

Твоевой теме

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

8-й год издания

Пятница

23

сентября

1949 года

№ 112 (595)

Выходит по средам, пятницам и воскресеньям

Цена 10 коп.

Товарищу Марселю Нашену

Многоуважаемый тов. Кашен!

В день Вашего 80-летия разрешите приветствовать Вас, как одного из основателей коммунистической партии Франции, верного сына французского народа и выдающегося деятеля международного рабочего движения.

Желаю Вам здоровья и долгой жизни на благо народа Франции и народов всего мира.

Крепко жму Вашу руку.

И. Сталин.

ЗА ЧЕТКУЮ, БЕСПЕРЕБОЙНУЮ РАБОТУ ОБОРУДОВАНИЯ

От того, насколько организовано и качественно проводится восстановительный ремонт станочного парка и всего заводского оборудования, насколько правильно эксплуатируется оно во многом зависит ритмичная работа предприятия. Четкая и бесперебойная работа оборудования является одним из решающих условий успешного выполнения задач по дальнейшему повышению производительности труда, уменьшению брака и улучшению качества выпускаемой продукции.

Во многих цехах нашего завода и, прежде всего в инструментальном, автоматном, ремонтно-механическом и тракторомеханическом оборудовании находится в удовлетворительном техническом состоянии. Начальники этих цехов благодаря правильному планированию и хорошей организации ремонтных работ, из месяца в месяц добиваются не только количественного выполнения плана ремонта, но и проводят его высококачественно. Это обеспечивает бесперебойность работы оборудования в этих цехах, отсутствует простой станков.

Однако в некоторых цехах еще бесхозяйственно относятся к оборудованию.

Систематически не выполняется график ремонта в цехах шасси (начальник тов. Жуков), моторном (начальник тов. Рывкин) зуборезном (начальник тов. Степанин) и других. В каждом из них имеется большая задолженность по ремонту, достигающая 30 и более станков. Механики и мастера-ремонтники не ведут повседневной борьбы за качество ремонта. Только за последние два месяца инспекторами отдела главного механика завода возвращено на повторный ремонт несколько станков.

Вследствие плохого ухода за оборудованием и небрежного обращения с ним в цехах допускаются большое количество аварий.

В прессовом цехе в последние месяцы произошло 11 аварий, большая часть из которых пала на участок старшего мастера тов. Козеева. 16 аварий произошло в моторном цехе на участках старших мастеров тт. Судоничко и Васильева. Большая также аварийность в сталечехе на участках плавки, земледельки и в других цехах.

Руководители цехов не ведут еще должной борьбы со станколомом. До сих пор, например, не выявлены виновники аварий в прессовом, тракторомеханическом и других цехах.

Перед коллективом нашего завода стоят большие задачи: при наращивании производственных мощностей всемерно улучшать качество выпускаемой продукции. Для решения этой задачи от начальников цехов и работников ремонтной службы требуется обеспечить бесперебойную работу оборудования, а для этого они должны добиваться систематического выполнения графика ремонта и производить его при высоком качестве.

В настоящее время на заводе по инициативе комсомольцев производится закрепление оборудования за рабочими. Это важное мероприятие должно найти всемерную поддержку у руководящих работников цехов. Оно позволит улучшить уход и сбережение оборудования и увеличить срок его службы. В связи с этим работники ремонтной службы должны в ближайшие дни подготовить оборудование к сдаче под личную ответственность рабочим, привести его в исправное состояние.

Курсы по повышению квалификации мастеров и слесарей-ремонтников

При отделе технического обучения нашего завода начали работать курсы по повышению квалификации мастеров-ремонтников, а в механических и заготовительных цехах — организованы курсы по повышению квалификации слесарей-ремонтников.

На курсах мастеров по 220-часовой программе обучается 50 человек. По окончании работы курсов проверка знаний слушателей будет произведена экзаменационной комиссией под председательством главного механика завода тов. Луккина.

Слесари-ремонтники будут обучаться с частичным отрывом от производства (на 1 час в дни занятий) по особой программе.

Курсы по повышению квалификации мастеров и слесарей-ремонтников должны сыграть важную роль в улучшении качества ремонта заводского оборудования.

Начальники цехов и механики должны обеспечить аккуратное посещение слушателями курсов и создать необходимые условия для успешного проведения занятий.

Новыми трудовыми подвигами встретим 32 годовщину Великого Октября!

Дмитрий Харлампович Коняев — последователь Нины Назаровой

Получив заработную плату, Дмитрий Харлампович Коняев — резборезчик тракторомеханического цеха — пришел домой грустный.

— Виданное ли дело, — рассуждал он сам с собой, — двести рублей из зарплаты высчитали за поломку метчика! А разве я виноват?

На столе лежал свежий номер газеты «Комсомольская правда». На самом видном месте в газете — портрет стахановки Уральского автомобильного завода имени Сталина Нины Назаровой. В газете рассказывалось об опыте ее работы. Дмитрий Харлампович прочитал статью, задумался...

