

Трудовой Тема

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

№ 74 (557) | Четверг, 23 июня 1949 г. | Цена 10 к.

Долг сталелитейщиков

Выполняя взятые в социалистическом соревновании обязательства коллектив сталелитейного цеха добился в прошлом месяце значительного улучшения в своей работе. За выполнение майской программы сталелитейщикам присуждено переходящее Красное знамя горкома ВКП(б) и горисполкома, что обязывает их не только закрепить достигнутое, но и добиваться дальнейшего повышения производственных и экономических показателей.

Однако, итоги работы в первой половине июня показывают, что хозяйственные, партийные и профсоюзные руководители цеха не приняли всех мер к тому, чтобы производственный график выполнялся и перевыполнялся с первых же дней месяца. В июне коллектив сталелитейного цеха намного снизил выработку и недоделал значительное количество стального литья, не выполняется график по выпуску такой детали, как трап, чем тормозится работа других цехов и создается угроза срыва выполнения заводом июньской программы.

Слабо выполняются коллективом сталелитейного цеха обязательства по снижению брака, экономии металла, по увеличению производительности труда, по

снижению себестоимости продукции, по развертыванию бригадного и индивидуального соревнования.

Причины ухудшения работы цеха заключаются, прежде всего, в недостаточной помощи цеху со стороны отдела главного металлурга, а также в ослаблении организации труда со стороны руководства цеха.

Долг сталелитейщиков — немедленно покончить с отставанием и наверстать упущенное. Каждый рабочий, каждый руководитель производства должен помнить, что от работы сталелитейного цеха во многом зависит выполнение июньского плана по выпуску тракторов и запасных частей. Каждый член коллектива цеха должен проникнуться чувством ответственности за выполнение своих обязательств.

Задача хозяйственных, партийных и профсоюзных руководителей цеха — значительно улучшить организацию труда, еще шире развернуть бригадное и индивидуальное соревнование, мобилизовать коллектив на успешное выполнение июньской программы и удерживать первенство в соревновании цехов машиностроительной промышленности города.

Соревнование токарей-скоростников Н. Петрова — АТЗ и П. Козловцева — СТЗ

Николай Петров обработал за смену 54 детали 30-16

Социалистическое соревнование между токарем нашего завода Николаем Петровым и токарем Сталинградского тракторного завода Павлом Козловцевым с каждым днем дает новые замечательные результаты.

На днях в очередной номере газеты «Трактор», Сталинградского тракторного завода, сообщалось о том, что Павел Козловцев встав на стахановскую вахту в честь XIX годовщины своего завода, впервые в послевоенный период дал за восемь рабочих часов 50 деталей 30-16. Узнав о новой высокой выработке сталинградца, Николай Петров решил, что бы то ни стало перекрыть рекорд П. Козловцева.

21 июня токарь Н. Петров стал на стахановскую вахту в честь досрочного завершения на-

луговой производственной программы. Уплотнив свой рабочий день, изменив технологический процесс обработки, Николай Петров в этот день за восемь рабочих часов обработал 54 детали 30-16 (труба), перекрыл выработку сталинградского токаря на 4 детали и свою последнюю на 8 деталей.

— Я еще имею большие возможности для повышения производительности труда, — говорит Николай Петров, — нужно только провести ряд технических усовершенствований в станке. А 54 детали будут теперь моей ежедневной выработкой.

В этот же день тов. Петров перевыполнил свой полугодовой план, сдав 36 деталей сверх программы.

А. Дмитриева.

Шире социалистическое соревнование за высокую культуру на рабочем месте!

В бригаде тов. Гусынина

Первым откликнулся на патристический призыв помощника мастера комбината «Трехгорная мануфактура» Владимира Ворошина бригадир формовочного конвейера № 4 чугунолитейного цеха тов. Гусынин.

19 июня, используя выходной день, вся бригада в составе тт. Логовских, Тополева, Кравцова, Габура, Олейникова, во главе с бригадиром тов. Гусыниным пришла в цех и занялась укладкой пола чугунными плитами. Выполнив эту работу, бригада тщательно пе-

рсмотрела все детали формовочной машины, протерла их и смазала.

Сейчас рабочее место бригады стало неузнаваемым. Тщательно подметенный пол поливается в смену несколько раз, около конвейера лежат аккуратно сложенные стержни блока. Машина работает бесперебойно.

Формовщики полны стремления бережно относиться к оборудованию и постоянно поддерживать чистоту и порядок на рабочем месте. В. Манен.

Чистота и порядок — основа успехов

Возле компрессорной станции были горы земли и всевозможного мусора, который накопился в течение нескольких лет. С самого начала существования завода ни разу не было сделано попытки произвести очистку площадки от захламленности.

В мае, как только вышел приказ директора о наведении чистоты и порядка на территории завода, коллектив компрессорной станции горячо взялся за дело. Нужно было убрать сотни кубометров земли и выравнять площадку. Требовалось затратить большое количество энергии и времени.

На общем собрании коллектив компрессорной станции принял решение: каждому рабочему, ИТР и служащему ежедневно после работы оставаться на 2 часа для наведения чистоты и порядка вокруг цеха. Ценой больших трудов коллектива, площадка возле компрессорной станции полностью изменила свой вид. На месте, где недавно были горы земли и хлама разбит сквер. Зеленеют, любовно посаженные работниками станции, маленькие деревья. Все они хорошо прижились и коллек-

тив уверен, что через несколько лет из этих маленьких зеленых саженцев будут красивые большие деревья. Вся площадка обнесена оградой и засеяна травой. Возле входа в цех руками молодых работников Ани Синцовой и Ани Борисовой сделана небольшая клумба и посажены цветы. Дорожки в сквере посыпаны песком и старательно обложены кирпичом.

