаторам, — все это обеспечит высокий идейный уровень политической агитации.

Выборы еще сильнее укрепят связи партии с народными массами и еще раз продемонстрируют торжество социалистической демократии.

РЕГИСТРАЦИЯ КАНДИДАТОВ В ДЕПУТАТЫ РУБЦОВСКОГО ГОРОДСКОГО СОВЕТА

Кандидаты в депутаты Рубцовского городского Совета депутатов трудящихся, зарегистрированные окружными избирательными комиссиями

30 ноября состоялись заседания окружных избирательных комиссий по выборам в Рубцовский городской Совет депутатов трудящихся.

Избирательные комиссии, рассмотрев поступившие протоколы общих собраний, общественных организаций и обществ трудящихся о выставлении кандидатами в депутаты Рубцовского городского Совета и заявления кандидатов о их согласии баллотироваться, установили, что все документы находятся в полном соответствии с „Положением о выборах“.

На основании „Положения о выборах“ окружные избирательные комиссии постановили зарегистрировать кандидатами в депутаты Рубцовского городского Совета и включить фамилии кандидатов в избирательные бюллетени для баллотировки:

По 83 избирательному округу — парторг ЦК ВКП(б) на АТЗ тов. Сивак Борис Гордеевич.

По 82 избирательному округу — мастер чугунолитейного цеха тов. Слободяник Порфирий Нестерович.

По 84 избирательному округу — формовщица чугунолитейного цеха Алексенко Мария Васильевна.

По 81 избирательному округу — мастер 4-го конвейера чугунолитейного цеха Алешков Николай Степанович.

По 93 избирательному округу — начальник чугунолитейного цеха тов. Креч Виктор Яковлевич.

По 53 избирательному округу — мастер тракторного цеха тов. Дмитриев Егор Тихонович.

По 54 избирательному округу — шлифовщица тракторного цеха тов. Чурсина Надежда Григорьевна.

По 92 избирательному округу — старший мастер отдела механика тракторного цеха тов. Шишковцев Петр Федорович.

По 75 избирательному округу — заместитель главного механика завода тов. Лукин Иван Георгиевич.

По 102 избирательному округу — секретарь Рубцовского горкома партии по кадрам тов. Борисенков Семен Тимофеевич.

По 108 избирательному ок-

ругу — бригадир моторного цеха т. Гончаренко Иван Кононович.

По 99 избирательному округу — старший мастер испытательной станции моторного цеха тов. Татарчук Иосиф Васильевич.

По 98 избирательному округу — технолог моторного цеха тов. Манурина Нина Михайловна.

По 100 избирательному округу — старший мастер моторного цеха тов. Третьяков Василий Иванович.

По 97 избирательному округу — мастер отдела механика моторного цеха тов. Дышмант Петр Тимофеевич.

По 101 избирательному округу — мастер автоматного цеха тов. Лыманова Валентина Константиновна.

По 91 избирательному округу — председатель заводского комитета профсоюза тов. Плехотин Александр Григорьевич.

По 94 избирательному округу — сменный зав. производством тракторосборочного цеха тов. Занурдаев Иван Михайлович.

По 96 избирательному округу — инженер-технолог отдела главного металлурга завода тов. Мигунова Зинаида Павловна.

По 109 избирательному округу — мастер метизного цеха тов. Журавлев Иван Евдоимович.

По 89 избирательному округу — начальник термического цеха тов. Багин Иван Афанасьевич.

По 90 избирательному округу — мастер токарного участка отдела приспособлений тов. Лавриненко Иван Евменович.

По 119 избирательному округу — директор Алтайского тракторного завода тов. Рубанов Зельман Семенович.

По 114 избирательному округу — бригадир бригады по ремонту турбин тов. Селезнев Николай Иванович.

По 113 избирательному округу — начальник медико-санитарной части завода тов. Муравчин Владимир Мойсеевич.

По 72 избирательному округу — технолог ремонтно-механического цеха тов. Вихляева Антонина Винторовна.