На второй день, выйдя на работу, тов. Коняев долго возился со своим станком, стараясь привести его в надлежащий вид. Но дело было нелегким. Грязь и металлическая стружка набилась во

все щели. После упорного труда грязь стало меньше. Станок начал работать лучше. В этот день Дмитрий Харлампович сломал ни одного метчика.

После работы он обратился к мастеру тов. Кабану с просьбой — закрепить за ним станок и перевести его на хозрасчет. Мастер сообщил о желании тов. Коняева начальнику цеха. Последний дал согласие и просьба тов. Коняева была удовлетворена. Правда, актов не составляли, все было сделано на словах, но дело намного улучшилось.

Теперь отношение Дмитрия Харламповича к станку резко изменилось. После работы он не уходил до тех пор, пока станок не был очищен от стружки и ступившегося масла. Сменщику своему он строго наказывал также следить за чистотой станка и перестал принимать его в гряз-

ном виде. Все это позволило тов. Коняеву значительно снизить количество поломок метчика.

По его просьбе станок был отремонтирован, износившиеся части были заменены новыми. Станок начал слаженно и четко работать.

С тех пор прошло пять месяцев. Расход метчиков уменьшился с каждым днем. Вместо перерасхода появилась экономия инструмента. За пять месяцев тов. Коняев сэкономил метчиков на 1000 рублей. Возросла и производительность его труда.

Сейчас тов. Коняев систематически выполняет свое задание на 170 процентов. Качество продукции у него отличное.

— Таких результатов я добился благодаря комсомолке Назаровой, примеру которой я последовал, — говорит тов. Коняев.

И. НОВОСЕЛОВ.

Соревнование литейщиков двух заводов

В социалистическом соревновании с литейщиками Барнаульского завода транспортного машиностроения замечательных производственных успехов добивается коллектив чугунолитейного цеха. Перевыполняя дневные задания, чугунолитейщики бесперебойно подают детали на сборку тракторов и в запасные части.

Высокой выработки изо дня в день достигают обрубщики, наждачники подвесных и стационарных маждаков и барабанщики обрубного отделения, где старшим мастером тов. Воргуль. Лучшими рабочими отделения по праву считаются тт. Грищенко, Кульшан, Игнатьев, Бабченко, Столяров и другие. Их показатели — 180 —

200 процентов сменной нормы.

Стерженщики (старший мастер тов. Масленников), значительно улучшив за последнее время свои показатели, также ежедневно добиваются хороших успехов в труде. Стерженщины тт. Белоглазова, Дудкина, Ефремова, Тарасова и другие формируют и собирают стержни высококачественно, достигая 130 — 170 процентов выработки.

Среди формовщиков (старший мастер тов. Носик) высокой производительностью труда отличаются бригады, которыми руководят тт. Кривокрытов, Леонтьев и Приходько.

Успехи чугунолитейщиков являются залогом их победы в соревновании с барнаульскими литейщиками. В. Обухов.

Высокая выработка Формовщиков

Широко развернувшееся социалистическое соревнование за достойную встречу 32-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции принесит все новые и новые трудовые победы.

Вместе с другими коллективами высоких показателей в труде добиваются и формовщики сталелитейного цеха. 21 сентября коллектив смены, где сменным мастером тов. Мельник, при задании 26 тонн сформовал 31 тонну стального литья.

Формуя трак в трехмесячной опозе, 21 сентября бригада тов. Кунашовой подала на конвейер 420 онок, вместо 340 по норме.

М. Хант, старший мастер формовки сталелитейного цеха.

★

Ленинград. Мартеновский цех Кировского завода из месяца в месяц перевыполняет производственную программу по выпуску стали. 50 процентов плавки проводится скоростным методом.

На снимке: сталевар И. С. Семенов (справа), давший 69 процентов скоростных плавки и старший мастер плавильного участка С. М. Лебедев наблюдают за скоростной плавкой. Фото П. Федотова.

Прессклише ТАСС.

★



ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

УЧЕСТЬ ОШИБКИ ПРОШЛОГО ГОДА

1 октября начинаются занятия в сети партийного просвещения. Парторганизация инструментального цеха приложила все усилия, чтобы они начались организованно. Уже сейчас утверждены руководители кружков и политшкол.

Занятия в кружке по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)» будут вести коммунисты тт. Фельдман и Франкфурт. Они и в прошлом году руководили этими же кружками и показали хорошие организаторские способности, глубокие знания истории и теории большевизма. В результате итоговых занятий все слушатели, кроме одного, успешно сдали зачеты по 10 главам Краткого курса и сейчас будут изучать «Краткий курс истории ВКП(б)» с 11 главы.

Кружком по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)», созданного на базе политшколы, будут руководить тт. Шмуидак и Михайленко.