В целях лучшего ухода за зелеными насаждениями коллектив выделил ответственных товарищей, которые производят поливку деревьев.

Весь коллектив компрессорной станции строго следит за сохранностью насаждений и доволен тем, что наш труд приносит пользу и является частью большого важного мероприятия по наведению чистоты и порядка на территории нашего завода.

Вместе с наведением чистоты вокруг цеха, изменился и внутренний вид компрессорной станции. Выбелены стены, вымыты стекла окон и покрашены рамы.

М. Висинцев, партгрупорг компрессорной станции.

По примеру Владимира Ворошина

Замечательная инициатива помощника мастера комбината «Трехгорная мануфактура» Владимира Ворошина, предложившего развернуть социалистическое соревнование за образцовую чистоту и порядок на рабочем месте, с каждым днем находит все больше и больше последователей.

Вслед за бригадой формовщиков чугунолитейного цеха, бригада сталеваров печи № 4 сталелитейного цеха, которой руководит тов. Бабешков, взяла также обязательство навести должную культуру на рабочем месте.

Выступая на цеховом собрании от имени своей бригады, тов. Бабешков сказал:

— Сегодня мы прочитали в нашей заводской газете, что почин Владимира Ворошина уже подхвачен чугунолитейщиками нашего завода. Мы также включаемся в социалистическое соревнование за наведение культуры на рабочем месте и обязуемся сделать печь № 4 образцовой в цехе по чистоте и порядку. Это поможет значительно повысить производительность труда, давать качественную плавку. В этом нам должны оказать содействие сменным мастерам плавки тов. Чевардов и руководство цеха.

В. Журавлев, председатель цехкома профсоюза сталелитейного цеха.

Вручение переходящего Красного Знамени горкома ВКП(б) и горисполкома коллективу сталелитейного цеха

20 июня в сталелитейном цехе на стыке двух смен состоялось цеховое собрание рабочих, служащих и инженерно-технических работников, посвященное вручению коллективу цеха переходящего Красного знамени городского комитета ВКП(б) и горисполкома за достигнутые успехи в мае.

От городского комитета партии выступил секретарь заводского партийного комитета тов. Иванченко.

Рассмотрев итоги социалистического соревнования цехов предприятий города за май, городской комитет ВКП(б) и горисполком вынес решение — присудить переходящее Красное знамя коллективу сталелитейного цеха, перевыполнившему майскую программу.

Знамя принимает начальник сталелитейного цеха тов. Сидоренко. Выступая от имени коллектива сталелитейного цеха, он говорит, что в мае цех работал хорошо, но в начале июня положение изменилось. С первых же дней июня цех начал недодавать стальное литье.

Особенно много недоламо траков. Сейчас перед сталелитейщиками стоит большая задача — за оставшиеся 10 дней наверстать упущенное и выполнить программу как по основному литью, так и по слаче деталей в запасные части.

— Задача плавильщиков, — продолжает тов. Сидоренко, — давать в смену не менее 8 плавков, не выливать ни одного килограмма стали на землю, все плавки сливать только в формы. Задача формовщиков — бесперебойно принимать все плавки, формовать без брака. Задача термообрубщиков — все детали сдавать строго по графику, выполнять план по слаче траков в запчасти.

Выступая от имени формовщиков, старший мастер формовки тов. Хаит заверил присутствующих, что коллектив формовочного отделения значительно улучшит свою работу и сколько бы сталевары ни давали плавков все они будут приняты.

Инструктор термообрубного отделения тов. Вербицкий от-

метил, что вследствие плохой работы формовщиков, термообрубщики работают неритмично. Так, 20 июня в смене тов. Милохова большая часть рабочего времени была использована нерационально, так как из поданного количества траков 1040 ушло в брак по вине формовщиков.

Электрик тов. Минин заверил собрание, что все электрооборудование будет работать бесперебойно. Коллектив электромастерской приложит все усилия, чтобы по его вине не было простоев.

В своих выступлениях бригадир сталеваров тов. Бабешков, бригадир формовщиков тов. Труфанов, мастер формовки тов. Косьянчук и другие взяли обязательства: значительно повысить производительность труда, систематически перевыполнять производственные задания, приложить все усилия, чтобы переключить Красное знамя при подведении итогов за июнь осталось у коллектива цеха.

В. Обухов.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Политшколы закончили учебный год

13 июня во всех политшколах сети партийного просвещения на нашем заводе прошли итоговые занятия, которыми было охвачено 97,8 процента слушателей.

Из 458 слушателей политшкол за учебный год изменили форму учебы или же выбыли в другие парторганизации только 12,8 процента, что говорит о стабильности состава политшкол. 70 процентов слушателей заключением комиссий переведены для учебы в кружки по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)». 1,5 проц. — определена учеба в школах рабочей молодежи, 1,5 проц. — самостоятельные занятия по текущей политике под контролем секретарей парторганизаций.

22,3 проц. слушателей оставлено на повторный курс обучения в политшколах.

