

# Твоевой Теме

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

№ 36 (670)

Воскресенье, 26 марта 1950 г.

Цена 10 коп

## Регулярно проводить рабочие собрания

Важнейшим средством политического воспитания масс являются общие рабочие собрания коллективов цехов. Они являются трибуной для критики и самокритики, выразителем мысли и чаяний широких масс трудящихся, средством мобилизации коллектива на выполнение и перевыполнение государственных планов.

Присутствуя на собраниях и производственных совещаниях, принимая активное участие в обсуждении и решении вопросов, рабочие и служащие, особенно молодежь, учатся по-государственному подходить к делу, жить общими интересами, приобщаются к управлению производством. Наряду с этим собрания рабочих — одно из средств связи руководителей хозяйственных, партийных и профсоюзных организаций с массами.

Однако на нашем заводе еще недооценивают политической важности и воспитательной роли рабочих собраний и производственных совещаний в цехах. Они созываются нерегулярно, от случая к случаю, без тщательной подготовки. На повестке дня обычно один и тот же трафаретный вопрос: «Итоги прошедшего месяца и задачи на новый месяц».

Профсоюзные и партийные организации цехов еще слабо направляют работу этих собраний. Это приводит к тому, что собрания проходят формально, выступают одни и те же лица, без развертывания большевистской критики и самокритики, часто не ведутся протоколы собраний.

Недавно заводской комитет профсоюза на своем заседании заслушал отчет председателя цехкома сталелитейного цеха тов. Воржева о практике проведения производственных совещаний. Завком установил, что в сталелитейном цехе неудовлетворительно готовятся и нерегулярно проходят производственные собрания. На них не ставятся отчеты мастеров и других руководящих работников цеха по вопросам укрепления трудовой дисциплины, улучшения организации труда, снижения брака, неуклонного соблюдения технологической дисциплины. Рабочие, инженерно-технические работники и служащие на собраниях вносят немало ценных предложений. Однако в сталелитейном цехе, в результате отсутствия необходимого учета и контроля, многие ценные предложения и замечания не внедряются.

Необходимо понять, что цель

тщательной подготовки к собраниям заключается в том, чтобы возбудить у рабочих желание пойти на собрание, чтобы создать на собрании благоприятную обстановку для широкого обмена мнениями, для критики и самокритики, чтобы помочь рабочим и служащим заранее обдумать наиболее верные пути решения того или иного вопроса и выступить с деловыми предложениями.

XIV пленум ВЦСПС предложил профсоюзным организациям заслушивать и обсуждать на собраниях и конференциях доклады хозяйственных руководителей и содоклады председателей фабзавкомов и цехкомов о выполнении планов жилищного строительства и ремонта жилищ, об улучшении питания и снабжения, условий труда и по другим вопросам материально-бытового обслуживания рабочих и служащих.

Сейчас, когда коллектив нашего завода включился в социалистическое соревнование за достойную встречу международного праздника — 1 Мая, необходимо повысить роль рабочих собраний, регулярно проводить и тщательно их готовить. Профсоюзным организациям необходимо уделять особое внимание также производственным совещаниям на участках, в профгруппах, нужно использовать каждое предложение, каждую ценную мысль, высказанные на совещаниях.

Партийным и профсоюзным организациям цехов и отделов следует регулярно проводить рабочие собрания, обсуждать на них конкретные вопросы производства о работе по графику, полном использовании оборудования, качестве выпускаемых деталей и узлов, о хозяйственном использовании инструмента, экономии металла и других материалов, о простоях и дальнейшем повышении производительности труда. Необходимо использовать собрания для развертывания критики недостатков производства.

Регулярный созыв, тщательная подготовка, систематическая проверка исполнения решений повысят роль рабочих собраний в жизни участка, цеха, повысят ответственность хозяйственных, партийных и профсоюзных руководителей перед коллективом цеха, еще больше поднимет производственную и политическую активность масс в борьбе за выполнение государственного плана и взятых социалистических обязательств на 1950 год.

## ИНФОРМАЦИОННОЕ СООБЩЕНИЕ

### о пленуме краевого комитета ВКП(б)

23 марта 1950 года состоялся пленум краевого комитета ВКП(б), избранного V-й Алтайской краевой партийной конференцией.

Пленум рассмотрел организационные вопросы.

Пленум избрал: первым секретарем крайкома ВКП(б) тов. Беляева Н. И., вторым секретарем тов. Скулкова И. П., секретарями крайкома ВКП(б): тов. Митюшкина В. В., тов. Степанова Б. П., тов. Сапего А. И.

Членами бюро крайкома ВКП(б) избраны: тт. Беляев Н. И., Скулков И. П., Митюшкин В. В., Степанов Б. П., Сапего А. И., Пысин К. Г., Карпенко Н. М., Гвоздев И. И., Баринов Б. А.

Кандидатами в члены бюро крайкома ВКП(б) избраны: тт. Шевченко С. В., Мартынов С. В.

Пленум утвердил заведующих отделами крайкома ВКП(б).

Ответственным редактором газеты «Алтайская правда» утвержден тов. Гусев С. Т.

## ПРЕДМАЙСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ

### ★ Обязательство стахановца

Шлифовщик второго участка зуборезного цеха Николай Аксенов, выполнив задание двух декад марта на 180 процентов и, взяв на себя новые обязательства, ежедневно работает с нарастающими темпами.

25 марта на шлифовке сложных деталей 39-8 и 39-23 он выполнил свою сменную норму на 220 процентов.

— Я буду работать так, чтобы день 1 Мая — международный праздник трудящихся встретить высокими производственными показателями, — говорит тов. Аксенов. Задание апреля он обязался выполнить на 250 проц.

П. Логинов,

предцехкома профсоюза зуборезного цеха.

### Не снижая темпов

Действенный характер приняло социалистическое соревнование за достойную встречу 1 Мая в смене мастера тов. Чеплыченко в тракторомеханическом цехе.

Взяв на себя повышенные обязательства, весь коллектив смены трудится, не снижая темпов, достигнутых в честь выборов в Верховный Совет СССР.

24 и 25 марта стахановцы сверловщики тт. Самойленко и Комченко на обработке детали 38-80 выполнили свои сменные задания на 150 процентов. А фрезеровщицы тт. Куликова и Гончаренко ежедневно выдают по две нормы. Коллектив смены готовит достойный подарок международному празднику трудящихся.

В. Бобров.

### ★ Соревнование ремонтников

Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу международного праздника трудящихся — 1 Мая, высоких производственных показателей добиваются изо дня в день стахановцы ремонтно-механического цеха токари тт. Жученко, Дементьев, Шибетович, Критинин, слесарь тов. Фомин, расточник тов. Кириллов и другие.

В совершенстве овладев высокопроизводительными методами труда, токарь тов. Дементьев дает в смену не менее двух норм. Тт. Шибетович и Критинин выполняют свои нормы на 120—130 процентов.

При высоком качестве производимых работ на 200 процентов выполняет свое сменное задание электросварщик тов. Миненко. По 170—175 процентов нормы дают зуборезчики тов. Коваленко и расточник тов. Кириллов.

В. Донцов.



## Начинание мастера Федора Кузнецова

На протяжении многих лет детали для кожаных изделий расширялись с так называемыми технологическими допусками. Старший мастер цеха № 2 Московской фабрики кожаных изделий Министерства легкой промышленности СССР тов. Ф. М. Кузнецов предложил максимально сократить их. Он не только внес и на практике осуществил это ценное предложение.

В результате применения метода тов. Кузнецова коллектив цеха № 2 за последние пол-

тора месяца сэкономил 5193 квадратных метра заменителей кожи и 1032 квадратных метра текстиля. За это же время из сэкономленных материалов изготовлено 13450 школьных портфелей.

Ценное предложение тов. Кузнецова подхвачено бригадами тт. Котовой, Петровой, Безбородовой, Фельдшеровой, Федюкина и другими бригадами фабрики.

Подсчитано, что если фабрика применит метод тов. Кузнецова при раскрое деталей для всех

изделий, то в 1950 году она сможет сэкономить десятки тысяч квадратных метров заменителей кожи, шелка и хлопчатобумажных тканей.

Президиум ЦК профсоюза рабочих кожаной и обувной промышленности, обсудив доклад Ф. М. Кузнецова о новом методе раскроя и пошивки изделий, одобрил это предложение и обязал профсоюзные организации обеспечить широкое распространение его на предприятиях кожанно-обувной промышленности.

## Почин бригады комсомолки Лидии Корабельниковой

Большими производственными достижениями ознаменовал день выборов в Верховный Совет СССР коллектив московской обувной фабрики «Парижская Коммуна». Свыше половины бригад выпускает обувь отличного качества. Цех малой детской обуви выпустил ко дню выборов больше 15 тысяч пар ботинок сверх плана. Министерство легкой промышленности СССР присвоило ему зва-

ние цеха отличного качества. Стахановская бригада комсомолки Лидии Корабельниковой в дни стахановской вахты сэкономила материалов, которых хватило на пошивку 1800 пар обуви, а всего сверх плана бригада выпустила 2313 пар обуви; 94 процента продукции выпущено первым сортом.

Обсудив итоги своей работы, бригада Лидии Корабельниковой выдвинула ценную инициа-

тиву — начать социалистическое соревнование за комплексную экономию материалов с таким расчетом, чтобы каждый месяц работать один день за счет экономии и дать не менее 95 процентов продукции первым сортом.

Почин бригады Лидии Корабельниковой одобрили партийная и профсоюзная организации, его поддерживают широкие массы рабочих фабрики.

## Большевистская самокритика умножает наши силы

В борьбе за досрочное выполнение послевоенной сталинской пятилетки советский народ под руководством партии Ленина — Сталина добился больших успехов. Эти успехи достигнуты благодаря самоотверженному труду советских людей, их решимости смело преодолевать все трудности и препятствия на пути к цели, благодаря критике и самокритике. Товарищ Сталин постоянно предупреждает нашу партию и прежде всего кадры руководителей от того, чтобы они не впадали в самодовольство, чтобы они не переставали подмечать недостатки в работе.