Особое внимание парторганизация уделила комплектованию политшколы. В прошлом году многие слушатели политшколы из-за недостаточной работы над повышением своего идейно-политического уровня, а также недостаточной подготовленности руководителя были оставлены

на повторный курс. Руководителем политшколы утвержден тов. Белоглазов, а заместителем тов. Мошкин, который в прошлом году занимаясь в кружке по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)», на итоговом занятии получил оценку «хорошо».

В кружке по изучению государственного устройства СССР в прошлом году вел занятия тов. Батищев. Это очень серьезный и подготовленный коммунист. Вести занятия в этом кружке ему поручено и теперь. Заместителем утвержден тов. Зиновьев, который самостоятельно хорошо изучил историю ВКП(б).

Руководителем кружка по изучению биографии товарища Сталина попрежнему остался тов. Л. Туревский.

В прошлом году основным недостатком политучебы была слабая посещаемость кружков и политшколы, а отсюда и плохая успеваемость.

Сейчас при комплектовании кружков и политшколы парторганизация ставит перед собой задачу — учесть все ошибки прошлого учебного года и в этом году их не допускать.

А. Таранак,
секретарь парторганизации
инструментального цеха.

Улучшить качество ремонта оборудования

Выполнение производственной программы и повышение производительности труда во многом зависит от того, в каком состоянии находится оборудование, от своевременного его ремонта. В цехе шасси есть отдел механика (механик тов. Дунаев) и бригады слесарей-ремонтников. Но несмотря на это, ремонт станков производится медленно и качество ремонта исключительно плохое.

На участке мастера тов. Базилевского станок № 9589 ремонтировался в течение двух дней — 18 и 19 сентября. Однако 20 сентября он простоял из-за неисправности с 8 часов утра до 12 часов ночи. Сверлильные станки №№ 7382 и 4349 ремонтировались 20 сентября весь день и 21 до 12 часов дня, но после ремонта они снова оказались неисправными. Распиловочный станок № 9589 для разрезки крошечной имеет плохое приспособление. Отдел приспособлений цеха взялся изготовить новое более усовершенствованное приспособление. Работу можно было выполнить в течение 12 часов, но прошла неделя, а новое приспособление все еще не готово. Целый год бездействует новый расточный станок № 11451. Несмотря на то, что мастер тов. Базилевский неоднократно обращался за помощью к механику тов. Дунаеву, станок все же не ремонтируется.

На участке мастера тов. Кошелева токарный станок вышел из строя в июле и до сих пор не отремонтирован. Полгода бездействует новый токарный станок № 1004. Для ремонта этого станка отдел главного технолога должен сделать чертежи, но эта работа не выполняется.

Острый недостаток в оборудовании ощущается на участке мастера тов. Однорала. Станок № 11250 не работает с апреля 1949 года, резьборезный станок № 9091 ремонтируется по 3-4 часа в каждую смену.

Систематический простой оборудования и плохое качество его ремонта объясняются низким уровнем знаний слесарей-ремонтников, бесконтрольностью со стороны мастеров отдела механика тт. Дружина и Писаренко и плохим руководством механика тов. Дунаева.

Администрации цеха необходимо потребовать от механика тов. Дунаева, чтобы ремонт оборудования производился своевременно и высококачественно.

И. Нарзам.

Перегиб в понимании тов. Жукова

В цехе шасси в последнее время никак не удается организовать техническое обучение кадров.

Нельзя сказать, чтобы рабочие и инженерно-технические работники цеха шасси не нуждались в повышении своей деловой квалификации, нельзя также сослаться на отсутствие помещения для занятий.

В июне этого года было решено провести занятия по повышению квалификации 28 наладчиков цеха. Было издано соответствующее распоряжение по цеху. Однако после двух-трех занятий эта группа распалась при полном равнодушии к этому со стороны руководства цеха.

В июле—августе было решено провести занятия по 50-часовой программе для повышения квалификации 39 рабочих цеха. Подобрали преподавателей. Отделом технического обучения был составлен учебный план, преподавателям розданы учебные программы. После двух занятий, на которые явились лишь 15—18 человек, группа распалась и учеба полностью прекратилась.

В августе было решено провести занятия со всеми мастерами и наладчиками цеха по глубокому изучению конструкции и технологических процессов изготовления деталей. Были заключены договоры с преподавателями — тт. Ткаченко, Щербань, Аносовым. Однако руководство цеха по сей день ничего не сделало для того, чтобы эти занятия начались.

В начале сентября в очередь

ной раз с начальником цеха шасси тов. Жуковым обсуждался вопрос о неудовлетворительном положении дел с техническим обучением в цехе и одновременно заострялся вопрос необходимости начать занятия со слесарями-ремонтниками, согласно приказу директора завода. Это уже окончательно перешло в чашу терпения тов. Жукова и он с раздражением заявил, что отдел технического обучения допускает перегиб, занимаясь столь настойчиво организацией техобучения.

Здесь уместно будет отметить, что выбор видов технического обучения и контингента учащихся производился по согласованию с заместителем начальника цеха тов. Ткаченко и секретарем партийной организации цеха тов. Кауфманом.