Основной причиной большого процента оставшихся на повторный курс обучения является слабая посещаемость слушателями занятий политшкол, что отразилось на их успеваемости.

В отличие от прошлого года, партийная учеба в этом году проходила более успешно и

организованно. Хорошо проходили занятия в политшколе при парторганизации ремонтно-строительного цеха, где руководителем политшколы тов. Сахаровский. Все 14 слушателей с хорошими оценками переведены в кружок по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)». В политшколе парторганизации ЦБТ (руководитель тов. Шварцбург) из 18 слушателей переведены в кружок 14, в школу рабочей молодежи — 2 и оставлены на повторный курс 2 слушателя.

С отличными оценками закончили учебу слушатели: тов. Иванов — моторный цех, тт. Бородин, Кравцов, Юрчак, Вдовин и Семёнов — чугунолитейный цех, тт. Кузнецов, Марков — сталелитейный цех, тов. Распопов — инструментальный цех, тт. Петрушов, Наволокина — ОРС, тт. Бобриншев, Гусляков, Горелов — ЦБТ, тт. Ордин, Пекшин, Дудник — цех шасси, тт. Староверов, Степанова — ЖКО, тт. Афония, Котко, Шарашкин — пресовый цех, тт. Тимония, Федудов, Машенко — ремонтно-строительный цех и многие другие. Всего с отличными и хорошими оценками

закончили политшколу 50 процентов слушателей.

Недобросовестно отнеслись к учебе тов. Пикунь — кузнечный цех, имеющий семилетнее образование, тов. Логинов — чугунолитейный цех, имеющий 5 классов образования, тов. Соколовский — чугунолитейный цех, — 6 классов образования, тов. Ситников — чугунолитейный цех — 6 классов, тов. Ячменев — сталелитейный цех — 6 классов, тов. Пашинская — ОРС — 8 классов, тов. Марголин — пресовый цех — 9 классов, тов. Иванова — ТЭЦ — 8 классов и другие. Все они оставлены на повторный курс обучения в политшколе.

Учебный год окончен. Многие товарищи получили хорошую подготовку для дальнейшей систематической работы над повышением своего идейно-политического уровня.

Следует пожелать товарищам, успешно окончившим политшколы, использовать летние каникулы для подготовки к занятиям в кружках по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)».

Л. Борисов, зав. парткабинетом.

Итоговое занятие в политшколе ЦБТ

В политшколе при парторганизации цеха безрельсового транспорта (руководитель тов. Шварцбург) обучалось 18 человек. Занятия в политшколе проходили регулярно в течение всего учебного года. Пройдены все 13 тем по программе политшколы. Большинство слушателей систематически посещало занятия.

Прошедшее 13 июня итоговое занятие показало, что большинство коммунистов — слушателей политшколы в течение всего учебного года усиденно

работали над повышением своего идейно-политического уровня и подготовились для перехода в кружок по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)».

Следует отметить особую активность на итоговом занятии коммунистов тт. Гражданкина, Гуслякова, Бобриншева и Деметьева. Они получили оценки «отлично». 4 человека получили оценки «хорошо» и 8 «удовлетворительно».

16 слушателей получили достаточные знания в политшко-

ле и переведены в кружок по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)». Только 2 человека — тт. Новосельцев и Ширшов получили неудовлетворительные оценки и оставлены в политшколе для повторного курса обучения. Тт. Новосельцев и Ширшов не усвоили пройденный материал по той причине, что нерегулярно посещали занятия в политшколе.

А. Горелов,

парторг цеха безрельсового транспорта

ФЛАГ ПОДНЯТ

День 19 июня выдался на редкость погожим. С самого утра к пионерскому лагерю стрейтresta № 46 «Борисовка» начали съезжаться автомашины с родителями детей, находящихся в лагере. В этот день в торжественной обстановке должно было состояться открытие лагеря.

Еще накануне пионеры красочно оформили свой лагерь. У входа был установлен большой портрет лучшего друга советской детворы, вождя и учителя всех трудящихся великого Сталина.

Красиво выглядела линейка, на которой должно состояться традиционное открытие лагеря. На одном ее конце стоит высокая мачта. К ее тросику прикреплено алое знамя, готовое каждую минуту взвиться вверх.

Хорошо была оформлена и каждая палатка. Готовясь к этому торжественному дню, дети любовно выложили на песке словесными шишками лозунги, посвященные великому Сталину и его ближайшим соратникам. У входа в каждую палатку — портреты вождей партии и правительства, украшенные цветами и ветвями, красные флажки.

3 часа дня. По сигналу горна пионеры выстроились около линейки. Перед каждым отрядом — председатель совета отряда. Председатели принимают рапорты от звеньевых о наличии пионеров. По-военному отбивая шаг, звеньевые доложили, что на линейке присутствуют все пионеры. В свою очередь, председатели совета отряда докладывают председателю совета дружины о готовности отрядов к торжественному поднятию флага.

Выстроившись с двух сторон трибуны, на которой стоят горнисты и председатель совета

дружины, пионеры стоят по команде «мирно». Их взоры обращены на алое полотнище флага.

Торжественную тишину нарушают звуки горна. Одновременно метр за метром вверх поднимается красное знамя. Поднявшись до вершины мачты, оно остановилось, трепеща при резких порывах ветра. Пионеры исполняют «Гимн Советского Союза». Лагерь открыт.

