

Треховой Тема

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

№ 88 (722)

Суббота, 29 июля 1950 г.

Цена 10 коп.

Завтра Всесоюзный День железнодорожного транспорта Большевистский привет славной армии советских железнодорожников!

СССР — великая железнодорожная держава

Пятнадцать лет назад, 30 июля 1935 г., состоялся прием железнодорожников товарищем Сталиным, руководителями партии и правительства в Кремле. В ознаменование этого исторического приема был установлен ежегодно празднуемый Всесоюзный День железнодорожника.

Товарищ И. В. Сталин выступил на приеме с исторической речью, в которой раскрыл перед железнодорожниками огромное значение их труда, роль железнодорожного транспорта в развитии народного хозяйства страны, в укреплении экономической и оборонной мощи Советского Союза.

«...СССР, как государство, — сказал товарищ Сталин, — был бы немислим без первоклассного железнодорожного транспорта, связывающего в единое целое его многочисленные области и районы. В этом великое государственное значение железнодорожного транспорта в СССР».

Товарищ Сталин говорил о великой чести для каждого работать на транспорте, о том, что на транспорте все работники, независимо от постов, которые они занимают, велики и значительны.

Воодушевленные мудрыми указаниями великого вождя, вдохновленные его отеческой заботой о людях транспорта, советские железнодорожники самоотверженно трудятся на благо социалистической Родины. Советское государство отпускает огромные средства на развитие железнодорожного транспорта, на его техническое оснащение.

Только в период предвоенных сталинских пятилеток в СССР построено свыше 35.000 километров железнодорожных линий. Протяженность железнодорожной сети нашего государства теперь составляет около 115 тысяч километров, между тем как в царской России она составляла лишь 58,5 тысячи километров. Грузооборот на железных дорогах СССР в 1940 году превышал грузооборот 1913 года в несколько раз. Советский Союз стал великой железнодорожной державой.

В годы Великой Отечественной войны железнодорожники, не взирая на бомбардировки вражеской авиации и артиллерийские обстрелы, доставляли на фронт все необходимое для победы над врагом.

Советский железнодорожный транспорт вынес за годы войны такую нагрузку, с которой, как указывал товарищ Сталин, едва ли справится транспорт какой-либо другой страны.

В послевоенные годы перед железнодорожниками встали новые за-

дачи, связанные с восстановлением хозяйства страны. Без хорошо работающего транспорта нельзя было выполнять программу послевоенной пятилетки. Враг причинил железнодорожному транспорту огромный ущерб. Немецко-фашистские варвары разрушили 64 тыс. километров путей, взорвали 13 тысяч мостов, сотни паровозных депо, тысячи станционных сооружений. Советские железнодорожники развернули массовое социалистическое соревнование за восстановление и дальнейшее развитие железнодорожного транспорта. Под руководством большевистской партии железнодорожники добились в послевоенной пятилетке огромных успехов.

Уже в 1948 году грузооборот железных дорог превысил уровень 1940 года. В 1949 г. железнодорожным транспортом был перевыполнен план перевозок, а также план по снижению себестоимости перевозок и росту производительности труда. За пять месяцев 1950 г. перевыполнен план погрузки.

Высокая сознательность железнодорожников, их преданность Родине, великому делу Ленина—Сталина находят наиболее яркое выражение в громадном размахе социалистического соревнования. На транспорте по инициативе передовых паровозных машинистов получило широкое развитие замечательное движение за пятиоткилометровые среднесуточные пробеги локомотивов.

Широко известны имена вожаков движения пятиоткилометровых машинистов Н. Гаубокова, Г. Шумилова, П. Каменских, М. Каптагаева, А. Кондратьева, И. Гулыгина, удостоенных почетного звания лауреата Сталинской премии. Лауреат Сталинской премии, руководитель бригады формовщиков на Люблинском заводе имени Л. М. Кагановича Валентина Фомина является инициатором социалистического соревнования за бережливое расходование инструмента и материалов. Передовые диспетчеры К. Королева и И. Костырко, машинисты И. Рахманин и тысячи других выдающихся новаторов производства, которыми гордится армия железнодорожников, внесли неоценимый вклад в дело укрепления и подъема железнодорожного транспорта.

Отмечая знаменательную дату исторического выступления товарища Сталина, советские железнодорожники берут на себя новые социалистические обязательства. Они делают все для того, чтобы оправдать доверие великого вождя и еще больше укрепить могущество Советской державы.

В честь Всесоюзного Дня железнодорожника

Машинист магнитного подвешенного крана № 164 тов. Ивершин и помощник машиниста этого крана тов. Качан (транспортный цех) первого июня взяли на себя социалистическое обязательство в честь Дня железнодорожника — выполнить задание июня и июля на 170 процентов.

Стремясь перевыполнить сменные нормы выработки, они уделили особое внимание механизмам крана, тщательно следили за тем, чтобы трущиеся части крана были хорошо смазаны. Не прибегая к помощи ремонтников, они сами устранили мелкие поломки. В цех они приходили за 15—20 минут до гудка, тщательно подготавливая свои рабочие места. 26 июля двухмесячное производственное задание тт. Ивершин и Качан выполнили на 170 процентов.