Совершенно очевидно, что начальник цеха шасси тов. Жуков, считая перегибом организацию технического обучения у себя в цехе не оказывает нужного содействия в этой работе. Возникает законный вопрос: что же является перегибом? Полное ли отсутствие техучебы в цехе, несмотря на безусловную необходимость в этом, или ряд организационных мероприятий, которые цех обязан осуществлять хотя бы в пределах установленного ему директором завода плана по техучебе?

Надо полагать, что правильный ответ на этот вопрос будет подсказан тов. Жукову в ближайшее же время.

Черников.

В прессовом цехе нарушается технология

21 сентября в прессовом цехе состоялось партийное собрание, на котором с докладом «О состоянии технологической дисциплины и качестве выпускаемой продукции» выступил начальник цеха тов. Колпаков.

Докладчик отметил, что по выполнению производственной программы прессовый цех является самым отстающим цехом завода. Он недодает на сборку тракторов и на склад запасных частей большое количество остродефицитных деталей. В цехе недостаточно развернуто социалистическое соревнование, низкая трудовая дисциплина, плохо соблюдается технология. Систематическое нарушение технологической дисциплины приводит к повышению процента брака и выпуску недоброкачественной продукции. Администрация цеха неоднократно получала сигналы о низком качестве капотов, швеллеров, баков и т. д.

Особенно неудовлетворительное состояние на прессовом участке. Из штамповой мастерской для прессов выдаются некачественные штампы, что приводит к массовым случаям выпуска бракованных деталей.

Докладчик отметил, что технический отдел цеха недостаточно работал над вопросом соблюдения технологической дисциплины, снижения процента брака. Описания всех технологических процессов в

цехе имеются только в одном экземпляре, на участках же их совершенно нет. Кроме того, техническое обучение рабочих и мастеров не проводится.

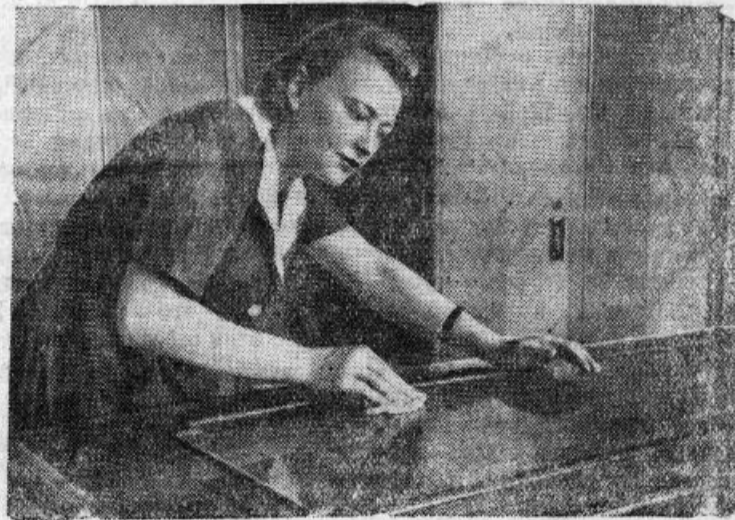
По докладу тов. Колпакова развернулись оживленные прения. Выступившие мастера и рабочие, анализируя причины брака резко критиковали работу технолога, технологов. Тов. Николаев в своем выступлении отметил, что вследствие нарушения технологии из хорошего, доброкачественного металла прессовщики выпускают большое количество бракованных деталей, что является совершенно недопустимым. В этом большая вина технологов и наладчиков.

Тов. Поливанов подверг резкой критике работу аппарата технического контроля, а также отметил, что в цехе не развернуто соревнование бригад отличного качества.

В обсуждении доклада выступили также тт. Звеницкий, Воронин, Шабруков, Шарашкин и другие.

Собрание приняло постановление, направленное на повышение производительности труда рабочих, соблюдение технологических процессов и снижение процента брака. Собрание также постановило более широко развернуть социалистическое соревнование за достойную встречу 32-й годовщины Великого Октября.

В. Михайленко.



Московская мебельная фабрика № 3 Министерства лесной и бумажной промышленности СССР держит переходящее Красное знамя Совета Министров СССР.

В первом полугодии фабрика выпустила основной продукции — платяных шкафов — на 55 процентов больше, чем в соответствующий период прошлого года.

Большое внимание уделяется улучшению качества продукции. 96 процентов выпускаемой мебели принимается первым сортом.

Некоторые бригады и стахановцы завершили пятилетнее задание.

На снимке: стахановка М. Ф. Некрасова за полировкой мебели. Она работает в счет 1951 года.

Фото В. Хухлаева.

Прессклише ТАСС.

ПОВСЕДНЕВНО УКРЕПЛЯТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ДИСЦИПЛИНУ

1 сентября на нашем заводе был объявлен месячник строгого соблюдения технологической дисциплины. Это вызвано тем, что в некоторых цехах и на участках не соблюдается технология, что вызывает повышенный процент брака. Этот же вопрос подвергся всестороннему обсуждению на состоявшемся 11 сентября общезаводском партийном собрании.