Величайшим достоинством коммунистической партии является ее способность смело и открыто вскрывать свои промахи и ошибки, решительно исправлять их. «Партия непобедима, — говорится в «Кратком курсе истории ВКП(б)», — если она не боится критики и самокритики, если она не замазывает ошибок и недостатков своей работы, если она учит и воспитывает кадры на ошибках партийной работы, если она умеет вовремя исправлять свои ошибки» (стр. 345).

Самокритика составляет важнейшую революционную черту большевизма.

Ленин и Сталин учили партию пользоваться оружием самокритики с первых шагов зарождения большевизма. Самокритика сыграла огромную роль в сплочении партии, в укреплении ее единства, монолитности, стойкости, в воспитании кадров.

С помощью критики, опираясь на безграничную поддержку масс, партия беспощадно разоблачала предателей всех мастей, вредителей, всех тех, кто подрывал дело социалистического строительства. Оружием самокритики партия решительно искореняла в своих собственных рядах проявления чванства, невнимания к нуждам масс, угодничества, косности.

Гигантская работа партии по социалистическому переустройству страны наглядно показала все значение самокритики для нашего победоносного движения вперед.

В годы первых пятилеток, когда партия решала задачу социалистической индустриализа-

ции страны и коллективизации сельского хозяйства, широкое развертывание самокритики пробуждало творческую инициативу, трудовую энергию масс, помогало устранять трудности на пути нашего развития.

Развивая самокритику, как непрерывное условие успешного движения вперед, закаляя кадры под ее живительными струями, большевистская партия прошла замечательный путь развития и привела народы нашей страны к победе социализма.

Строительство коммунистического общества требует мобилизации всех сил партии и народа. Обязанность каждой парторганизации состоит в том, чтобы всемерно развивать критику и самокритику, смело вести решительную борьбу с носителями благодушия, рутинности, застоя.

Такие люди, к сожалению, еще есть в нашей стране. Одни из них, кичась старыми заслугами, склонны почитать на лаврах. Другие — оправдывают собственную безрукость ссылками на объективные причины вместо того, чтобы проявить честность, сметку в выполнении директив партии и правительства. Находятся и такие горе-работники, которые дают обещание за обещанием не допускать ошибок и тут же снова их повторяют.

«Пусть партия, пусть большевики, пусть все честные рабочие и трудящиеся элементы нашей страны, — говорит товарищ Сталин, — вскрывают недостатки нашей работы, недостатки нашего строительства, пусть намечают пути ликвидации наших недостатков для того, чтобы в нашей работе и в нашем строительстве не было застойности, болота, гниения, для того, чтобы вся наша работа, все наше строительство улучшалось изо дня в день и шло от успехов к успехам» (И. В. Сталин. Соч. т. II, стр. 30).

Большевистская критика умножает силы партии, силы народа, развивает у трудящихся инициативу, повышает дисциплинированность и организованность масс. Самокритика решительно бьет по пережиткам капитализма в сознании людей, по бюрократизму, зазнайству, высокомерию, чванливости, воспитывает в советских людях

бдительность, укрепляет их веру в победу. Большевистская критика и самокритика направлена против тех, кто нарушает интересы государства, против тех, кто нерадиво относится к общественной собственности, допускает ее расхищение и разбазаривание.

Но большевики понимают самокритику не только как средство изобличения конкретных носителей зла, выявления недостатков. Ленинско-сталинское требование о развертывании самокритики означает: смело вскрывая ошибки, установив их причины, проанализировав обстановку, породившую ошибки, внимательно изучив, отчего они произошли, и обязательно найдя меры исправления их.

Большевистская критика и самокритика расчищает дорогу творческой инициативе трудящихся, помогает наладить рентабельную работу предприятий, наращивать сверхплановые накопления, обеспечивать выпуск изделий только отличного качества, внедрять передовые методы труда в производство. В результате самокритики, учит товарищ Сталин, наши хозяйственные кадры начинают подтягиваться, становятся более бдительными, а наши партийные, советские, профсоюзные и всякие иные кадры становятся более чуткими, более отзывчивыми на запросы масс.

Партия всегда резко осуждала противников самокритики. Партия не терпит самодовольных и самообольщающихся работников и сурово взывает с тех, кто, пользуясь своим положением, глушит критику.

Большевикам чуждо обольщение достигнутыми успехами. Самокритика не — кампания. Она нам нужна постоянно, как воздух. Без нее нет движения вперед. Критика и самокритика — боевое, испытанное оружие большевизма. Оно должно всегда быть в действии, утверждать партийность, высокую ответственность, поддерживать новое, передовое, прогрессивное, беспощадно искоренять застойность, болотное гниение, все, что чуждо большевизму, все, что мешает нашему успешному движению вперед, к коммунизму.

Г. Смирнов.