М. Бронзин.

Улучшают качество ремонта вагонов

В широко развернувшемся социалистическом соревновании, посвященном сбору подписей под Стокгольмским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира и Всесоюзному Дню железнодорожника ремонтники транспортного цеха добиваются замечательных успехов в труде.

Победителем в соревновании среди ремонтников вышел слесарь по ремонту вагонов тов. Быков. За 26 дней июля он выполнил месячное задание на 180 процентов при хорошем качестве ремонтных работ. Не отстает от него и слесарь по ремонту вагонов тов. Букреев. Июльское задание им выполнено на 175 процентов.

С. Акулов,

старший вагонный осмотровщик транспортного цеха.

Трудовые успехи моей бригады

В первых числах июля среди работников транспортного цеха развернулось социалистическое соревнование, посвященное Всесоюзному Дню железнодорожника.

Комплексная бригада, которой я руковожу, включилась в это соревнование и взяла на себя повышенные обязательства. Мы обеспечили бесперебойную работу паровоза, ведя срок его межпромывочного пробега до 50 дней, вместо 30 по плану.

По-стахановски трудились в

Рихтовщик Львов на вахте мира

В день, когда начался на нашем заводе сбор подписей под Стокгольмским Воззванием Всемирного конгресса сторонников мира рихтовщик слесарно-механического участка прессового цеха тов. Львов свое сменное задание выполнил на 200 процентов. Подписывая Стокгольмское Воззвание, он заявил:

— Я участник Великой Отечественной войны. В моей памяти еще свежи ужасы, которые приносят трудящимся всех стран война. Сейчас американско-английские империалисты стремятся начать новую мировую войну, они угрожают атомной бомбой. По трудящиеся всех стран объединяются в борьбе за мир. Лучшим ответом поджигателям войны будет наш самоотверженный труд. В дни месячной стахановской вахты я обязуюсь выполнять в смену не менее двух с половиной норм.

Стахановский труд коммуниста тов. Львова на протяжении всего месяца говорит, что его слово, данное коллективу цеха, не расходится с делом.

Рихтовка швеллеров — трудоемкая работа. Ее должны выполнять два человека. Но тов. Львов отказался от подручного, обязавшись не только работать за двоих, но и значительно перевыполнить задания.

На протяжении всего июля красный вымпел — показатель стахановской работы — красуется на рихтовальном станке тов. Львова. Над станком прикреплен плакат с надписью: «Здесь работает тов. Львов, выполняющий сменные задания на 250 процентов».

Сейчас тов. Львов значительно повысил свою производительность труда. На протяжении последних нескольких дней он выполняет сменные нормы на 260—275 процентов.

В. ДОНЦОВ.

У стахановцев прессового цеха

На радиаторном участке прессового цеха, где старшим мастером тов. Звеницкий, в дни стахановской вахты мира замечательным трудом отличается паяльщик тов. Карбанов. Он с первых же дней июля выполняет по полторы сменных нормы. 25 июля он добился 187 процентов задания.

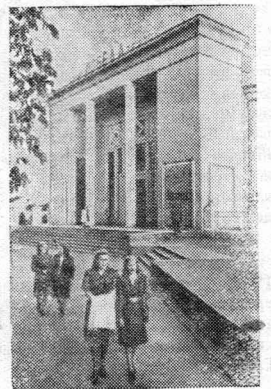
На участке легких прессов, где старшим мастером тов. Давыдов, образцы социалистического отношения к труду показывает прессовщица тов. Смирнова. Своевременная подготовка рабочего места, высокопроизводительное использование рабочего времени дают ей возможность выполнять сменные нормы на 200 процентов.

В заготовительном отделении (и. о. старшего мастера тов. Сатовский) нет ни одного рабочего, не выполняющего норм выработки. До-

бывался высокого качества раскрой металла, заготовители бесперебойно снабжают участки необходимыми заготовками. Особенно хорошо работает здесь резчик тов. Барышников. Он систематически дает две нормы в смену, а 25 июля дневное задание он выполнил на 212 процентов.

И. ИВАНОВ,

председатель цехкома профсоюза прессового цеха.



ПО СОВЕТСКОМУ СОЮЗУ.

Кинотеатр «Победа» в Пскове.

Фото А. Михайлова.

Прессилише ТАСС.

эти дни члены бригады сцепщик тов. Золотоножка и составитель тов. Москаленко. 26 июля, когда подводились итоги соревнования, выяснилось, что бригада выполнила двухмесячное задание на 173 процента.

Это наш трудовой подарок Всесоюзному Дню железнодорожника, наш вклад в дело борьбы за мир во всем мире.

Н. Татянин,

машинист паровоза № 21—19 транспортного цеха.