Как же соблюдается технологическая дисциплина в сталелитейном цехе? Анализ работы только за июль и август показал, что нарушения технологии вызвали повышенный процент брака и причинили большой ущерб заводу.

Особенно большой процент брака по тракту. Вследствие несовершенной технологии отливки трака имеются массовые случаи газосадовой раковины, ерезанной реборды. Но еще больший процент брака создается по вине самих формовщиков. Из-за неодновременной чиковки, закрепления опок обоями часты случаи перекося, а также раздутия трака: он имеет толщину в 15—16 мм. вместо 12—13 мм.

Самым недопустимым видом брака является формовка детали без стержней. В смене мастера тов. Мельника и инструктора тов. Новикова бригада тов. Китаевской в погоне за количеством совершенно забыла о качестве, вследствие чего 3 траков было заформовано без стержней, что принесло убыток цеху на 270 рублей. Такие же случаи наблюдались и в смене мастера тов. Рабиновича, когда бригада тов. Баклановой формовала трак без стержней, чем нарушались самые элементарные правила технологического процесса.

Наблюдаются случаи нарушения техпроцесса и на формовке детали 39 2 (звездочка). На формовке низов формовщик тов. Медведь пренебрежительно относится к обдуванию формы, что вызывает такой брак, как песочина, которую приходится вырубать, а потом заваривать. Тов. Андрияшко не чекует остоки, чем создается перекося.

В бригаде тов. Титовой 160 звездочек было заформовано без стержней (кольца и полукольца), что вызвало газовые раковины. Лишь по этой причине в августе было забраковано 200 звездочек.

Несмотря на то, что виновники брака были наказаны, положение не изменилось и сейчас. 19 сентября в смене мастера тов. Вербицкого (термообрубное отделение) кадилышки тт. Харитонов и Макейкин задержали толкание траков в печи, в результате чего 40 штук траков сторедело.

Из-за несоблюдения техпроцесса только в июне от брака, составившего по тракту 6,7 процента и по звездочке 12 процентов, цех получил убыток на сумму 181898 рублей, в августе — 167 тыс. рублей. Только в августе забраковано 8479 траков. Этого количества могло бы хватить более чем на 20 тракторов.

Брак не снижается и в сентябре. Только по вине плавыльщиков уже забраковано 190 катков, из них обвал — 11 штук, раздутие — 34 шт., холодный металл — 30 шт., недолив — 10 шт. и т. д. По звездочке из-за обвала забраковано — 4 шт., газовой раковины — 25 шт., холодного металла — 14 шт. По химанализу забраковано 38 штук.

Такие массовые случаи брака вызваны низкой культурой производства, плохой подготовкой рабочих мест и инструмента. Техдокументация, как правило, находится в беспорядочном состоянии, а мастера, инструкторы и рабочие совершенно ею не интересуются, а поэтому не соблюдается технологический процесс.

Кроме того, совершенно неудовлетворительно работает ОГК. Часты случаи, когда совершенно годные детали попадают в брак, а бракованные — в годные. Недостаточно уделяется внимания исправлению исправимого брака.

Повышение процента брака и рост случаев нарушения технологического процесса вызвано тем, что профсоюзная организация цеха (и. о. председателя

цехкома тов. Бородин) ослабила руководство соревнованием бригад отличного качества. Пока профсоюзная организация уделяла этому вопросу большое внимание, брак по цеху достигал всего 2—2,5 процента. Сейчас он достигает 4—5 процентов.

Сталевары тт. Пинчук, Горбачев, Балановский, формовщица тов. Кумашова, стерженщица тов. Петрушина, обрубщица мастера тов. Горчакова раньше работали без брака. Сейчас они забыли о своих обязательствах и выпускают бракованную продукцию.

Нет и делового сотрудничества между мастерами и технологями, а между работниками ОГК и мастерами часто происходят недоразумения, в то время как они должны работать в тесном контакте.

Большую помощь коллективу цеха в ликвидации нарушений технологического процесса должен оказать отдел главного металлурга. Однако руководитель этого отдела т. Прейгерзон — редкий гость в цехах. В цехе нет описания техпроцесса на термообработку деталей 32-2, 02-22, 02-23 и пр.

Сейчас перед коллективом сталелитейщиков стоит большая и почетная задача — ликвидировать нарушения технологического процесса и уменьшить процент брака. Для этого необходимо проверить знание техпроцесса у всех мастеров, инструкторов, бригадиров, рабочих, привести в надлежащий порядок техдокументацию. Кроме того, для лучшего состояния оборудования сталелитейщики должны подхватить ценный почин комсомолки-зуборезчицы Уральского автозавода имени Сталина Нины Назаровой и закрепить его за мастерами, бригадирами, рабочими.

Только при этих условиях коллектив сталелитейщиков с честью выполнит обязательства, взятые в соревновании в честь 32-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции.

