

# Трудовой ТЕМП

ОРГАН ПАРТНОМА, ДИРЕКЦИИ И ЗК ПРОФСОЮЗА АЛТАЙСКОГО ТРАКТОРНОГО ЗАВОДА ИМЕНИ М. И. КАЛИНИНА.

№ 27 (1109) | Вторник, 3 марта 1953 г. | Цена 10 коп.

## Социалистическое соревнование комплексных бригад

### Больше запасных частей труженикам сельского хозяйства!

#### СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА комплексной бригады участка гильзы

Исторические решения XIX съезда партии раскрывают невиданные по своему размаху перспективы борьбы за дальнейшее процветание нашей социалистической Родины, за победу коммунизма.

Мы, члены комплексной бригады участка гильзы моторного цеха, желая внести свой вклад в дело увеличения выпуска запасных частей для сельского хозяйства, принимаем следующие социалистические обязательства:

1. За счет внедрения передовых, наиболее рациональных методов работы, улучшения технологического процесса снизить брак на механической обработке гильзы на 30 проц. по сравнению с январем текущего года.

2. Резко улучшить организацию производства на участке, добиться неуклонного роста производительности труда, который обеспечит выпуск годных гильз к 1 марта до 90 штук в смену. С 8 марта обеспечить выпуск 100 штук в смену, с 14 марта—до 110 штук в смену и к 1 апреля 1953 года—130 деталей в смену.

3. К 1 апреля на участке обработки гильз внедрить поточное производство в соответствии с разработанными мероприятиями.

4. В целях повышения культуры производства внедрить новую технику, произвести наиболее рациональную расстановку рабочих и инженерно-технических работников на основе стахановских методов организации труда.

5. Добиться на участке широкого размаха социалистического соревнования, организовать строгий учет производства и показ лучших людей участка.

Принимая социалистические обязательства, мы вызываем на соревнование комплексную бригаду чугунолитейного цеха и призываем ее резко снизить брак заготовок гильз, идущих на обработку в моторный цех.

По поручению членов бригады обязательства подписали: А. ДЮФУР—руководитель бригады, члены бригады: Г. ВАСИЛЬЕВ, Б. СОРОНИН, М. ГАЙДАМАНА.

### Сталелитейщики завода — любимой Родине

Коллектив рабочих, инженерно-технических работников и служащих сталелитейного цеха верен своему слову. Принятые им социалистические обязательства по выпуску запасных частей к тракторам для сельского хозяйства успешно выполняются.

Досрочно завершив февральский план выпуска деталей, сталелитейщики выдали сверх задания на десятки тысяч рублей запасных частей. Особенно отличились сталевары на отливке траков.

Успехи достигнуты благодаря наиболее полному использованию внутренних резервов, особенно в плавильном отделении.

На участках цеха царит боль-

шой производственный подъем. В социалистическом соревновании хороших результатов добились смены сталеваров мастеров тт. Евтушенко и Титова.

Бесперебойную работу сталеваров обеспечивают формовщики под руководством мастеров тт. Харченко и Косьянчука. Формовщики выполнили план февраля на 108 процентов. Досрочно выполнено задание февраля и коллективом термообручного отделения.

С каждым днем на участках цеха растет творческая активность сталеваров, формовщиков, выбивщиков и термообручников.

И. САГАЙДАЧНЫЙ.

## Итоги выборов в Алтайский краевой Совет депутатов трудящихся, состоявшихся 22 февраля 1953 года

На основании протоколов, полученных от окружных избирательных комиссий, установлено, что в выборах депутатов Алтайского краевого Совета депутатов трудящихся приняло участие 99,98 процента от общего числа избирателей.

Число избирателей, голосовавших за кандидатов блока коммунистов и беспартийных, составляет 99,83 процента от общего числа избирателей, участвовавших в голосовании.

Против кандидатов в депутаты голосовало 0,17 процента от общего числа избирателей, участвовавших в голосовании.

Бюллетеней, признанных недействительными на основании статьи 108 Положения о выборах, оказалось 223.

Выборы состоялись во всех 152 округах.

Рассмотрев протоколы окружных избирательных комиссий, краевая избирательная комиссия на основании статьи 121 Положения о выборах, зарегистрировала избранных депутатов в Алтайский краевой Совет депутатов трудящихся. Всего избрано 152 депутата. Все избранные депутаты являются кандидатами блока коммунистов и беспартийных.

В числе депутатов: 52 женщины, 101 член и кандидат КПСС и 51 беспартийный.

Краевая избирательная комиссия по выборам в Алтайский краевой Совет депутатов трудящихся.