В парткоме завода

Постановление бюро ГК ВКП(б) „О работе парторганизации АТЗ по обобщению и внедрению методов работы новаторов производства“

Заводской партийный комитет заслушал сообщение зам. секретаря парткома тов. Костромина о постановлении бюро горкома партии от 6 июля 1950 года «О работе парторганизации АТЗ по обобщению и внедрению методов работы новаторов производства». Партийный комитет считает, что бюро ГК ВКП(б) совершенно правильно вскрыло недостатки в работе партийного комитета, в цеховых партийных организациях, завкома профсоюза, завкома ВЛКСМ и хозяйственно-го руководства завода по обобщению и внедрению методов работы новаторов производства.

Партийный комитет принял к руководству и неуклонному исполнению постановление бюро ГК ВКП(б) от 6 июля, считая одной из важнейших задач партийной, профсоюзной, комсомольской организаций и хозяйственных руководителей завода создание на заводе стахановских участков, смен, бригад, цехов, подтягивание всех рабочих до уровня передовых, массовое распространение опыта новаторов производства в заводском коллективе.

Партийный комитет принял решение, в котором обязал секретарей партийных организаций осуществлять повседневное руководство обобщением и внедрением методов работы новаторов производства в цехах и отделах завода и в кратчайший срок добиться устранения недостатков, указанных в постановлении бюро горкома ВКП(б). Партийный комитет потребовал также личной ответственности коммунистов-руководителей цехов, участков, смен и бригад за массовое распространение и внедрение передовых методов труда на руководимых ими участках, считая эту работу одним из важ-

нейших показателей их производственной деятельности.

Партийный комитет предложил секретарям партийных организаций периодически заслушивать отчеты начальников цехов и отделов, старших и сменных мастеров и бригадиров о внедрении методов работы новаторов производства на заседаниях партийных бюро и партийных собраниях; практиковать заслушивание докладов лучших стахановцев цехов об опыте их работы с целью выявления и обобщения новых методов труда; в течение декады совместно с начальниками цехов и председателями цехкомов профсоюза организовать цеховые комиссии для изучения опыта стахановцев с широким привлечением самих стахановцев и инженерно-технических работников; шире развернуть социалистическое соревнование инженерно-технических работников; добиться, чтобы каждый инженер и техник на заводе взял шефство над рабочим или бригадой и оказывал им повседневную практическую помощь в повышении технической грамотности и овладении новыми передовыми методами труда.

Партийный комитет предложил главному инженеру завода тов. Сидельникову практиковать обсуждение вопросов по внедрению методов работы новаторов производства на заседаниях Технического Совета, улучшить работу отдела технической пропаганды, не допускать невыполнения планов проведения лекций на технические и научно-популярные темы и других мероприятий.

Партийный комитет обязал также завком профсоюза (тов. Григорова), партийный кабинет (тов. Борисова) и завком ВЛКСМ (тов. Чумака) перестроить свою работу по руководству распространением и популяризацией передовых методов труда, строго контролировать выполнение намеченных мероприятий.

Партийный комитет обязал секретарей партийных организаций в июле провести партийные собрания по обсуждению настоящего постановления, на которых утвердить конкретные планы мероприятий по обобщению и внедрению методов работы новаторов производства и выполнению постановления бюро ГК ВКП(б) от 6 июля 1950 года.

Семинар партгруппиров цехов и отделов

21 июля состоялся очередной семинар партгруппиров цехов и отделов. На семинаре были заслушаны доклады партгруппиров участка формовки чугунолитейного цеха тов. Гмыря, легкой кузницы тов. Бондаренко, цеха шассит. Шапиро и Лопатина и жилищно-коммунального отдела тов. Агапова об опыте организации и проведения партийной работы на производственном участке. Затем партгруппиров цехов и отделов в своих вы-

ступлениях обменялись опытом своей работы.

На семинаре выступил инструктор заводского партийного комитета тов. Волобуев, который остановился на важнейших задачах партийных групп в борьбе за успешное выполнение производственных заданий, досрочное выполнение взятых социалистических обязательств на 1950 год и задачах организации агитационно-массовой работы среди трудя-



СМОЛЕНСК. На льнокомбинате имени Андреева создано свыше 30 стахановских школ, которыми руково- дят лучшие производственники. Ткачиха ткацкого фабрики П. Ф. Башмачникова, выполнявшая с начала пятилетия 6 годовых норм, обучила передовым методом труда 35 молодых ткачих.

На снимке: П. Ф. Башмачникова (вторая справа) передает свой опыт работы молодым ткачихам З. Косенковой, В. Орловой и В. Перезуб.

Фото И. Рабиновича.

Прессклише ТАСС.

Растет производительность труда чугунолитейщиков

Вместе со всеми отделениями чугунолитейного цеха, на стахановскую вахту мира стал коллектив отделения бронзового литья, где старшим мастером тов. Зимин. Подавая ежедневно значительное число бронзовых втулок в моторный цех сверхплаты, все рабочие совершенствуют свой труд. В дни стахановской вахты здесь смонтирована и пущена в эксплуатацию вторая установка для изготовления бронзовых втулок методом намораживания.