## Стахановский труд лекальщиков

С каждым месяцем все новые и новые победы приносит социалистическое соревнование, широко развернувшееся среди коллектива лекальничьего отделения инструментального цеха. Добившись высоких производственных показателей в честь выборов в Верховный Совет СССР и завоевав первое место среди всех отделений и участков цеха, лекальщики приняли на себя новые, более повышенные социалистические обязательства в честь международного праздника — 1 Мая.

Лучшими стахановцами цеха,

систематически перевыполняющими нормы выработки, по праву считаются слесари-лекальщики тт. Гулидова, Железняков, Илющенко и Савин. С каждым днем совершенствуя методы труда, они выполняют нормы выработки на 180—200 процентов. Вся продукция, сдаваемая ими, только хорошего и отличного качества.

Высокой производительностью труда и хорошим качеством выпускаемой продукции отличаются шлифовщики тт. Кошкар, Веселкин и Шевцова. Максимально уплотняя

свой рабочий день, применяя стахановские методы труда, они дают в смену по полторы, две нормы.

Следуя примеру лучших стахановцев, систематически перевыполняют нормы выработки токарь тов. Кронидов, слесарь тов. Антропов, граверы тт. Капшук и Плигина. Их производительность труда составляет 160—180 процентов сменного задания.

Высокопроизводительный труд лекальщиков является примером для всего коллектива инструментального цеха.

В. Донцов.

## Победители социалистического соревнования

Заводской комитет профсоюза рассмотрел итоги социалистического соревнования цехов за февраль 1950 года.

По итогам социалистического соревнования присуждены переходящие красные знамена дирекции завода, парткома и завкома профсоюза и Почетные грамоты коллективам цехов, добившимся наилучших производственных показателей.

### По основным цехам

Почетная грамота присуждена коллективу тракторосборочного цеха (начальник тов. Жарнов, секретарь парторганизации тов. Колесник, председатель цехкома профсоюза тов. Усиков), выполнившего программу февраля на 102 процента.

### По обрабатывающим цехам

Переходящее красное знамя присуждено коллективу цеха шасси (начальник цеха тов. Жуков, секретарь парторганизации тов. Улисов, председатель цехкома профсоюза тов. Подчасов), выполнившего программу февраля на 103,9 процента.

### По вспомогательным цехам

Переходящее красное знамя присуждено коллективу ремонтно-механического цеха (начальник тов. Франкфурт, секретарь парторганизации тов. Заварзин, председатель цехкома профсоюза тов. Зверев), выполнившего программу февраля на 108,3 процента.

Почетная грамота присуждена коллективу теплоэлектроцентрали (начальник тов. Гусак, секретарь парторганизации тов. Сморь, председатель цехкома профсоюза тов. Коряковцев), выполнившего программу февраля на 117,3 процента.

### По обслуживающим цехам

Переходящее красное знамя присуждено коллективу тепло силового цеха (начальник тов. Райкер, секретарь парторганизации тов. Живоверов, председатель цехкома профсоюза тов. Черинский), выполнившего программу февраля на 108 процентов.

Почетная грамота присуждена коллективу цеха безрельсового транспорта (начальник тов. Шеварцбург, секретарь парторганизации тов. Горелов, председатель цехкома профсоюза тов. Куртин), выполнившего программу февраля на 100 процентов.

★ ★ ★

## Лучшие мастера завода

Заводской комитет профсоюза рассмотрел итоги социалистического соревнования за февраль 1950 года.

Звание «ЛУЧШИЙ МАСТЕР ЗАВОДА» присуждено следующим мастерам:

ПЕРВОЕ МЕСТО тов. ВАСИЛЕВСКОМУ — цех шасси  
ВТОРЫЕ МЕСТА: тов. ПОДЧАСОВУ — цех шасси, тов. ТИТОВУ — сталелитейный цех, тов. ЛОСКУТОВУ — тракторосборочный цех. ТРЕТЬИ МЕСТА: тов. ХОЛОДОВУ — тракторосборочный цех, тов. СМЕРНОВУ — тракторомеханический цех, тов. ВОСТРИКОВУ — сталелитейный цех, тт. ДИКИХ и ВАСИЛЬЕВУ — автоматный цех

## Соревнование за культуру производства

Победителями соревнования за культуру производства считались следующие рабочие:

Тов. СИНЕЛЬНИКОВА — старшего мастера зуборезного цеха  
Тов. КОНЯЕВА — бригадира маслохозяйства тракторомеханического цеха  
Тов. ДОЛГИХ — рабочего зуборезного цеха

## Лучшие скоростники завода

Звание «ЛУЧШИЙ СКОРОСТНИК ЗАВОДА» присуждено следующим рабочим:

Тов. ЧИМОВУ — моторный цех  
Тов. ИЛЬИНУ — зуборезный цех  
Тов. СМЕРНОВУ — тракторомеханический цех  
Тов. КОРОХОВУ — цех шасси  
Тов. ГОМОРОВУ — инструментальный цех

## Лучшие стахановские бригады

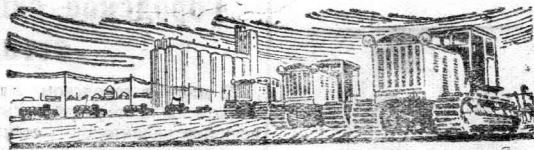
Заводской комитет профсоюза рассмотрел итоги социалистического соревнования на звание «Лучшая стахановская бригада»