Выступившие на открытии лагеря заместитель управляющего трестом тов. Зяблин, секретарь партбюро треста тов. Бурковский, председатель построикома тов. Балачевцев поздравили пионеров с открытием лагеря и пожелали им хорошо отдохнуть.

С ответным словом выступила пионерка Галя Ужова. В стихах, она от имени всех пионеров выразила благодарность великому Сталину за счастливое детство, за заботу о подрастающем поколении строителей коммунизма.

После этого с концертом выступила художественная самодеятельность. Группа пионеров исполнила литературный монтаж «Великому Сталину — слава» и песню «Московский вальс». Галя Ужова прочла стихотворение «Сибирь», а также был исполнен ряд других номеров. Затем начались массовые танцы и спортивные соревнования. С наступлением сумерек в отрядах зажглись пионерские костры, на которых пионеры делились впечатлениями о прошедшем дне, пели пионерские песни.

В 11 часов вечера в лагере наступила полная тишина. Торжественно отпраздновав открытие лагеря, пионеры спали глубоким сном.

В. Донцов.

ВО ИМЯ РОДИНЫ

Роман Владимира Попова «Сталь и пламя» удостоен Сталинской премии.

Автор романа, инженер-металлург по профессии, хорошо знает жизнь, о которой пишет. Он показывает ее правдиво, с партийных, большевистских позиций. Он выступает не как сторонний наблюдатель событий, а как активный их участник, как подлинный советский патриот, для которого нет ничего дороже судьбы социалистической Родины, нашего народа. Отсюда та истинная взволнованность, та страстная повествовательность, которые заставляют читателей остро переживать происходящее в романе.

Действие романа разворачивается в Донбассе и на Урале в годы Отечественной войны. Первые главы показывают самоотверженный труд наших рабочих и инженеров на металлургическом заводе Донбасса. Жизнь каждого из них, жизнь всего коллектива подчинена одной задаче — быстрее и лучше выполнять заказы фронта. Когда же фронт приблизился к заводу, организованно произ-

водится демонтаж и эвакуация на Восток его оборудования. Людям бесконечно трудно и горько разнимать на части тело родного завода. Сердца у них обливаются кровью: ведь весь смысл жизни был в созидании, а теперь приходится разрушать... Но все знают: так необходимо; это единственно правильный выход в сложившейся тяжелой обстановке; это продолжение упорной борьбы с врагом за победу своей Родины. И, сжав зубы, люди мужественно выпеляют столь непривычное, тяжелое для них дело.

Оказавшись на Урале, донецкие рабочие и инженеры еще больше напрягают свои силы в самозабвенном труде для нужд фронта. Те же, кто остался в Донбассе, в тылу врата целиком отдаются героической подпольно-партизанской борьбе с захватчиками. Ее разворачивают коммунисты и комсомольцы, составившие ядро подпольной группы, — Сердюк, Теплова, братья Прасоловы. Ее ведут беспартийные рабочие Иван и Федор Воробьевы, Луценко, инженер Крайнев и другие. Все они, ежечасно рискуя жиз-

ню, совершают благородные патристические подвиги.

Писатель показывает организующую и направляющую роль большевистской партии в этой борьбе. Подпольная группа была заранее создана городским комитетом партии. Ее деятельностью руководит штаб партизанского движения и Центральный Комитет большевиков Украины. Коллективная, организованная борьба, направляемая партией, приводит к серьезным результатам. Усилия Крайнева были малооплежны, пока он действовал в одиночку. Его деятельность стала эффективной, когда он связался с подпольной организацией.

Особенная ценность романа Владимира Попова состоит в изображении индустриального труда, как вдохновенного социалистического деяния наших рабочих и инженеров, как практического, боевого воплощения их порыва советского патриотизма.

Подлинно поэтической красотой наполнены описания выплавки стали. Это не внешнее любование производственно-техническими про-

цессами. Только о любимом деле может так писать человек. Любимым оно является не для одного автора, а для всех героев романа — советских рабочих и инженеров. Раскрытию их образов, их духовного облика и служат картины производства.

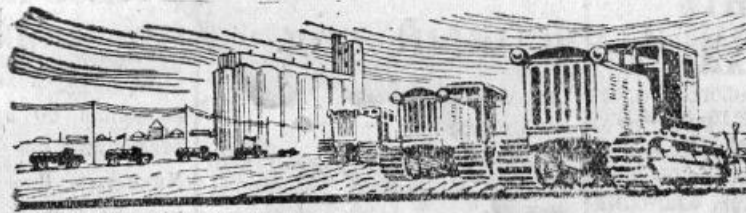
В. Попов отлично показывает, что работа на заводе — это глубоко осмысленная, целенаправленная, творческая деятельность советских людей. Мы видим это сразу же, в первых главах романа. Сталевары Никитенко, Опанасенко, Шатилов, Луценко, инженеры Крайнев и Макаров, партийные работники Гасовой и Матвиенко — все они живут единым патристическим устремлением. У всех у них одна забота — дать своей стране, своей армии больше высококачественной броневой стали, выпуск которой только что освоен. В этом выражается их беззаветное служение Родине, их активное, сознательное участие в войне против фашистских варваров.