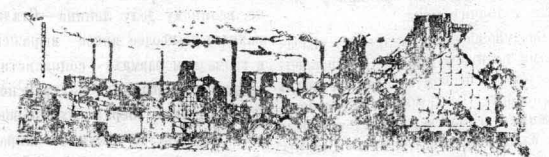
В совершенстве изучив конструкцию установок, операторы стали не только выполнять, но и перевыполнять производственные задания. Особенно высокой выработки достигли операторы тт. Погребняков и Грингозов 25 июля. Сменное

задание они выполняли на 191 процент.

В отделении формовки высоких показателей в труде добивается коллектив пятого копьефера смены индустриала тов. Шаповаловой, заформовавшей 26 июля 1235 форм. Высокопроизводительно работала в этот день тов. Барышникова. Работая на формовке детали 31-14 она заформовала 225 опок при норме 130 опок, выполнив сменное задание на 172 процента.

На формовке детали 33-3 высокой выработки достигла тов. Соловьева, заформовавшая 220 опок при норме 130. Сменное задание было выполнено на 162 процента.

Я. ВАРШАВСКИЙ,
зав. БТЗ чугунолитейного цеха.



В ПОМОЩЬ АГИТАТОРУ

К новому расцвету Российской Федерации

Народы Российской Советской Федеративной Социалистической Республики — первой среди равных союзных республик — достигли замечательных успехов в борьбе за выполнение и перевыполнение плана послевоенной пятилетки.

В 1949 году промышленность республики превзошла довоенный уровень выпуска продукции на 26 процентов. Местная и кооперативная промышленность превысила свой довоенный уровень в полтора раза. Широко развернулось промышленное строительство, предприятия оснащаются новой передовой техникой.

Больших успехов добилось сельское хозяйство. По сравнению с 1948 годом значительно поднялась урожайность зерновых и технических культур. Возросла механизация сельскохозяйственных работ. Растет животноводство.

На основе мощного подъема народного хозяйства неуклонно улучшается материальное положение трудящихся, растет их культура.

Государственный бюджет на 1950 год, утвержденный четвертой сессией Верховного Совета РСФСР, еще раз свидетельствует, что совет-

ский народ, борясь за мир, направляет свой труд на укрепление могущества нашей Родины, на досрочное выполнение и перевыполнение народнохозяйственных планов, на построение коммунистического общества.

Основной бюджет Российской Федерации на 1950 год является большевистская программа дальнейшего подъема хозяйства республики, культуры и благосостояния трудящихся. Доходная часть бюджета определена в сумме 54 миллиардов 244 миллионов рублей. Расходная часть бюджета утверждена в сумме 53 миллиардов 939 миллионов рублей. Девять десятых всех средств бюджета ассигнуется на финансирование народного хозяйства и социально-культурных мероприятий. Это обеспечивает выполнение новых грандиозных задач, вставших перед народом в пятом году послевоенной пятилетки.

10 миллиардов 276 миллионов рублей направляются в народное хо-

зяйство — на дальнейшее развитие промышленности, сельского хозяйства, расширение коммунальных учреждений, строительство жилищ. Главную статью расходов составляют ассигнования на социально-культурные мероприятия. 38 миллиардов 109 миллионов рублей — на 14 миллиардов 636 миллионов больше, чем в 1946 году, — предназначается на народное просвещение, здравоохранение и физическую культуру, социальное страхование и социальное обеспечение. Эта сумма позволит построить много новых школ, увеличить число учащихся. С начала нового учебного года в школах РСФСР будет обучаться 18 миллионов 626 тысяч учащихся, на 3 миллиона 400 тысяч учащихся больше, чем в первом году послевоенной пятилетки. Увеличивается число учащихся в техникумах, в высших учебных заведениях, особенно сельскохозяйственных. Выделяются крупные ассигнования на

содержание 669 сельскохозяйственных техникумов и школ.

Ничего подобного нет и не может быть в капиталистических странах, где растут безработица, нищета масс. Государственный бюджет в стране социализма ярко показывает, как партия и правительство обеспечивают советским гражданам гарантированные Сталинской Конституцией права на труд, на отдых, на образование и на материальное обеспечение в старости и при потере трудоспособности.

Государственный бюджет РСФСР, как и Государственный бюджет всего Советского Союза, наглядно свидетельствует о миролюбивой сталинской политике Советского правительства, направленной на укрепление мира во всем мире и дружбы между народами.

Иные цели преследуют бюджеты капиталистических стран. В странах капитала огромная часть национального дохода тратится на подготовку новой войны. В 1950—1951 году

военные расходы в США составят 76 процентов всего бюджета. В Англии военные расходы — в 1950 году увеличились почти вдвое по сравнению с 1949 годом.

Для нашего государства и большевистской партии интересы народа — превыше всего. У нас все усилия направлены к новому мощному подъему промышленности и сельского хозяйства, культурного строительства, к дальнейшему расцвету счастливой залиточной жизни. Для этого нужен мир. Вот почему советские люди единодушно подписываются под Воззванием Стокгольмской сессии Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира о запрещении атомного оружия, выражают гневный протест против американско-английских поджигателей войны, затеявших кровавую авантюру в Корее, требуют прекратить вмешательство империалистов США во внутренние дела корейского народа.