Звание «Лучшая стахановская бригада» с вручением третьей премии присуждено следующим бригадам:

Тов. Приходько — чугунолитейный цех, тов. Лукьянова — чугунолитейный цех, тов. Дмитриевой — сталелитейный цех,

тов. Пинчук — сталелитейный цех, тов. Петрова — кузнечный цех, тов. Асеевой — моторный цех, тов. Лагутского — моторный цех, тов. Лопарева — прессовый цех, тов. Кулиной — автоматный цех, тов. Левинунова — ремонтно-механический цех, тов. Айзенштадт — ремонтно-механический цех, тов. Шишкина — транспортный цех, тов. Селезнева — ТЭЦ, тов. Баранчикова — электросилового цеха.

# ТРИБУНА



# СТАХАНОВСКОГО ОПЫТА

## Беспрерывно повышать производительность труда

(Рассказ фрезеровщика участка коробки скоростей цеха шасси Н. С. Подлипицкого)

В декабре 1949 года я пришел на Алтайский тракторный завод и был направлен в цех шасси на участок коробки скоростей старшего мастера тов. Василевского. Специальности у меня не было никакой.

— Не беспокойся, научишься, сказал мне тов. Василевский после товарищеской беседы и, показав на самый сложный на участке станок, добавил — вот на этом станке будешь работать.

На работе в первой смене тов. Василевский почти не отходил от меня. Сам заменял фрезы, устанавливал детали, пускал станок, пользовался мерительным инструментом. Но выполняя работы, он подробно рассказывал мне, как и что нужно делать. Через несколько дней работа была построена по другому. Тов. Василевский поручил всю работу выполнить мне, а сам наблюдал за мной и своевременно указывал на все допущенные мною ошибки. Внимательно выслушав мастера, я старался точно выполнять все его указания.

С большим умением и терпением обучал он меня сложной специальности. Не мало было у меня разочарований, когда почти готовые детали выходили в бракованном виде исключительно по причине отсутствия надлежащих знаний.

Временами мне казалось, что я не сумею овладеть этой сложной специальностью. Подумать только, на полмиллиметра перекос — и деталь идет в брак!

Однако забота старшего мастера и моя настойчивость победили трудности. Наступил день, когда мастер полностью доверил мне работу. Этот день запомнился мне на всю жизнь. Я выполнил сменную норму на 110 процентов и не сделал ни одной бракованной детали. Так началась моя самостоятельная работа.

Производительность моего труда росла с каждым днем. Брака в работе не было совершенно. В первый же месяц я выполнил 110 процентов задания.

По мере совершенствования в работе росло стремление работать лучше и быстрее. Январская программа мною выполнена на 175 процентов, а заработок превысил 1000 рублей.

Четырехмесячный опыт работы показал, что качество выпускаемой продукции полностью зависит от правильности установки детали на приспособление, установки фрез и пользования мерительными приборами. Если рабочий будет строго соблюдать установленный технологический процесс, то качество деталей будет высоким.

Обработка коробки скоростей (фрезерование трех наружных стен) проходит на станке 2 операции без перестановки. На первой операции производится первичная грубая обработка. При этом фрезы не захватывают полностью всю обрабатываемую площадь, углы детали остаются нетронутыми. На второй операции фрезы име-

ют больший диаметр и захватывают всю площадь, предназначенную для обработки. Вторая операция окончательно обрабатывает деталь, а поэтому установку фрез на второй операции требует не меньшей точности, чем точность установки деталей на приспособление. Малейший перекос фрезы может дать большой перекос поверхности детали и вся обрабатываемая партия деталей пойдет в брак. Поэтому после каждой партии деталей приходится проверять точность установки фрезы.

Соблюдая все эти правила, я за последние три месяца не сделал ни одной бракованной детали.

Производительность труда в основном зависит от того, как рассчитаешь свой рабочий день. Практика работы показала, что при полном использовании всех 480 минут рабочего времени можно выполнить и перевыполнить сменную норму. Но для того, чтобы полностью уплотнить рабочий день, нужно заранее готовить рабочее место, инструмент и станок.

В систему своей работы я ввел такое правило, чтобы после окончания рабочего дня подготавливать все необходимое для работы на следующий день. На очистку станка, на проверку приспособлений и инструмента у меня уходит всего 20 минут в смену. Но эту работу я выполняю заранее. На работу я выхожу за 15 минут до начала рабочего дня. За это время я еще раз проверяю готовность станка, устанавливаю детали на

приспособление и точно в установленное время пускаю станок. Такой распорядок дня дает мне возможность использовать весь рабочий день для производства.

Большое значение в выполнении нормы имеет четкость работы станка, содержание его в постоянной чистоте. Станок у меня всегда безукоризненно чист. В процессе работы я проверяю исправность всех его деталей. Особенное внимание я обращаю на те места и детали, которые выдерживают наибольшую нагрузку и чаще всего выходят из строя. Систематическая проверка станка дает возможность своевременно предотвращать даже самые незначительные аварии и исключает возможность непроизводительных простоев.