О том, насколько органичным стало для наших рабочих новое, социалистическое отношение к труду, насколько велик их патриотизм, ярко говорит образ деда Дмитрия. Афанасий Михайлович

Дмитрий всю жизнь проработал в мартовском цехе, поднявшись от каменщика до обер-мастера каменных работ. Состарившись он ни за что не хотел уходить из цеха. Крайнев определил его заведующим складом огнеупоров. Но Дмитрий мало сидел на складе. Целыми неделями он ходил по цеху, везде доглядывая, во все вмешиваясь. Он стал чем-то вроде внештатного инспектора. И хотя формальных прав у него не было никаких, — его все слушались. Произошла авария печи. На ликвидацию ее требовалось десять дней. Дмитрий додумался, как сократить этот срок до одного дня. Во время эвакуации неутомимый дед берет шефство над детьми. Приехав на Урал, он и там развивает неутомимую общественную деятельность.

Развернуто и глубоко изображает писатель работу на уральском заводе. Он не рисует идиллии, он показывает и трудности, и противоречия, и ошибки отдельных работников. Но все побеждают общесоюзные интересы, общенародные интересы, владение нашими людьми. В боевом содружестве рабочие и инженеры Урала и Донбасса добиваются новых производственных достиже-

Трибуна

СТАХАНОВСКОГО
ОПЫТА

Бригадир-формовщик тов. Вазанов

В целях обмена опытом стахановской работы, редакция газеты публикует корреспонденцию о бригадире-формовщике Харьковского тракторного завода тов. Вазанове.

Введенные по заводу новые прогрессивные нормы должны обеспечить дальнейший рост производительности труда и повысить использование оборудования.

Разработанные в цехах мероприятия, обеспечивающие дальнейший рост производительности и освоение новых норм, должны внедряться в творческом содружестве стахановцев, мастеров и технологов. На заводе не должно быть ни одного рабочего не выполняющего нормы. Помочь освоить нормы всем рабочим — благородная и первоочередная задача инженерно-технических работников цехов и отделов.

Благодаря творческой помощи работников сталейеха: начальника формовочного отделения тов. Ланиленко, мастера тов. Кошелева и технолога тов. Гущинского — бригадир-формовщик тов. Вазанов с первых дней работы по новым нормам выполняет их на 180—215 процентов.

По инициативе тов. Вазанова бригада формовщиков на 4 литейном конвейере перешла на работу на одной паре формовочных машин, вместо работы на двух парах.

В момент перехода были проведены организационные и технические мероприятия: оборудование машин пневматическим устройством для передвижения шредстоловок, оборудование бундеров над формовочными машинами пневматическими затворками и ограничителями заполнения

форм землей, вместо спаренных штоков на формовочных машинах объединены все 4 штока головной, установлен встречный направляющий шток для устранения пересыпания земли через опоку. Увеличили число опок и сделали их взаимозаменяемыми. Для устранения лишних движений на машинах установлены крючки для подвески наполнительной рамки вместо обрасывания ее на пол.

Рабочее место сборщицы форм перенесли на вторую сторону конвейера, это позволило ей не только собирать формы, но и снимать формы с машины, а освобожденный подсобный рабочий в это время стал подавать опоки на машину.

Правильная расстановка бригады и проведение технических мероприятий обеспечили выполнение и перевыполнение новых норм. Вместе с тем увеличился заработок бригады. У бригадира тов. Вазанова заработок увеличился в 2 раза.

Проведенные технические и организационные мероприятия обеспечили четкую и слаженную работу бригады.

На каждом участке, в каждой бригаде при участии стахановцев, мастеров и ИТР цеха необходимо быстрее внедрять намеченные мероприятия, обеспечить выполнение и перевыполнение новых норм и находить новые резервы повышения производительности труда.

Ярко проявляется это, например, в работе инженеров Макарова и Мокшина, в соревновании старого уральского рабочего Чермякова и молодого донецкого сталевара Шатилова. Прекрасно раскрывает В. Попов социалистический характер соревнования. Мы видим, что Чермяков и Шатилов, состязаясь за первое место, учатся друг у друга, помогают друг другу. «Соперники» являются боевыми друзьями, объединенными общей благородной целью.

Роман «Сталь и шлак» — первое литературное выступление В. Попова. Естественно, что книга не свободна от частных недостатков. Но в целом она представляет большую ценность по своему богатому жизненному содержанию, по идейно-художественной силе образов. Читается она с захватывающим интересом.

И работа донецкого завода, и эвакуация, и производственный подъем на уральском заводе показаны автором как частицы общей жизни страны, направляемой единой общегосударственной волей. Ру-

ководящая роль партии раскрывается на протяжении всего романа. К партии обращены лучшие чувства героев романа. В самых душевных словах выражают они свою беспредельную любовь к вождю партии и народа — великому Сталину.

В одном месте романа пед Дмитрий, объясняя беспокойную творческую работу наших людей, их заботу о государстве, говорит: «Сейчас все нити натянуты, и каждая из нитей к сердцу привязана». Это было сказано во время войны. Но не то же ли самое характерно для советских людей и в послевоенный период? Крепчайшими нитями связаны их сердца с пятилетним планом. Вся свою энергию, все творческие усилия направляют советские люди на быстрейшее выполнение грандиозных задач, поставленных перед страной товарищем Сталиным. Произведение В. Попова, посвященное годам войны, звучит очень актуально и действительно и в наши дни героической борьбы за досрочное выполнение послевоенной сталинской пятилетки.

Н. Лесючевский.