Советский народ с твердой решимостью защищает дело мира, своим трудом крепит могущество Родины, под водительством партии большевиков, великого Сталина идет к торжеству коммунизма.

ВТОРАЯ ЖИЗНЬ ИНСТРУМЕНТА

Система многократного восстановления и использования отработанного инструмента

Большевистская партия и советское правительство поставили перед промышленными предприятиями задачу всемерной экономии материалов. По почину бригадира Московской фабрики «Парижская Коммуна» Л. Норабельниковой на предприятиях страны развилось движение за всемерную экономию сырья, металлов и других материалов.

Творческая инициатива рабочих, инженеров и техников различных отраслей промышленности нашей страны уже дала много примеров и форм работы по экономии материалов.

Одним из важнейших видов экономии материалов является разработанная на ХТЗ инженером Кузнецовым система многократного восстановления инструмента.

В вопросах экономии инструмента и инструментальных материалов наш завод отстает от других предприятий тракторной промышленности.

На днях в нашей газете было опубликовано обращение рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментального отдела и цеха ко всем

рабочим и ИТР завода о развертывании социалистического соревнования за экономию инструмента и инструментальных материалов, скорейшее более широкое внедрение на нашем заводе системы инженера Кузнецова по многократному восстановлению и использованию отработанного инструмента.

26 июля заводской партийный комитет рассмотрел обращение и принял решение: одобрить инициативу рабочих, инженерно-технических работников и служащих инструментального отдела и цеха, выступивших инициаторами развертывания на заводе социалистического соревнования за экономию, бережное расходование и использование отработанного инструмента.

Партийный комитет обязал секретарей парторганизаций и председателей цеховых комитетов обсудить обращение инструментальщиков на собраниях рабочих и принять меры по практическому его осуществлению.

Сегодня в целях обмена опытом редакция публикует статью автора системы многократного восстановления инструмента инженера ХТЗ тов. Кузнецова.

Наш завод является крупным потребителем инструмента и инструментальных сталей. На изготовление инструмента применяются как правило, легированные стали высокой стоимости.

Снижение расхода инструмента и инструментальных сталей даже на 1 процент дало бы заводу не одну сотню тысяч рублей экономии в год. Удлинение срока службы инструмента и сокращение расхода его на единицу продукции является одним из резервов, использование которого заводом даст нашему государству добавочные миллионы сверхплановых накоплений. В настоящее время большое количество инструментов на заводе используется не полностью, так как после потери инструментом размеров его выбрасывают в утиль.

В то же время известно, что многие инструменты изнашиваются на доли миллиметра по диаметру и совсем не изнашиваются по длине (протяжки, развертки, метчики, фрезы, мерительные инструменты: пробки, кольца и др.). другая часть инструментов изнашивается частично по длине и не изнашивается по диаметру и сечению (сверла, резцы и др.).

Исходя из этого, а также на основании проведенной исследовательской работы автор данных строк пришел к выводу, что жизнь инструмента можно и нужно продлить за счет внедрения разработанной им системы многократного восстановления и использования отработанного инструмента.

Сущность этой системы в кратком изложении заключается в следующем. При существующем способе изготовления инструмента не учитываются возможные переделки и восстановление его. Поэтому на одновременное изготовление 10 разных размеров разверток потребуется 7,475 кг. стали. На изготовление тех же 10 разверток по новому, предлагаемой мной способу, требуется всего 3,300 кг. стали, так как развертки изготавливаются последовательно одна из

другой по мере их износа с соблюдением рациональных переходов.

При существующей системе металл из склада сталей поступает в инструментальный завод (цех), где из него изготавливается новый инструмент. Затем новый инструмент направляется в машиностроительный завод (или цех) и после износа, как утиль, направляется для переплавки в сталелитейный завод (или цех).

По прилагаемой системе поток инструмента меняет свое направление и из прямого превращается в круговой. Новый инструмент, проработав в машиностроительном заводе (или цехе), после износа возвращается в инструментальный завод (или цех), переделывается с большого размера на меньший, снова возвращается в машиностроительный завод (или цех). Этот путь инструмент повторяет столько раз, сколько его можно переделать или восстановить — от 2 до 10 и более раз.

Данная система применительна ко всем видам инструмента: режущему, мерительному, штамповому и др. инструментам, а также к абразивам и напильникам.

Система многократного восстановления и использования отработанного инструмента позволяет сократить расход стали в 2 и более раза. Системой многократного восстановления и использования отработанного инструмента успешно решается проблема продолжения жизни инструмента: для инструмента наступает как бы вторая, иногда даже более длительная, чем первая, жизнь.

СПОСОБЫ И МЕТОДЫ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

Общедоступными способами и методами массового восстановления отработанного инструмента являются: 1) перешлифовка в закаленном виде; 2) переделка в отожженном состоянии; 3) перековка, как заготовки, на другой инструмент; 4) стыковая сварка; 5) использование мелких отходов

и лома на пластинки для напайки к резакам и для вставки в наборной инструмент; 6) подсадка наклепом или под прессом (скоб); 7) хромирование и др.