По 115 избирательному ок-

ругу — старшая медицинская сестра центрального здравпункта завода тов. Герасимова Нина Петровна.

По 112 избирательному округу — начальник котельного цеха теплоэлектроцентрали тов. Морозов Федор Яковлевич.

По 116 избирательному округу — стахановка термического цеха тов. Смердина Александра Григорьевна.

По 117 избирательному округу — фрезеровщица-универсал инструментального цеха тов. Сердюк Вера Петровна.

По 76 избирательному округу — лучший стахановец шлифовщик инструментального цеха тов. Журавлев Иван Трофимович.

По 73 избирательному округу — бригадир ремонтно-механического цеха тов. Жученко Константин Артемович.

По 78 избирательному округу — бригадир шлифовально-заточного отделения инструментального цеха тов. Чурава Анна Михайловна.

По 86 избирательному округу — бригадир формовщиков сталелитейного цеха тов. Карлова Мария Ивановна.

По 87 избирательному округу — заместитель директора завода тов. Фертман Соломон Анисимович.

По 85 избирательному округу — стерженщица сталелитейного цеха тов. Ухмылини Мария Ефремовна.

По 95 избирательному округу — бригадир штамповщиков кузнечного цеха тов. Герников Филипп Арсентьевич.

По 105 избирательному округу — мастер тяжелой кузницы тов. Байцеров Иван Петрович.

По 80 избирательному округу — мастер по электрооборудованию сталелитейного цеха тов. Горьков Георгий Варфоломеевич.

По 79 избирательному округу — сталевар сталелитейного цеха тов. Титов Владимир Федорович.

По 111 избирательному округу — наладчик цеха шасси тов. Панина Раиса Николаевна.

По 88 избирательному округу — мастер по ремонту металлорежущих станков цеха тов. Яценко Антон Терентьевич.

ПОДГОТОВКА К ВЫБОРАМ В МЕСТНЫЕ СОВЕТЫ

В агитпункте избирательного участка № 21

Празднично украшено помещение агитпункта избирательного участка № 21.

Агитпункт работает по плану.

Здесь было проведено три лекции на темы: „О международном положении“, „Победа социализма в СССР и новый пятилетний план восстановления и развития народного хозяйства“, „Советское социалистическое государство—самое демократическое государство в мире“.

На состоявшемся концерте джаз-оркестра в воскресенье, 23 ноября, присутствовало свыше 110 человек избирателей.

Руководитель агитколлектива тов. Любович рассказывает:

—Агитатор тов. Зонненберг побывал у своих слушателей восемь раз. Хорошо работают

агитаторы комсомолки тов. Гаврилова, тов. Бригада, член партии тов. Глухов. Они уже ознакомили своих слушателей с биографией кандидатов в депутаты и с Положением о выборах. Большинство избирателей их округов проверили себя по спискам избирателей.

Свыше 600 человек провели себя по спискам избирателей. Агитаторы сами следят за посещением избирателями агитпункта.

В комнате, где вывешены списки избирателей, ежедневно дежурят члены избирательной комиссии.

Председатель участковой избирательной комиссии тов. Кислов установил график дежурства по проверке списков избирателей.

А. Назукина.

216 ЗАКУРДАЕВ ИВАН МИХАЙЛОВИЧ

зарегистрирован кандидатом в депутаты городского Совета

30 ноября собралась окружная избирательная комиссия, чтобы зарегистрировать кандидата в депутаты Рубцовского городского Совета, выдвинутого на общем собрании коллектива тракторосборочного цеха тов. Закурдаева Ивана Михайловича, сменного заведующего производством.

Первым слово взял тов. Капулкин—доверенное лицо от коллектива тракторосборочного цеха.

—Тов. Закурдаев пришел на наш завод после демобилизации из Советской Армии. Быстро освоил специальность слесаря-сборщика и сейчас работает сменным заведующим производством,—говорит он. —Талантливый работник, член ВКП(б) с 1932 года, чуткий, отзывчивый, тов. Закурдаев пользуется большим авторитетом у работников тракторосборочного цеха.