Токарь-скоростник Андрей Чернов

Пришел он в моторный цех совсем недавно, не имея никакой специальности. Вначале тов. Чернов работал робко, неуверенно, выполняя сменную норму на 50—60 процентов. В процессе работы, систематически повышая свою квалификацию, он добился выполнения сменного задания на 75—85 процентов. Такая выработка для него оказалась пределом на продолжительное время. Деталь А02-23, которую он обрабатывал, попрежнему оставалась остродефицитной и порой задерживала сборку моторов. Тов. Чернов стал задумываться над вопросом дальнейшего повышения производительности труда на своей операции. Он пошел по пути повышения режимов резания, но успеха не имел, так как резцы с обычной геометрией, оснащенные пластинкой твердого сплава ВК8, при повышении скорости резания имели низкую стойкость т.е. быстро «горели».

Когда в цехе появились резцы с отрицательными углами заточки и пластинкой твердого сплава Т15М6, тов. Чернов решил опробовать их на своей детали. Но увя! И на этот раз эксперимент не увенчался успехом. Станок оказался недостаточно мощным т.е. оставался под нагрузкой, причем пластинки ввиду своей хрупкости выкрашивались. Старший мастер участка тов. Супоницкий, заинтересовавшись экспериментами токаря, предложил обрабатывать деталь на более мощном станке.

Решив вместе с тов. Супоницким первую представленную перед ним трудность — замену станка, тов. Чернов встретил ряд новых трудностей. В связи с тем, что деталь представляла собой стальное углеродистое литье с довольно высокой твердостью до 260 единиц по Бриннелю, с неравномерным припуском и весьма твердой поверхностной коркой, а глубина резания иногда не превышала 1 мм, то резец даже с пластинкой Т16К6 имел весьма низкую стойкость. Пришлось пойти по пути снижения скорости. Наконец, при скорости 96 метров в минуту был достигнут некоторый прогресс: стойкость резца достигла 20—25 минут. Даже при такой скорости машинное время было сокращено с 4 минут до 2,6 минуты. Тов. Чернов стал выполнять и даже перевыполнять сменное задание. Заработок тов. Чернова возрос при этом в полтора раза.

Окрыленный успехом, он решил обрабатывать деталь вместо двух проходов (черновой и чистовой) за один проход. Попытка увенчалась успехом, причем обработанная поверхность по своей чистоте превосходила поверхность, получаемую прежним методом обработки. Таким образом, машинное время было доведено до 1,3 минуты.

Кроме того, было также установлено, что стойкость резца при увеличении глубины резания значительно увеличилась. Применяя резец с несколько иной гео-

метрией, тов. Чернов повысил скорость до 120 метров в минуту, сократив машинное время до 1 минуты. Работая на такой скорости, 18 июня он выполнил три сменных нормы и обработал 120 деталей. Стойкость же резца при этом была 40—50 минут. Однако и это не предел для скоростника тов. Чернова. Он уже думает над тем, как довести скорость резания до 150 метров в минуту.

Необходимо отметить большую заслугу в успехе тов. Чернова старшего мастера т. Супоницкого. Тов. Супоницкий советом и делом оказывал помощь скоростнику в освоении новых режимов резания.

Однако при колоссальной экономии машинного времени (с 4 до 1 минуты) ручное время осталось прежним. Оно оказалось тормозом в дальнейшем повышении производительности труда. А между тем здесь кроются еще большие резервы. Так, для того, чтобы подпереть деталь с торца тов. Чернов расходует около 1 минуты времени, на освобождение от подпора расходует столько же времени. Для резкого сокращения ручного вспомогательного времени необходимо оснастить станок пневматическим приспособлением, которое позволит быстро и надежно подпереть деталь с торца и также быстро освободить ее от подпора. При решении этой задачи, тов. Чернов сможет дать в смену 5 сменных норм. К этому он стремится, этого он добьется.

И. Котенок.

Хорошее начинание моторщиков

Наладчики станков играют немаловажную роль в выполнении производственной программы завода. От степени их подготовки и знаний, от умения правильно наладить станки, от умения разбираться в технологическом процессе обработки деталей зависит качество изготовления деталей и производительность труда рабочих.

Подготовка и повышение квалификации наладчиков до сих пор проводилась в цехах завода неорганизованно. Руководство моторного цеха (начальник тов. Рывкин) и отдел технического обучения завода, учитывая недостатки в повышении квалификации наладчиков, перенесли работу по обучению наладчиков в учебные аудитории отдела технического обучения, сочетая теоретическую подготовку с практической производственно-учебной работой в цехе.

С этой целью ОТО завода созданы специальные курсы повышения квалификации наладчиков моторного цеха. На курсах наладчики изучат основы металловедения, чтение чертежей, допуски и посадки, станки и малодку их, режим резания и методы скоростного

резания, техпроцесс и технику безопасности.

Преподавателями курсов ОТО утверждены: начальник цеха тов. Рывкин, старший инженер центральной лаборатории тов. Найдовская, заведующий техбюро моторного цеха тов. Зонненберг, инженер тов. Воронин и другие. Слушателями курсов зачислены опытные наладчики моторного цеха тт. Шевченко, Крамаренко, Бушинов, Сальников, Наездников, Николашкина и другие.

17 июня начались занятия курсов. Перед началом занятий начальник цеха тов. Рывкин в своем вступительном слове разъяснил слушателям роль наладчика в решении задач, стоящих перед цехом.