Работу свою я люблю и непрерывно совершенствую. От станка, на котором работаю, я стараюсь взять все, что он может дать, но так, чтобы это не отразилось на его исправности.

Но я не хочу успокаиваться на достигнутом. Возможности для дальнейшего повышения производительности труда на моем участке работы есть еще большие. Станок мой полностью подготовлен для скоростной фрезерования. Сейчас остается только одно — изготовить фрезы для скоростного фрезерования и производительность труда еще повысится в среднем на 25—30 процентов.

## Курсы инструкторов и мастеров инструментального хозяйства завода

В газете «Боевой темп» неоднократно отмечались недостатки в работе по изготовлению, хранению и эксплуатации инструмента. Большое значение в этом деле имеет техническая подготовка мастеров и заведующих инструментальными отделениями в цехах.

Согласно приказу директора при отделе технического обучения завода организованы трехмесячные курсы повышения квалификации мастеров-инструментальщиков, заведующих инструментальным хозяйством цехов и инспекторов по техническому надзору за инструментом.

В программу курсов входит изучение механической и термической обработки инструмента, теории резания режущего инструмента и абразивов.

Н. Федотов.

## Учеба

### тракторостроителей

Широкий размах приняла в нынешнем году учеба работников Харьковского тракторного завода. Ежедневно после заводского гудка заполняются аудитории вечерней школы рабочей молодежи. В ней обучается более двухсот токарей, слесарей, фрезеровщиков, формовщиков. 60 тракторостроителей занимаются на вечернем отделении машиностроительного техникума. Большая группа техников и мастеров — 250 человек является студентами Московского заочного политехнического института.

Многие сотни рабочих повышают производительную квалификацию. В прошлом году, например, здесь закончили обучение на различных курсах и в кружках более 2300 тракторостроителей.

## МЕХАНИЗМЫ ЗАМЕНЯЮТ РУЧНОЙ ТРУД

Мощный подъем нашей социалистической промышленности сопровождается широким внедрением в нее передовой современной техники. Непрерывно пополняется и совершенствуется арсенал средств, с помощью которых на шахтах и рудниках, на стройках и лесозаготовках, на железных дорогах и водном транспорте облегчается труд человека.

В послевоенной сталинской пятилетке особенно большое внимание уделяется механизации трудоемких и тяжелых работ. Так, например, уже в 1948 году экскаваторов было выпущено в 8,2 раза больше, чем в 1940 году, породопогрузочных машин для шахт — в 12,7 раза. Четвертый год пятилетки ознаменовался новыми серьезными успехами в области механизации трудоемких и тяжелых работ. Выпуск экскаваторов по сравнению с 1948 годом увеличился в полтора раза, автокранов — в два раза, автопогру-

зиков — в 6,6 раза. Столь же значительные темпы роста производства и других машин и механизмов.

Но успехи в области механизации труда этим не ограничиваются. Наши конструкторы создали, а машиностроительные заводы освоили в 1949 году целый ряд новейших механизмов. К ним относятся угольные комбайны нового образца, усовершенствованные врубовые и угленавалочные машины, более мощные экскаваторы, подземные краны, автопогрузчики и штабелеукладчики новых типов и многие другие превосходные машины.

В прошлом году на угольных шахтах нашей страны была почти полностью завершена механизация выемки угля. Доставка угля в очистных забоях механизирована на 99 процентов, транспорт его по подземным вырубкам — на 95,5 процента. 98,6 процента добытого топли-

ва грузится в железнодорожные вагоны с помощью машин и установок, устранивших тяжелый ручной труд.

Угольная промышленность получила возможность перейти от механизации отдельных участков, отдельных операций к сплошной комплексной механизации шахт. Осуществление этой большой задачи уже началось. Все более широкое применение получают угольные комбайны, которые не только подрубают, отбивают и разрыхляют уголь, но и грузят его на конвейеры. Блестяще зарекомендовал себя комбайн «Донбасс». С помощью такой машины производительность труда рабочих, занятых в угольной лаве, повышается в 2—3 раза. Растет число новейших погрузочных машин.

В лесозаготовительной промышленности, где долгое время преобладал ручной труд,

происходит невиданная по размаху техническая реконструкция. Советскими конструкторами впервые в мировой практике создан специальный трелевочный трактор «КТ-12» для подвозки срубленных деревьев с лесосек к верхним складам. За последний год парк трелевочных тракторов на лесозаготовках вырос в шесть раз. Число передвижных электростанций увеличилось более чем вдвое. В несколько раз выросло число автокранов, мотовозов и других машин.

Труд лесорубов механизирован с помощью надежных и производительных электрических пил. До войны на лесозаготовках применялись электрические и механические пилы весом до 20 кг. В прошлом году лесорубы начали получать 9-килограммовую пилу с мотором. Вооруженный такой пилой рабочий в одиночку валит большие деревья и обрезает крупные сучья. В настоящее время в Архангельском лесотехниче-

ском институте разработана конструкция электропилы нового типа, весящая всего лишь 6 килограммов.