Тов. Капулкин призвал избирательную комиссию зарегистрировать тов. Закурдаева кандидатом для баллотировки по избирательному округу № 94.

На совещании также выступил представитель от партийной организации тов. Романович, от профсоюзной организации тов. Фуглаев. Все они поддержали предложение коллектива тракторосборочного цеха.

Тов. Закурдаев Иван Михайлович зарегистрирован кандидатом в депутаты городского Совета депутатов трудящихся по 94 избирательному округу.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПЛАН НОЯБРЯ ВЫПОЛНЕН

В ноябре коллектив кузнечного цеха одержал вместе со всем коллективом завода ряд новых побед.

В борьбе за обеспечение поковками 15-тысячного трактора все отделения цеха успешно справились с этой задачей.

При большом недостатке металла на ряд поковок приходилось искать замены и работать в труднейших условиях, связанных с частыми перестановками штампов. Несмотря на это, благодаря социалистическому соревнованию, широко развернувшемуся в честь выборов в местные Советы, коллективы бригад штамповщиков систематически повышают выработку.

Бригада тов. Пашуткина на 2-х тысячном молоте установила ряд новых рекордов. Она на штамповке детали 38-42 достигла выполнения норм выработки на 245 процентов.

Примером социалистического отношения к труду может служить работа бригад тт. Усова и Грибова. В начале месяца бригада Усова штамповала по 755 деталей ГЦМ—490 в смену при норме 400. 15 ноября, когда бригада тов. Грибова перекрыла этот рекорд, бригада тов. Усова, став на стахановскую вахту, отштамповала 1038. Однако и этот рекорд на днях перекрыт бригадой тов. Грибова, которая отштамповала 1070 деталей.

Так, соревнуясь между собой, изо дня в день повышают производительность труда передовые бригады цеха.

Такое же соревнование развернулось между бригадами ковочных машин. Здесь первенство держит бригада молодого штамповщика тов. Бутина, а на фрикционных прессах—бригады тт. Сидельникова и Синициной.

В тяжелой кузнице победителями соревнования между бригадами в ноябре вышли бригады тт. Петрова, Самнева, Криусенко и Мартюшева.

В ноябре отличилась бригада ремонтного мастера тов. Литвинова, впервые осуществившая серьезный капитальный ремонт двухдюймовой ковочной машины.

Успех в работе обеспечивает систематическое выполнение заданий всеми рабочими, бригадами, сменами и отделениями.

Мастера ежедневно проводят десятиминутки, на которых каждая бригада получает задания и отчитывается о его выполнении.

В ноябре значительно улучшилась сдача поковок по номенклатуре.

В трудные дни, когда цех должен был наверстать упущенное, значительно помог патристический почин служащих цеха—экономистки тов. Куприяновой, заведующей БТЗ тов. Кругликовой и других, которые работали в отделениях цеха во внеурочное время.

Нет сомнения в том, что коллектив кузнечного цеха будет из месяца в месяц множить свои трудовые успехи.

Я. Бурман, начальник кузнечного цеха.

★
Иваново. Ольга Корабейникова—одна из молодых ткачих Ивановского меланжевого комбината. В августе прошлого года она, окончив школу ФЗО, пришла на производство. Ей дали сначала два станка, а потом она пожелала работать на четырех, а затем на восьми станках. Вступая в соревнование в честь 30-летия Великого Октября, тов. Корабейникова попросила перевести ее на 16 ткачих станков. Теперь она выработывает ткань в счет второй годовой нормы. На снимке: Ольга Корабейникова.



РЕШИТЕЛЬНО УСТРАНИТЬ ПРИЧИНЫ ВЫСОКОГО БРАКА

В тракторном цехе имеется много причин, тормозящих выполнение программы, но основной бич производства—это брак. В цехе обрабатывается до 150 наименований деталей. Для анализа процента брака мы взяли 40 наименований деталей, одинаковых по трудоемкости, обработанных на разных участках за период с января по октябрь 1947 года.