Первая лекция по основам металловедения была прочитана старшим инженером центральной лаборатории тов. Найдовской.

Нужно надеяться, что это хорошее начинание моторщиков найдет отклик у руководителей других механических цехов и в первую очередь у руководителей цехов шасси, зуборезного, тракторомеханического и автоматного.

А. Макогон.



Лучший протяжчик зуборезного цеха Анатолий Михайлович Мокрушин приобрел себе широкую известность с тех пор, как в цехе начали внедрять шевингование деталей.

Шевинг-процесс впервые был применен в цехе в конце 1948 года. А. Мокрушин без отрыва от основной работы на протяжном станке изучал секреты шевингования. Он первым в цехе начал самостоятельно шевинговать детали 03-24, 03-25, 03-17.

Сейчас тов. Мокрушин выполняет сменные нормы выработки на 130—140 процентов.

На снимке: А. М. МОКРУШИН.

Фото А. Афониной.

Полностью ликвидировать потери сжатого воздуха

В 1948 году компрессорная станция в жаркий период года работала на техническом пределе и были предположения, что имеющегося оборудования недостаточно. Но причина была не в этом. Проверкой установлено, что 25 процентов произведенного компрессорной станцией сжатого воздуха терялось ввиду многих технических неисправностей оборудования.

Администрация завода, видя такое положение, приняла соответствующие меры по экономии сжатого воздуха, которые были поддержаны всеми рабочими. В результате этого коренным образом улучшилась работа цехов и самой компрессорной станции.

В текущем году расходование сжатого воздуха значительно сократилось и продолжает сокращаться. В марте экономия сжатого воздуха составляла 6 процентов, в апреле — 4 процента, в мае — 10 процентов и в первой половине июня — 15 процентов.

Чем же объяснить такое положение? В жаркое время года, как правило, расходование сжатого воздуха увеличивается. А у нас получилось наоборот.

Это прежде всего объясняется тем, что рабочие от которых зависит хорошая работа данного участка, не только поняли, но и по-большевистски стали относиться к экономии всех ма-

териалов, в том числе и сжатого воздуха. Благодаря этому сняты ограничения расхода воздуха в ряде цехов, которые существовали раньше и особенно в жаркое время года.

Но в настоящее время этому делу следует уделить еще больше внимания. Особенно это относится к рабочим ремонтникам. Необходимо своевременно производить ремонт как воздушных сетей, так и машин, работающих на сжатом воздухе, добиться полного устранения непроизводительных затрат воздуха, улучшить качество ремонта трубопроводов. Этим мы достигнем увеличения мощности машин и повышения культуры работы нашего завода.

Однако не все еще хорошо и на самой компрессорной станции. Несмотря на то, что в мае была годовая ревизия турбокомпрессора «ККБ», не устранены дефекты этой машины. Потери сжатого воздуха на самом компрессоре из-за негодных концевых лабиринтовых уплотнений не уменьшились, а наоборот, возросли.

Работники станции должны полностью устранить все имеющиеся еще у них неполадки, чтобы совершенно ликвидировать потери сжатого воздуха.

И. Якунин,
инспектор отдела главного энергетика.

Бездействие штаба по экономии металла

В начале текущего года в сталелитейном цехе был создан цеховой штаб по экономии металла и материалов. Возглавляет этот штаб заместитель начальника цеха по термообработке тов. Розин.

Но надо отметить, что ни общецеховой штаб, ни возглавляемые им комсомольские посты на участках никакой борьбы за сокращение перерасхода металла, за экономию материалов не ведут.

За последнее время, в результате прогара пробок при разливе, большая часть высококачественной стали выливает-

ся на землю и вывозится в отвал. Кроме того, отработанная формовочная земля также выбрасывается почти на 50 процентов с металлом.

Вместе с тем, штаб по экономии никаких мер не принимает, чтобы ликвидировать эти явления.

Бездействие комсомольского штаба по экономному расходованию металла и материалов тем более недопустимо, что за последнее время цех недоает значительное количество стального литья и отстаёт от графика.

В. Ж.

Рубцовский городской драматический театр начал смотр спектаклей по произведениям советских писателей

21 июня городской драматический театр показом сценической композиции П. Павленко и С. Радзинского «Счастье» начал смотр спектаклей по произведениям советских писателей. В первый тур смотра включена также пьеса А. Барынова «На той стороне».

Установлен следующий порядок смотра спектаклей:

- 21 июня «Счастье» — в гортеатре.
- 22 июня «На той стороне» — в гортеатре.
- 23 июня «Счастье» — в клубе АТЗ.
- 24 июня «На той стороне» — в клубе АТЗ.
- 25 июня днем и вечером «Счастье» — в гортеатре.
- 26 июня днем и вечером «На той стороне» — в гортеатре.

26 ИЮНЯ, В 5 ЧАСОВ ВЕЧЕРА, В ГОРОДСКОМ ДРАМАТИЧЕСКОМ ТЕАТРЕ СОСТОИТСЯ КОНФЕРЕНЦИЯ ЗРИТЕЛЕЙ ПО ИТОГАМ СМОТРА.



На Ленинградском аэродроме Добровольного общества содействия авиации начались летние занятия с курсантами аэроклуба — рабочими и служащими ленинградских предприятий и студентами высших учебных заведений.

Состоялись первые полеты и прыжки с парашютами.

На снимке: техник аэродрома А. Д. Сушкова готовит самолет к полету.