О КАЧЕСТВЕННОМ ВОССТАНОВЛЕНИИ ИНСТРУМЕНТА

В связи с тем, что свойства металла восстановленного инструмента остаются не измененными по сравнению с новым, а геометрия инструмента должна выдерживаться по чертежу — качество восстановленного инструмента не понижается. Качество мерительного инструмента, который примерно на 95 проц. может восстанавливаться хромированием, значительно повышается, так как стойкость хромированного инструмента в эксплуатации в 3—4 раза выше нехромированного.

О ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Система многократного восстановления и использования отработанного инструмента требует внесения дополнений и изменений в техническую документацию, которая предусматривает обычно использование инструмента до потери размеров. Конструкторы-инструментальщики ИКПО должны внести в чертежи как по режущему, так и по мерительному инструменту указания, на какой вид инструмента данный отработанный инструмент можно переделать или восстановить, используя его до технической возможных пределов.

Переделка отработанного инструмента на другие размеры (протяжки на протяжки или развертки, развертки на развертки или сверла и т. д.) должна производиться с соблюдением рациональных переходов между размерами, преследуя цель экономного расходования металла и сведения к минимуму необходимой при этом механической обработки.

Восстановление инструмента должно быть также предусмотрено при проектировании нового инструмента.

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ И ОБЪЕМ РАБОТ

Практика показывает, что восстановление инструмента (сверл, протяжек, разверток и др.) в среднем обходится от 50 коп. до 3 рублей штука. В то время, как стоимость того же нового инструмента в среднем обходится в 10—20 рублей штука. Отработанных инструментов на нашем заводе ежедневно в среднем получается около 3500 штук. В настоящее время в инструментальном отделе накопилось более миллиона штук отработанных инструментов.

Теоретически и практикой уже доказано, что за счет внедрения системы многократного восстановления и использования отработанного инструмента можно сократить расход инструмента на нашем заводе на 20—35 процентов, что должно дать заводу в год 4—5 млн. рублей сверхплановых накоплений.

Разворот работ по восстановлению инструмента на нашем заводе совершенно недостаточен. В 1948 году было восстановлено отработанного инструмента лишь на 316 тыс. рублей, а в первом полугодии 1949 года — на 559 тыс. рублей.

ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ ВОПРОСЫ

До настоящего времени рабочие, зная о том, что отработанный инструмент чаще всего идет в утиль, относятся к нему небрежно. Известно, что инструмент, изготовленный как из быстрорежущей стали, так и из других инструментальных сталей, имеет сквозную закалку и микроструктуру мартенсит, имеющую твердость 60—65 единиц по Роквеллу. С такой твердостью инструмент при малейшем ударе выкрашивается или ломается на части. Узаконение системы многократного восстановления и использования отработанного инстру-

мента должно резко изменить отношение рабочих как к новому, так и к отработанному инструменту.

Рабочим и техническим работникам завода небезинтересно знать, что за 1948 год только режущих инструментов было поломано 104.577 шт. на сумму 1.763.587 рублей, что составляет 19,6 процента к выпуску нового и, следовательно, коллектив инструментального цеха один месяц из пяти работал только на покрытие поломок инструмента.

За первое полугодие 1949 года поломано 50.692 шт. режущих инструментов на сумму 975.467 рублей, что составляет 12,7 процента к выпуску нового инструмента или в среднем 162 тыс. рублей в месяц.

ПОТРЕБНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ

Сортировочную кладовую при центральном инструментальном складе нужно расширить. При существующем положении рассортировать, а тем более разложить по ящичкам так, как полагается, отработанный инструмент не представляется возможным. Восстановление инструмента, как правило, должно производиться на том же оборудовании, на котором делается новый инструмент. Строительство ипуск хромировочной мастерской в инструментальном цехе нужно форсировать, но до этого пуска для восстановления инструмента хромированием (особенно мерительного) нужно использовать хромировочную ванну гальванического отделения термического цеха № 2.

Много сработанных инструментов, не могущих быть использованными на заводе, необходимо передать в мастерские МТС, колхозов и совхозов, МТМ, которые в этом инструменте испытывают большую нужду.

Д. Кузнецов, инженер Харьковского тракторного завода. (газета «Темп»).



ВИТЕБСК. Коллектив чулочной трикотажной фабрики «НИМ» соревнуется за выпуск продукции на несколько миллионов рублей сверх годового плана.

На снимке: лучшая вязальщица комсомолка Галина Корневская. Она обслуживает 23 круглых чулочных автомата и выполняет норму на 140—150 процентов при отличном качестве продукции.

Фото В. Лупейко. Прессклише ТАСС

Проверка выполнения коллективного договора в цехах завода

(С собрания в ремонтно-механическом цехе)

В эти дни на заводе проходят цеховые собрания, посвященные массовой проверке выполнения коллективного договора. Рабочие и служащие обсуждают вопросы дальнейшего развития производства, организации социалистического соревнования, улучшения условий труда и быта.

Особое внимание уделяется первому разделу договора — пунктам, предусматривающим выполнение и перевыполнение государственного плана. Коллектив завода добился немалых успехов. Выпуск продукции значительно увеличился в сравнении с прошлым годом. Производственная программа в первом и втором кварталах, а также и в июле выполняется успешно. Возросла производительность труда, снижена себестоимость выпускаемой продукции, ускорилась оборачиваемость оборотных средств, снизился процент брака.