### Город Рубцовск

Доронин Дмитрий Ефимович — по Сельмашевскому избирательному округу № 17.	— по Железнодорожному избирательному округу № 19.	Шуваткин Виктор Константинович — по Западному избирательному округу № 22.
Сидоренко Илларион Петрович — по Центральному избирательному округу № 18.	Корсунцева Мария Ивановна — по Тракторозаводскому избирательному округу № 20.	Мартынов Серафим Владимирович — по Южному избирательному округу № 23.
Лелявская Таисия Николаевна	Евневский Александр Александрович — по Северному избирательному округу № 21.	

## Итоги выборов в Рубцовский городской Совет депутатов трудящихся, состоявшихся 22 февраля 1953 года

На основании протоколов, полученных от окружных избирательных комиссий, установлено, что в выборах депутатов Рубцовского городского Совета депутатов трудящихся приняло участие 99,99 процента от общего числа избирателей.

Число избирателей, голосовавших за кандидатов блока коммунистов и беспартийных, составляет 99,87 процента от общего числа избирателей, участвовавших в голосовании.

Против кандидатов в депутаты голосовало 0,13 процента от общего числа избирателей, участвовавших в голосовании.

Бюллетеней, признанных недействительными на основании статьи 108 Положения о выборах, оказалось 1.

Выборы состоялись во всех 24 округах.

Рассмотрев протоколы окружных избирательных комиссий, городская избирательная комиссия на основании статьи 121 Положения о выборах, зарегистрировала избранных депутатов в Рубцовский городской Совет депутатов трудящихся. Всего избрано 24 депутата. Все избранные депутаты являются кандидатами блока коммунистов и беспартийных.

В числе депутатов: 9 женщин, 17 члена и кандидата КПСС и 43 беспартийных.

Городская избирательная комиссия по выборам в Рубцовский городской Совет депутатов трудящихся.

### Список депутатов Рубцовского городского Совета депутатов трудящихся, избранных 22 февраля 1953 года

#### Алтайский тракторный завод

СУСЛОВ Михаил Андреевич — избирательный округ № 116.	ПЕТРОВ Виктор Федорович — избирательный округ № 102.	на — избирательный округ № 113.
ЧЕХЛЫСТОВ Митрофан Николаевич — избирательный округ № 80.	ГОРДЕЕВА Мария Ивановна — избирательный округ № 103.	ИВАНЧЕНКО Иван Григорьевич — избирательный округ № 114.
БАГИН Иван Афанасьевич — избирательный округ № 86.	ТАРАСОВА Анна Васильевна — избирательный округ № 104.	ЛЕВШИН Федор Иванович — избирательный округ № 115.
БОЛЯК Леонид Терентьевич — избирательный округ № 87.	СМОТРИЧЕНКО Иван Кондратьевич — избирательный округ № 105.	НИКОЛЬСКИЙ Николай Дмитриевич — избирательный округ № 117.
БРОДОВ Иосиф Семенович — избирательный округ № 88.	ЧЕБУКИН Иосиф Фомич — избирательный округ № 106.	АРЬЯНОВ Тимофей Иванович — избирательный округ № 118.
БОНДАРЕНКО Таисия Степановна — избирательный округ № 89.	ФЕТИСОВ Петр Васильевич — избирательный округ № 107.	ДЮКИНА Алевтина Дмитриевна — избирательный округ № 119.
ВИСИКАНЦЕВ Никифор Иванович — избирательный округ № 90.	ЛЕБЕДЕВ Андрей Арефьевич — избирательный округ № 108.	ЖЕЛВАКОВА Анна Павловна — избирательный округ № 120.
ДУШКИН Петр Алексеевич — избирательный округ № 91.	ШАРАПОВ Николай Игнатьевич — избирательный округ № 109.	КОТОВ Алексей Николаевич — избирательный округ № 121.
ШАМИЛОВ Николай Захарович — избирательный округ № 99.	ДМИТРИЕВА Анастасия Яковлевна — избирательный округ № 110.	КОЛЕСНИК Михаил Гордеевич — избирательный округ № 122.
ВОРОНИН Михаил Иванович — избирательный округ № 100.	ЕЖЕВСКИЙ Александр Александрович — избирательный округ № 111.	БЕЛЯКОВА Евгения Ильинична — избирательный округ № 123.
БЕЛОГЛАЗОВА Мария Павловна — избирательный округ № 101.	ЖУРАВЛЕВ Иван Трофимович — избирательный округ № 112.	НАЗАРОВА Нина Степановна — избирательный округ № 124.
	ЗЫБИНА Анна Алексеевна	

Окончание на 2 странице.