В. Донцов.

Ленинградская область

Волховское ремесленное училище № 9 подготавливает квалифицированных рабочих для предприятий цветной металлургии. В хорошо оборудованных кабинетах и цехах учащиеся овладевают профессиями токарей, слесарей, электромонтеров, химиков, обучаются передовым методам труда.

На снимке: в кузнице ремесленного училища. Слева — мастер И. Н. Федунин проводит практические занятия. Фото Я. Ярина.

Прессклише ТАСС

В стройтресте № 46

Деревообделочники в предоктябрьском соревновании

Коллектив деревообделочного завода комбината производственных предприятий за 8 месяцев выполнил годовой план на 109 процентов. Выдано строительных пиломатериалов 17500 куб. метров вместо 16000 куб. метров по плану. Такого производственного успеха коллектив добился в результате напряженного труда всех рабочих. Так, стахановцы тт. Мержан, Кисельев, Геер, Могильников, Румищев и многие другие выполнили уже по 2,5 годовых нормы.

Впереди идет деревообделочный цех, которым руководит мастер тов. Мясников. Обсудив на производственном собрании обращение строителей 2 участка, коллектив деревообделочного завода обязался увеличить выпуск про-

дукции на 84 процента против годового плана.

Выключаясь в предоктябрьское социалистическое соревнование, коллектив деревообделочного завода принял обязательство: выпустить ежедневно на 25 процентов сверх плана высококачественного пиломатериала для бесперебойного снабжения всех строительных участков треста.

Однако, чтобы выполнить взятые обязательства, коллектив деревообделочного цеха в свою очередь просит отдел снабжения треста бесперебойно снабжать завод лесом в количестве 300 куб. метров в день.

Н. ОСИПОВ,

директор деревообделочного завода треста.

Беречь социалистическую собственность

Вопросы бережения государственного имущества, охраны строительных материалов неоднократно обсуждались на производственных собраниях коллектива 3 стройучастка. Мастерам и прорабам указывалось на халатное отношение к охране дефицитных строительных материалов, недостаток в которых влияет на выполнение производственного плана.

Однако не все мастера сделали для себя необходимые выводы. Мастер тов. Криволапов не проявляет никакой заботы о сохранении социалистической собственности. Ежедневно с его объекта строительства растаскивается большое количество остродефицитных материалов:

тес, половые доски и даже столярные изделия, разбираются комнатные перегородки, срываются полы.

Тов. Криволапов знает о расхищении, но мер никаких не принимает. Все ворота на объекте открыты, хотя пользуются проездом только в одном месте. Дневные дежурства здесь не установлены.

Начальнику участка тов. Волнычеву необходимо заставить тов. Криволапова организовать на участке дневную охрану, чтобы она обеспечила сохранность строительных материалов.

И. Иванов.

председатель цехового комитета профсоюза 3 стройучастка.

Порочная практика в оформлении нарядов

Построечный комитет треста уже разбирает нарушения в оформлении нарядов на 3 стройучастке.

Практика выдачи нарядов в конце месяца до сих пор еще не изжита среди мастеров и прорабов, в результате между мастером и бригадой происходит большое недоразумение.

20 сентября, бригадир каменщиков тов. Бабенко обратился к мастеру тов. Ладько с вопросом, когда будут выписаны наряды для бригады, ибо бригада проработала уже две декады и нет ни одного наряда. Тов. Ладько согласился с доводами бригадира и

тут же села составлять наряды, припоминая объем выполненных работ.

Но бригада тов. Бабенко в течение 20 дней сентября выполняла различные работы, которые естественно исчезли из памяти мастера тов. Ладько. В наряд она их не включила, в результате каменщики бригады тов. Бабенко недополучат своих заработанных денег.

Эти факты не единичны. Их допускают и другие мастера, а администрация участка никаких мер не принимает для устранения этих ненормальностей.

И. Азин.

К 100-летию со дня рождения И. П. Павлова

Медсанчасть нашего завода развернула деятельную подготовку к 100-летию со дня рождения русского ученого-физиолога И. П. Павлова.

Для проведения докладов и бесед на тему «И. П. Павлов — великий русский ученый патриот, основатель современной физиологии» выделены 5 док-

ладчиков. Доклады будут делать во всех цехах завода врачи медсанчасти тт. Муравчик, Буликоская, Либанова, Рыбкина и Кричевская.

26 сентября в клубе завода состоится торжественное заседание, посвященное юбилею великого ученого. Такое же заседание состоится в молодежном клубе завода.



В странах народной демократии

ВАРШАВА. На кладбище в Гдыне (Польша) находятся могилы советских солдат, павших смертью храбрых в боях за освобождение этого города. Чтобы почтить память погибших героев 17 сентября на кладбище собрались 50 тысяч жителей города. На могилы было возложено много венков от различных организаций и жителей города.

СОФИЯ. В юго-западной части Болгарии слана в эксплуатацию вновь выстроенная же-

лезная дорога Мареке—Бобовдол. Новая железная дорога протяжением около 20 км. связала богатый углем Бобовдольский район с железнодорожными магистралями страны.