Все это достигнуто благодаря широко развернутому социалистическому соревнованию в котором участвуют почти все рабочие. Заводской комитет профсоюза подхватил и распространил многие ценные начинания передовиков производства. Сотни работников завода последовали примеру Александра Чутких — выпускают продукцию отличного качества. Методы Иины Назаровой — продление межремонтного периода службы станков, Руфины Рассомалиной — операционный кольцевой контроль качества обработки деталей, Лидии Корабельниковой — экономное расходование материалов и выпуск сверхплановой продукции нашли применение в цехах нашего завода.

На заседаниях заводского комитета обсуждаются вопросы дальнейшего роста производительности труда, улучшения качества выпускаемой продукции, повышения квалификации рабочих, лучшего использования резервов. Обсуждая итоги внутризаводского соревнования, заводской комитет обязательно учитывает выполнение пунктов коллективного договора в цехе и на производственных участках.

Много инициативы проявляют члены комиссии заработной платы. Известно, что гласность соревнования играет большую роль в повышении производительности труда и подтягивании отстающих до уровня передовых. В дни стахановской вахты мира заводской комитет проф-

юза ежедневно рассматривает итоги соревнования. Лучшие цехи, участки, бригады, отдельные рабочие отмечаются на общезаводской Доске Почета. Цехам, достигшим в соревновании лучших показателей, вручаются переходящие Красные знамена дирекции, парткома и завкома профсоюза.

Выступления рабочих на собраниях по проверке колдоговора показали, что политический и производственный кругозор наших рабочих расширяется с каждым днем. Участники собраний по-большевистски критикуют недостатки, вскрывают резервы улучшения организаций труда и производства.

Однако необходимо отметить, что завком профсоюза допустил ряд недостатков в организации массовой проверки коллективного договора. Не все члены завкома, прикреплённые к цехам, выступали с докладами на собраниях. Здесь пришлось ограничиться лишь докладами представителей администрации. Не во всех цехах вывешены ящики для предложений.

26 июля общезаводское собрание по проверке выполнения коллективного договора в первом полугодии 1950 года состоялось в ремонтно-механическом цехе. С докладом выступил начальник цеха тов. Франкфурт.

Докладчик отметил, что в первом полугодии коллектив алтайских тракторостроителей добился значительных успехов в выполнении и перевыполнении производственной программы последнего года послевоенной сталинской пятилетки. План первого полугодия по выпуску товарной продукции выполнен на 106,1 процента.

Вместе со всеми трудящимися завода значительных успехов добился и коллектив ремонтно-механического цеха, выполнивший план 6 месяцев на 107,7 процента. Производительность труда за этот период по сравнению со вторым полугодием 1949 года возросла на 16 процентов.

Такие успехи достигнуты благодаря широко развернутому социалистическому соревнованию. Многими формами соревнования охвачено подавляющее большинство рабочих цеха. Особенно много в цехе последних автозаводы зуборезницы Уральского автозавода имени Сталина лауреата Сталинской премии Иины Назаровой. 63 станочника приняли на социалистическую сохранность 40 единиц

оборудования для продления межремонтного периода их службы.

На протяжении первого полугодия коллектив цеха добивался первенства в социалистическом соревновании среди цехов завода. 18 рабочим было присвоено звание «Лучший рабочий своей профессии». Примером для всего коллектива служат стахановский труд токарей гг. Степанюкина, Кусь, Рубана, шифовщика тов. Мытник и других. Среди бригад лучшие показатели имеют бригады гг. Гончарова и Бульбы, Воротынцева, Цинака.

Однако в работе коллектива цеха еще имеются большие недостатки. Одним из серьезнейших недостатков является неполный охват работающих социалистическим соревнованием, в результате чего только в июле 7 процентов рабочих-стельщиков не выполнили своих норм.

Коллектив цеха недостаточно мобилизован для борьбы за улучшение качества выпускаемой продукции. За первое полугодие потери от брака составили 7200 рублей. Слабо проходит работа с рационализаторами и изобретателями, в результате чего за первое полугодие поступило только 10 рационализаторских предложений, из которых внедрено 4. Большинство рационализаторов являются инженерно-техническими работниками.

По докладу тов. Франкфурта развернулись оживленные прения. Термист тов. Демченко отметил, что в 1950 году в вопросе выполнения коллективного договора достигнуто значительно больше, чем в прошлом году: построены домики в пионерлагере, высажено много деревьев на поселке и на территории завода, улучшены жилищно-бытовые условия рабочих.

Мастер тов. Бондарь отметил, что администрация завода мало уделяет внимания работе ОРСа и особенно столовых. В столовой № 3 пища готовится невкусно и однообразно, рабочих во время обеденного перерыва обслуживают очень медленно.

В прениях также выступили гг. Винниченко, Струков, Суховерхов, Бортыков и другие.

Собрание приняло решение, направленное на безусловное выполнение всех пунктов коллективного договора.