На 1-м участке средний процент брака составляет 4,3 процента вместо допустимого 2,95, на втором участке—7,55 вместо 3,2 процента, на третьем—8,94 вместо 6,8 и т. д.

Среднемесячный процент брака по цеху составляет 9,5 процента, вместо 4,6 процента. По отдельным деталям, как, например, по венцам (дет. 37-28-29-31 и 32) брак составляет в среднем 20,2 процента. Брак в тракторном цехе больше допустимого в 2-3 раза, а по некоторым деталям еще больше.

В приведенных процентах брака входит только брак по вине рабочих и из-за слабого технического надзора. Сюда не входит, так называемый, скрытый брак.

Какие же причины влияют на увеличение процента брака?

1. Это прежде всего брак по вине рабочего, который получается вследствие небрежного отношения к работе или неопытности станочников. Так, например, 11 октября на третьем участке (мастер тов. Яковенко) по вине оператора тов. Сычиковой было забраковано 20 штук деталей 05-6 (прослабление диаметра 16); в тот же день на третьем участке было забраковано 15 деталей 39-3. Большие партии деталей 39-13 бракуются на 4 участке вследствие прослабления при шлифовке.

2. Брак по причине плохого технического надзора со стороны мастеров и технологов. На первом участке при обработке детали 39-14 получается повышенное биение диаметров 180 относительно 160 из-за неправильности оправки; на пятом участке при обработке детали 36-6 и 36-3 получается брак также вследствие неправильности оправки; на шестом участке из-за неправильности кондуктора при обработке детали 36-3 получается смещение отверстия.

3. Брак вследствие нарушения технологических процессов. Такой брак получается на обработке детали 39-1 из-за неправильного сверления базовых отверстий; закругление зуба на венцах 37-28-29-31-32 делается после чистовой обработки, вместо того, чтобы ее делать после черновой. На детали 38-41 вместо того, чтобы делать сначала токарную работу, после чего производить сверление 5 отверстий, эти операции делаются наоборот.

4. Станочники во время работы мало или вовсе не пользуются жестким измерительным инструментом.

5. Отсутствие контрольных приспособлений как для ОТК, так и для рабочих. Имеется ряд деталей, которые после изготовления должны соответствовать чертежу. Проверить их в процессе обработки можно только при наличии контрольных приспособлений. Таких приспособлений заказано инструментальному цеху 33 штуки, однако до сего времени получено только 10 штук. Отсутствуют контрольные уста-

новочные шестерни, а также контрольный станок типа „Браун-Шарп“.

Организация выдачи заготовок на участках производится без всякого учета, что дает возможность скрыть брак. Вывозка полуфабриката с участков, транспортировка деталей стоят на низком уровне, шлифованные детали бросаются в телегу без тары, что также является причиной, влияющей на увеличение брака.

Для того, чтобы организовать систематическое снижение брака и добиться в этом направлении существенных результатов, необходимо, по нашему мнению, провести следующие мероприятия:

1. Производить инструктаж рабочих, с тем, чтобы каждый, изготавливающий изделия, знал допускные размеры производимой операции и пользовался мерительным инструментом.

2. Необходимо, чтобы каждый рабочий имел свой соответствующий мерительный инструмент по каждой межоперационной и окончательной операции.

3. Технологом и мастерам участков необходимо совместно установить график проверки всех приспособлений, оправок, кондукторных втулок для определения годности или необходимости ремонта их.

4. Для тех деталей, которые обрабатываются по нарушенному технологическому процессу необходимо добиться оснастки и начать изготавливать их по строго утвержденному техпроцессу.

5. Необходимо добиться изготовления в инструментальном цехе заказанных контрольных приспособлений как для ОТК, так и для рабочих участков.

6. Добиться культурной транспортировки деталей в термический цех и склад готовых деталей в соответствующей таре и провести необходимый инструктаж рабочих-грузчиков.

Внедрение всех этих мероприятий обеспечит резкое снижение брака.

Б. Вишневецкий, старший контрольный мастер ОТК тракторного цеха.

Ответственный редактор С. ЛИСКВР