Выступая на митингах по случаю открытия дороги ораторы отмечали, что это сооружение оказалось возможным осуществить благодаря ценной помощи необходимыми материалами и оборудованием со стороны братского Советского Союза. (ТАСС).

ЗА РУБЕЖОМ

Открытие 4-й сессии Генеральной Ассамблеи ООН

Во Флашинг-Медоус (близ Нью-Йорка) открылась 4 сессия Генеральной Ассамблеи Организации Объединенных Наций.

Для участия в работе сессии прибыл Министр Иностранных Дел СССР А. Я. Вышинский,

которого сопровождают члены советской делегации.

Генеральной Ассамблее предстоит обсудить немалое количество важных вопросов. Предварительный проект повестки дня сессии содержит 78 вопросов. (ТАСС).

Краткие сообщения

20 сентября исполнилось 80 лет со дня рождения одного из основателей и вождей коммунистической партии Франции руководителя популярной среди французских трудящихся газеты «Юманите» Марселя Кашена.

Закончились международные соревнования авиамоделистов, проходившие близ города Дебрессена (Венгрия). Первое

место завоевали авиамоделисты Советского Союза, на втором месте — команда Венгрии.

Французское правительство отказало председателю компартии Западной Германии Макс Рейману в визе на въезд во Францию. Рейман намерен был принять участие в торжествах по случаю дня рождения Марселя Кашена.

(ТАСС).



Привлечь к ответственности механика Миронова

На каждом участке при выполнении той или иной работы должны строгойшим образом соблюдаться правила техники безопасности. Но механик обрубного отделения чугунолитейного цеха тов. Миронов с этим не желает считаться.

Вот характерный случай. Тов. Миронов приказал крановщице тов. Ждановой почистить кран, находящийся под напряжением. Тов. Жданова заявила, что кран она будет чистить при том условии, если будет выключен электроток. Но тов. Миронов отказался это сделать и повторил свое приказание, несмотря на то, что это противоречило всем правилам техники безопасности.

Во время чистки крана тов. Жданова попала под высокое напряжение, вследствие чего получила ожог руки и была отброшена на стоящий рядом кран. Лишь случайно она не упала с 8-метровой высоты на горячие детали.

Все рабочие обрубного отделения возмущены действиями механика тов. Миронова. Однако Миронов заявил, что тов. Жданова виновата сама и лишил ее 20 процентов премии.

За такие незаконные поступки механик Миронов должен быть привлечен к ответственности.

И. ТУРУНИН,

рабочий чугунолитейного цеха.

Новый станок бездействует

Новый станок «Энимс» в тракторомеханическом цехе по приказу директора завода должен был быть пущен 1 июля 1949 года. Для пуска станка инструментальный цех обязался изготовить оснастку.

Отдел главного технолога долго задерживал чертежи для изготовления оснастки. Но вот чертежи готовы и переданы инструментальному цеху. Но инструментальщики не спешат с выполнением заказа.

Станок бездействует из-за отсутствия приспособления, а деталь 38-64 обрабатывается на старом станке, требующем капитального ремонта. Это нарушает технологию этой детали и нередко приводит к браку.

Коллектив тракторомеханического цеха интересуется, когда же инструментальщики изготовят приспособление для станка «Энимс»?

Н. ИВАНКОВ.

Международный обзор

Клика Тито и ее лакеи перед судом венгерского народа

16 сентября в Будапеште специальная коллегия Будапештского народного суда начала слушание дела венгерского государственного преступника, бывшего министра иностранных дел, шпиона иностранных разведок Ласло Райка и его семи сообщников.

Закончившийся допрос обвиняемых показал, что международной реакцией был разработан план свержения демократического государственного строя Венгрии. Прикидывавшийся венгром немец по происхождению, Ласло Райк на допросе показал, что у него уже почти 20-летний стаж провокатора, наемного агента полиции и разведки венгерского фашистского диктатора Хорти, немецкого гестапо, а затем американской, английской, французской и югославской разведок. Райк также показал, что фашистская клика Тито по поручению американской разведки непосредственно руководила венгерскими предателями и шпионами, подготовила свержение правительства стран народной демократии, пыталась оторвать их от Советского Союза и воспрепятствовать строительству социализма в этих странах.

Ближайший подручный Тито — палач югославского народа Ранкович поучал Райка, что в странах народной демократии «надо привести к власти буржуазно-демократические правительства, взять курс на капиталистическое развитие. Эти правительства должны будут ориентироваться на США».

Шпион и предатель венгерского народа бывший генерал-лейтенант инспектор венгерской армии Дьердь Палфи — непосредственный руководитель подготовки свержения народно-демократического строя в Венгрии — рассказал на суде, что вооруженный

переворот, готовившийся в Венгрии, был только частью плана разработанного в США. Палфи также показал, что фашистская клика Тито по заданию англо-американских хозяев вела и ведет шпионскую подрывную работу против Венгерской республики, стран народной демократии и Советского Союза.