В. МАНЕЦ, В. МАНЕВ.

За рубежом

Разорение и обнищание фермеров США

Печать и радио Соединенных Штатов Америки распространяют лживые утверждения о «райской жизни» фермеров. Американская действительность опровергает эти утверждения.

Средние и мелкие фермеры в США разоряются. Их земли переходят в руки монополий и крупных фермерских хозяйств. Согласно официальным данным, с 1935 по 1945 год количество ферм в стране уменьшилось с 6,8 миллиона до 5,9 миллиона. Крупные фермерские хозяйства, составляющие лишь 3 процента общего количества ферм в США, захватили к 1949 году 41 процент всей пахотной земли.

Разоряясь и впадая в нищету, мелкие и средние фермеры США обращаются за кредитами в американские банки. Предоставляя кредиты, банки берут с фермеров колоссальные проценты. Кроме того, банки заставляют фермеров-должников продавать урожай в определенные сроки и по определенной цене, выгодной банкам. Задолженность мелких и средних фермеров американским банкам достигла 11,950 миллионов долларов.

В нынешних условиях, когда в США нарастает экономический кризис, положение фермеров еще более ухудшилось. Американские монополии, стремясь переложить бремя кризиса на мелких фермеров, искусственно снижают цены на сельскохозяйственные продукты при их оптовой закупке и повышают цены при розничной продаже продуктов на рынке.

В связи с этим доходы американских фермеров с каждым годом снижаются. В 1950 году, например, доходы фермеров по сравнению с 1949 годом сократились на 17 процентов.

Особенно тяжела жизнь фермеров в южных штатах, где более половины всей используемой земли обрабатывается так называемыми ипольщиками. Ипольщик в южных штатах вынужден отдавать владельцу земли половину урожая и выплачивать половину стоимости удобрений, которые хозяин земли дает ему в кредит. Кроме того, ипольщик оплачивает жалкую лачугу, в которой он живет с семьей, а также вносит баснословные проценты за предоставленные ему в кредит продовольствие, инструменты и рабочий скот.

В конечном счете ипольщик попадает в кабалу к землевладельцу и фактически становится его рабом. Он вынужден всю жизнь отрабатывать свой все возрастающий долг.

Помимо этого, доходы фермеров на юге почти вдвое меньше, чем в других районах страны. О механизации сельскохозяйственных работ не приходится и говорить. Мелкие фермеры вообще не могут покупать сельскохозяйственные машины из-за их дороговизны, которая с каждым годом все возрастает.

Еще тяжелее участь сельскохозяйственных рабочих, которых в США называют «кочующими фермерами». Это — разорившиеся фермеры, согнанные с земли американскими монополиями. В поисках работы и куска хлеба они кочуют из штата в штат. На них не распространяется даже то купое, урезанное трудовое законодательство, которое существует в США. Найдя работу, они трудятся от зари до зари за мизерную плату.

Таково положение американских фермеров.

Г. Подкопаев.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

На первенство завода по футболу

Поражение команды прессовщиков

23 июля состоялся очередной матч между командами ремонтно-механического и прессового цехов на первенство завода по футболу. После ряда побед эту игру ремонтники начали уверенно, с первых же минут сильно атакуя ворота прессовщиков. Их нападающие искусно обводили защитников, ежеминутно угрожая прессовщикам голом.

На 15 минуте ремонтники открывают счет, что придает им еще больше энергии. Снова и снова они атакуют ворота прессовщиков и до конца первого тайма забивают еще два гола.

Во втором тайме, несмотря на отчаянную защиту прессовщиков, ремонтники продолжали атаки на их ворота и к концу игры забивают еще два гола, не пропустив в свой ворота ни одного. Судья зафиксировал победу ремонтников со счетом 5:0.

Необходимо отметить тот факт, что победы, достигнутые ранее ремонтниками, сделали их самоуверенными. В последнем матче многие игроки нарушали правила игры, доходя до грубостей. Особенно грубо вел себя на поле центр нападения Ситников, за что был судьей удален с поля.

М. Васильев.

СМОТРИТЕ НА ЭКРАНЕ КЛУБА ЗАВОДА ЗВУКОВОЙ ВАРИАНТ ХУДОЖЕСТВЕННОГО ФИЛЬМА БРОНЕНОСЕЦ ПОТЕМКИН

Постановка Сергея ЭЙЗЕНШТЕЙНА
Ассистент-режиссер Г. АЛЕКСАНДРОВ
Гл. оператор Эдуард ТИССЭ

А. АНТОНОВ,
М. ГОМОРОВ,
режиссера: А. ЛЕВШИН,
М. ШТРАУХ

ПРОИЗВОДСТВО 1925 ГОДА

ЗВУКОВОЙ ВАРИАНТ

Режиссер С. КАЗАКОВ
Композитор Н. КРЮКОВ
Звукооператор Е. КАШКЕВИЧ

Оркестр Министерства кинематографии СССР
Дирижер А. ГАУК

Производство ордена Ленина киностудии «Мосфильм», 1950 года
Выпуск Главкинопроката