В минувшем году механизированным способом заготовлено леса вдвое больше, чем в 1948 году. Насчитывается уже до тридцати леспроемхозов, где осуществлена комплексная механизация всех процессов — от валки деревьев до погрузки древесины в железнодорожные вагоны.

Все более повышается уровень механизации на строительных площадках. Машиностроительные заводы сейчас выпускают различные землеройные машины в таком количестве, которое обеспечивает полную механизацию земляных работ. Расширяется производство бетономешалок, башенных кранов, растворонасосов, штукатурных и других строительных машин. В прошлом году объем малярных работ, выполненных механизированным способом, (Окончание см. на 4-й стр.)

## НОВЫЕ МЕТОДЫ ТРУДА НЕ В ПОЧЕТЕ

В 1949 году в моторном цехе на участке мастера тов. Васильева были переведены на скоростное фрезерование станки №№ 333 и 340. На этих станках работает лучшая фрезеровщица участка тов. Киреева. Скоростное фрезерование помогло в короткий срок ликвидировать дефицит по деталям 01-17, 12-40 и 21-32.

Но такое положение продолжалось недолго. Подработавшиеся кронштейны станков при повышенной нагрузке еще больше изнашивались и рашатывались. Фрезеровщица тов. Киреева неоднократно обращалась к старшему мастеру участка тов. Васильеву с просьбой заменить кронштейны.

Это дело было поручено технологу цеха тов. Горюгину. Тов. Горюгин два раза составлял чертежи на изготовление кронштейнов. Но оба раза, ввиду неправильно составленных чертежей, кронштейны шли в брак. В декабре 1949 года скоростное фрезерование на станках с изнашившимися кронштейнами стало совершенно невозможным, чтобы избежать брак деталей и поломку фрез, тов. Киреева была вынуждена снизить скорость фрезерования до нормальной.

В начале января фрезеровщица тов. Киреева, принимая станки на социалистическую сохранность, снова обратилась к

старшему мастеру тов. Васильеву и зам. начальника цеха тов. Беркуцкому с просьбой о замене кронштейнов. Но все осталось по-старому.

Этим вопросом решил заняться сменный мастер участка тов. Погребняк. Он обратился к зам. начальника цеха тов. Беркуцкому с просьбой оказать помощь в замене кронштейнов.

— У вас есть старший мастер, разрешайте все вопросы через него, а ко мне обращаться я запрещаю, — ответил тов. Беркуцкий.

Время идет и кронштейны все больше изнашиваются. Снижается производительность труда фрезеровщицы тов. Киреевой. У нее появился брак в работе. Деталь 21-32 снова оказалась в дефиците. Если не принять своевременных мер, то станки могут совершенно выйти из строя.

Начальнику цеха тов. Рывкину, руководителям партийной и профсоюзной организаций нужно принять срочные меры к тому, чтобы оборудование на участке было отремонтировано в ближайшее время. А старшему мастеру тов. Васильеву — непосредственному руководителю участка — нужно больше проявлять заботы о ремонте оборудования и своевременно реагировать на сигналы мастеров и рабочих.

И. Новоселов.



**Аджарская АССР.** Комсомолка Сурия Челебадзе успешно сочетает хорошую учебу в средней школе с работой в колхозе имени Кирова Кобулетского района. В 1948 году с полгектара чайной плантации она собрала 6750 килограммов сортового зеленого чайного листа, за что ей присвоено звание Героя Социалистического Труда.

На снимке: комсомолка С. Челебадзе на уроке в школе.

Фото В. Бабаяна. Прессклише ТАСС.

## Межцеховые курсы газосварщиков

Подготовка и повышение квалификации газосварщиков является узким местом в деле технического обучения кадров на нашем заводе. А сложность сварочных работ требует особой подготовки этих работников.

С этой целью отдел технического обучения завода организовал курсы повышения квалификации газосварщиков под руководством инженера-сварщика, зав. бюро сварки отдела главного технолога тов. Шаленого.

Занятия курсов проводились при теплосиловом цехе. Слушатели изучали металлосварение, сварочную аппаратуру, технологию и технику сварки, охрану труда и технику безопасности.

На днях курсы закончили свою работу. На испытаниях выяснилось, что из 15 слушателей только 2 плохо усвоили изучаемый материал и назначены на повторный курс обучения.

Отличные знания показали слушатели рабочие теплосилового цеха гг. Стефаненко и Загорский, прессового цеха — тов. Одегов, ЦНИБ'а — тов. Крылов.

Сейчас отдел технического обучения завода организовал такие же курсы при чугунолитейном цехе с привлечением рабочих-сварщиков других цехов завода.

В. Вавилов.

А. Петров.

## Городское совещание редакторов стенных газет

23 марта в городском партийном кабинете состоялось совещание редакторов стенных газет предприятия, железнодорожного узла и учреждений города.

Редакторы стенгазет в своих выступлениях обменялись опытом работы газет в подготовке к выборам в Верховный Совет СССР.