Клику Тито и Ранковича перед венгерским народным судом представляет бывший югославский поверенный в делах в Будапеште Лаза Бранков. Бранков на допросе признал, что он по прямым инструкциям клики Тито, Ранковича, Джиласа и других проводил шпионско-подрывную работу в Венгрии, направленную на свержение народно-демократического строя.

Характеризуя применявшиеся кликой Тито — Ранковича методы вербовки шпионов, Бранков показал: «Ранкович дал указание использовать в этих случаях угрозы, запугивание людей разоблачением их преступлений. Это, понятно, относилось к тем, кто был связан с венгерской тайной полицией, гестапо, английской и американской разведками. Эти люди становились самыми лучшими нашими агентами. Мы их легко держали в своих руках. Ранкович, давая эти указания, не скрывал, что это гестаповские методы и даже подчеркивал, что из опыта гестапо нужно многое перенять. Я думаю, что по отношению к Ранковичу и Тито американцы также применили эти методы. Мне кажется, что американцы имеют в своих руках документы, компрометирующие Тито и Ранковича в их старых связях с полицией, и, пользуясь этим, держат их в руках. Во время войны Ранкович с небольшой группой партизан попал в руки к немцам и был

доставлен в гестапо. Через короткий промежуток времени Ранкович оказался на свободе, в то время как остальные захваченные партизаны были расстреляны немцами. В связи с этим у некоторых партизан возникло подозрение, что Ранкович был завербован гестапо и выслушен. В 1941, 1942, 1943 гг. Тито вел переговоры с немцами, соглашаясь прекратить войну против них в том случае, если ему разрешат создать в Югославии свое правительство. Об этом тогда много говорили в его окружении. В середине 1943 года в связи с приближением Советской Армии эти переговоры были прекращены. Тех, кто знал об этих переговорах начали посылать на самые опасные участки фронта. Таким же образом поступали с людьми, которые не одобряли связи группы Тито с англичанами и американцами. Сотни таких людей погибли».

В своем показании другой обвиняемый — американский шпион-троцкист Тибор Сеньи сообщил, что, как он слышал от других и как убедился сам, «в 1944 году между Тито и Даллесом (руководитель американской разведки в Швейцарии в годы войны Г. П.), уже имелась тайная связь и эти переговоры о координации деятельности на послевоенный период, с целью чего была организована подрывная группа Тито, направленная против Советского Союза».

Никто из находящихся на скамье подсудимых не посмел опровергнуть ни одного из предъявляемых обвинений.

Все свободолюбивые, честные люди мира испытывают удовлетворение от того, что фашистская рука наемников англо-американского империализма остановлена во-время.

Крах валют маршаллизованных стран

Так называемый «план Маршалла», разработанный американскими империалистами в целях закабаления стран Западной Европы и некоторой оттяжки идущего на США экономического кризиса, не может спасти США от кризиса, и ведет маршаллизованные страны к катастрофе.

Особенно тяжелое положение сложилось в Англии. Проведя политику подчинения своей страны Соединенным Штатам Америки, английское лейбористское правительство искусственно сужало торговлю со странами Восточной Европы и основную торговлю вело с Америкой. Наступление экономического кризиса, развивающегося в США и других капиталистических странах, повлекло за собой резкое сокращение сбыта английских товаров на рынках в США. Воспользовавшись тяжелым экономическим положением Англии и сокращением ее золотых и долларовых запасов, американские монополисты потребовали девальвацию ее валюты (понижение

обменного курса фунта стерлингов на доллары). Это практически означает уничтожение фунта стерлингов в качестве самостоятельной мировой валюты и прямое подчинение его американскому доллару.

Если до сих пор один фунт стерлингов обменивался на 4 доллара и 3 цента, то теперь он обменивается на 2 доллара и 80 пенсов. Девальвация фунта стерлингов повлекла за собой девальвацию валют английских колоний и других стран, имеющих тесные экономические отношения с Англией. Девальвация валют произведена

в Финляндии, Норвегии, Дании, Швеции, Индии, Австралии, Южно-американском Союзе, Новой Зеландии, Израиле, Египте, Франции, Италии и некоторых других странах.

Девальвация означает резкое вздорожание цен на продукты питания, в частности на хлеб и муку на внутреннем рынке и усилит эксплуатацию трудящихся, так как в условиях понижения ценности фунта стерлингов Англия должна будет за счет сокращения потребления масс увеличить свой вывоз.

Г. Подкопась.

И. о. ответственного редактора **И. Н. ХУДЯКОВ.**

<p>КЛУБ ЗАВОДА 23, 24 сентября ЗВУКОВОЙ художественный фильм</p>	<p>МЯТЕЖНЫЙ КОРАБЛЬ Начало сеансов в 1 час дня и в 6, 8 и 10 часов вечера. Касса открыта с 12 часов дня.</p>
---	---