Фото А. Михайлова.

Прессклише ТАСС.

По следам выступлений «Боевого темпа»

«Когда будут оформлены резцы?»

Под таким заголовком в № 67 нашей газеты от 7 июня 1949 г. была помещена корреспонденция старшего мастера моторного цеха тов. Супонинского.

Заместитель главного технолога завода тов. Жежер в ответ на эту статью сообщил в редакцию, о том, что необходимые резцы для деталей А04-17, А21-23, и А21-3 оформлены в технологическом процессе и комплектуются картах.

По детали А02-23 оформление не производилось, так как акт внедрения скоростного резания цехом не оформлен и в отдел главного технолога не поступал.

КРАТКИЕ СООБЩЕНИЯ

Итальянское министерство труда сообщает о разрыве переговоров между конфедерацией аграриев и федерацией батраков об удовлетворении требований сельскохозяйственных рабочих в Италии, бастующих в течение 30 дней.

Выступления государственного русского народного хора имени Пятницкого в Болгарии проходят с большим успехом. Залы не могут вместить желающих присутствовать на концертах и они проходят на открытых площадках. В Пловдиве концерт состоялся на площади города, вместившей 50 тысяч человек.

В честь месячника советской культуры и болгаро-советской дружбы рабочие болгарских фабрик и заводов взяли обязательство повысить производительность труда и досрочно выполнить производственные планы. (ТАСС).

Окончание работы сессии Совета Министров Иностранных Дел

После нескольких закрытых заседаний 20 июня состоялось заключительное заседание Совета Министров Иностранных Дел, на котором был утвержден согласованный текст сообщения (комюнике) об итогах Парижской сессии.

Это комюнике показывает, что министры достигли соглашения по важнейшим статьям австрийского договора: о границах Австрии, о гарантии защиты прав славянского и хорватского национальных меньшинств, о репарациях. СССР получит от Австрии 150 миллионов долларов, нефтяные активы восточной Австрии и имущество Дунайской судоходной компании. В сообщении указывается, что заместители министров в скором времени возобновят свою работу с тем, чтобы не позднее 1 сентября 1949 года достигнуть соглашения по всему проекту договора.

Министры, как отмечено в комюнике, решили продолжить свои усилия, чтобы добиться восстановления экономического и политического единства Германии. В связи с этим оккупационные власти в Берлине будут вести четырехсторонние консультации, имеющие целью смягчение последствий существующего административного разделения Германии и Берлина. В частности, имеется в виду расширить торговлю и развить финансовые и экономические отношения между западными зонами и восточной зоной, а также между Берлином и зонами.

Министры предусмотрели созыв следующей сессии Совета Министров по германскому вопросу. Срок и другие условия созыва этой сессии будут обсуждаться представителями четырех держав в течение четвертой сессии Генеральной Ассамблеи в сентябре этого года.

Выступление трудящихся Парижа против деголлевской демонстрации

18 июня в Париже состоялось переименование одной из улиц города в улицу имени видного участника войны против гитлеровской Германии генерала Леклерка. Деголлевы решили использовать имя генерала Леклерка в интересах мобилизации фашистских сил и организовать 18 июня демонстрацию. Для участия в ней в Париж съехались деголлевские сообщники из различных городов Франции.

Многие признаки свидетельствовали о том, что деголлевы намеревались в этот день выступить против республики. Демократы и республиканцы

приготовились принять решительные меры против деголлевских заговорщиков. В городе состоялась мощная антидоголлевская манифестация. В ней приняло участие 200 тысяч человек. Число участников деголлевской демонстрации не превышало 30 тысяч.

Состоялся митинг участников республиканской контрманифестации. Единственно был принят манифест о решимости защищать республику от покушений деголлевских заговорщиков. Между республиканцами и деголлевами в ряде мест произошли столкновения. (ТАСС).

Письма в редакцию

Когда будут отремонтированы электрочасы?

В сталелитейном цехе имеется двое электрочасов, которые вот уже в течение двух месяцев не работают. Спрашивается, для чего эти часы и кто должен контролировать их ход?

Часы сталелитейщикам нужны для проверки работы смен. Часто бывает, что цеховой гу-

док гудит раньше или позже заводского, в результате чего табельщики не могут вести правильный контроль за приходом рабочих в цех и окончанием работы.

Д. Бородин,
председатель комиссии труда и зарплаты сталелитейца.

«Работаем до 5 часов 30 минут»

Закончив работу в 5 часов, я решил зайти в завком профсоюза и получить путевку в пионерский лагерь для своего сына.

За 13 минут я был уже в завкоме. Я подошел к работнику завкома тов. Кубышкиной и спросил, где можно получить путевку в пионерский лагерь. Тов. Кубышкина грубо ответила:

«Что, Вы не видите объявление, что мы работаем до 5 часов 30 мин.? А уже начало 6-го».

Меня интересует вопрос: во сколько часов нужно бросать работу, чтобы во время поспеть в бухгалтерию завкома профсоюза для разрешения своих вопросов?

А. Иванов,
слесарь тепломеханического цеха.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

Заводской комитет профсоюза и заводской совет ДСО «Торпедо» с глубоким прискорбием извещают о трагической смерти члена общества, слесаря прессового цеха

ПЕТРА НИКОЛАЕВИЧА АЛЕКСАНДРОВА
и выражают соболезнование семье погибшего.