На совещании были объявлены итоги городского конкурса на лучшую стенную газету ко дню выборов в Верховный Совет СССР. Первая премия присуждена стенной газете «Транспортник» (редактор тов. Шумов) — газета партийной и профсоюзной организаций транспортного цеха завода «Алтайсельмаш». Вторая премия присуждена стенной газете «За культурное жилье» (редактор

тов. Талыгин) — газета партийной организации НГЧ ст. Рубцовка.

Участники совещания прослушали также доклад редактора газеты «Большевистский призыв» тов. Коробкова «О задачах стенной печати в предмайском социалистическом соревновании».

В целях дальнейшего улучшения работы редколлегий стенных газет на предприятиях и в учреждениях города, редакцией городской газеты объявлен конкурс на лучшую стенную газету, посвященную Дню большевистской печати.

По условиям конкурса установлены три денежные премии: первая премия — 500 рублей, вторая — 300 рублей и третья — 200 рублей.

## ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

### Недоброкачественно ремонтируют оборудование

Основной работой ремонтно-механического цеха является ремонт оборудования, главным образом, станочного парка и обеспечение его запасными частями. Как же коллектив цеха выполняет возложенные на него задачи? Необходимо отметить, что качество ремонта станков совершенно неудовлетворительное, хотя программа по цеху в основном и выполняется, об этом говорят следующие факты.

ТЭЦ оформил заказ на ремонт токарного станка ДИП-200. Выполнение этого заказа было возложено на бригаду тов. Щербака (участок старшего мастера тов. Бочарникова). Ремонтировался станок более месяца, но когда его предъявили к сдаче, то оказалось что после ремонта станок стал работать хуже, чем до ремонта. Особенно плохо была произведена шабровка параллелей станка, так как она производилась с

помощью линейки, имеющей погрешности в 0,2 мм.

Вполне естественно, что ТЭЦ не принял станок. Руководители цеха при этом возмущались, заявив, что «все принимают станки после нашего ремонта, а вы не принимаете».

Плохо делают те руководители, которые принимают из ремонтно-механического цеха оборудование, некачественно отремонтированное. Вот уже 6 месяцев станок ДИП-200 бездействует.

Не лучше обстоит дело и с изготовлением запасных частей к оборудованию. Они, как правило, также изготавливаются некачественно.

Отдел главного механика завода должен взять под неослабный контроль работу ремонтно-механического цеха и добиться качественного ремонта оборудования и изготовления запасных частей.

А. Смирнов, токарь ТЭЦ.

## ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ „БОЕВОГО ТЕМПА“

### „Возмутительный случай“

Под таким заголовком в газете «Боевой темп», в № 10, от 25 января 1950 года было опубликовано письмо предцехкома профсоюза теплосилового цеха тов. Чигринского о недостойном поступке старшего машиниста теплосилового цеха тов. Коробова, перечеркнувшего статью в стенной газете.

Председатель завкома профсоюза тов. Григоров сообщил

редакции, что факты, изложенные в корреспонденции, подтвердились. Поступок тов. Коробова обсуждался на заседании завкома профсоюза. Старшему машинисту тов. Коробову за недостойное поведение объявлен выговор.

Завком профсоюза поручил тов. Чигринскому довести до сведения коллектив цеха о данном решении завкома.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

### КЛУБ ЗАВОДА

26 и 27 марта  
НОВЫЙ  
звучков  
художественный  
фильм

### Девушка Арапатской долины

Скоро на экране клуба увидите  
новый звуковой фильм  
„Хлеб наш насущный“.

## Механизмы заменяют ручной труд

(Окончание. Начало см. на 3-й стр.)

увеличился на 60 процентов, а штукатурных работ — в три раза.

Советские конструкторы создают строительные машины, каких еще не знала мировая техника. На Уралмашзаводе заканчивается изготовление опытных образцов сверхмощных шагающих землеройных машин. Одна из таких машин имеет ковш емкостью в 14 кубометров. Длина стрелы, на которой смонтирован ковш, равна 55—75 метрам. 10—15 подобных машин с 20—30 бульдозерами при 200 рабочих в состоянии за один год прорыть такой грандиозный канал, как канал имени Москвы. Создание подобных машин — замечательное достижение нашей отечественной техники.

В нашей стране по указанию товарища Сталина усиленными темпами развивается механизация погрузо-разгрузочных ра-

бот. Партией и правительством поставлена задача полностью заменить машинами тяжелый физический труд грузчиков. На морском транспорте уровень механизации погрузо-разгрузочных работ в прошлом году был поднят до 85 процентов против 66 процентов в довоенном 1940 году, а на речном транспорте — до 76 процентов. Налажено серийное производство таких превосходных машин, как автопозвучки. Каждая из этих машин заменяет несколько десятков рабочих.

Большие успехи в механизации труда достигнуты и в других отраслях народного хозяйства. Они стали возможны благодаря тому вниманию, которое уделяется партией и правительством, лично товарищем Сталиным делу механизации трудоемких и тяжелых работ.

В. Вавилов.

А. Петров.