## Список депутатов Рубцовского городского Совета депутатов трудящихся, избранных 22 февраля 1953 года

### Алтайский тракторный завод

Окончание. Начало на 1 стр.	БИРЮКОВ Григорий Константинович — избирательный округ № 134.	ЛЯМКИНА Нина Федоровна — избирательный округ № 159.
ЕФРЕМОВА Ольга Ивановна — избирательный округ № 125.	КАРГОПОЛОВ Виктор Алексеевич — избирательный округ № 135.	МАНУКОВСКАЯ Мария Тимофеевна — избирательный округ № 160.
ЧЕРКОВ Александр Яковлевич — избирательный округ № 126.	ПИТАНОВ Константин Иванович — избирательный округ № 136.	МАЛЮТИНА Зоя Евграфовна — избирательный округ № 161.
ИЛЬИНЫХ Николай Владимирович — избирательный округ № 127.	РОМАНОВ Владимир Емельянович — избирательный округ № 137.	МАРИНКИНА Матрена Ильинична — избирательный округ № 162.
КОСТРОМИН Николай Фадеевич — избирательный округ № 128.	БОНДАРЕВ Иван Иванович — избирательный округ № 138.	ПЕТРОВ Семен Владимирович — избирательный округ № 163.
КАЛЬЧЕНКО Татьяна Афанасьевна — избирательный округ № 129.	РУСАНОВ Георгий Данилович — избирательный округ № 139.	САЛТЫКОВ Юрий Викторович — избирательный округ № 164.
КИСЕЛЁВА Анна Васильевна — избирательный округ № 130.	СУББОТИН Прокопий Прокопьевич — избирательный округ № 140.	МИРОШНИКОВА Лидия Трофимовна — избирательный округ № 191.
ГРИГОРОВ Василий Михайлович — избирательный округ № 131.	ХАМОВА Любовь Васильевна — избирательный округ № 157.	ТАТАРЧУК Иосиф Васильевич — избирательный округ № 192.
ЧЕРЕПАНОВА Анастасия Федоровна — избирательный округ № 132.	ЛАЗАРЕНКО Анна Никитична — избирательный округ № 158.	БЫКОВ Иван Алексеевич — избирательный округ № 211.
КУЗНЕЦОВ Яков Васильевич — избирательный округ № 133.		

## Информационное сообщение о первой сессии городского Совета депутатов трудящихся

27 февраля состоялась первая сессия городского Совета депутатов трудящихся четвертого созыва.

Сессия избрала председателем исполнительного комитета городского Совета депутатов трудящихся **Сидоренко И. П.**, первым заместителем председателя **Пузанова Н. А.**, вторым заместителем **Быкова И. А.**

В состав исполкома избраны **т.т. Доронин Д. Е., Ивкин П. А., Мононов С. А., Гоцуляк В. Я., Шнырев П. Я., Наргополов В. А., Волкодав В. В., Сливенко Е. В., Тодосьев В. Т.**

Заведующими отделами горисполкома избраны **т.т. Тодосьев В. Т.** (отдел народного образования), **Сливенко Е. В.** (отдел здравоохранения), **Нагорный М. П.** (отдел культпросветработы), **Тупикова Е. И.** (общий отдел), **Лазунин Е. Ф.** (отдел социального обеспечения), **Головенко В. Г.** (отдел коммунального хозяйства), **Котов П. С.** (торговый отдел), **Бирюков Н. Ф.** (горком физкультуры), **Пущенко М. Г.** (плановый отдел), **Лысенко И. Д.** (топливный отдел), **Голиков С. Е.** (сельскохозяйственный отдел).

Председателями постоянных комиссий городского Совета депутатов трудящихся избраны **т.т. Романов В. Е.** (бюджетная комиссия), **Адриановский М. Н.** (торговая комиссия), **Шейдак Н. А.** (комиссия по народному образованию), **Тимофеев Г. П.** (комиссия по социальному обеспечению), **Сарайков А. М.** (комиссия по местной промышленности), **Ильин Н. В.** (комиссия по коммунальному хозяйству), **Денисенко В. М.** (комиссия по здравоохранению), **Лобанов Г. П.** (комиссия по культпросветработе).



Московский завод внутрицеховых станков закончил монтаж и наладку автоматического цеха для производства поршневых пальцев к тракторам СТЗ—НАТИ и ХТЗ. Цех состоит из двух станочных линий, каждая из 15 агрегатов, неразрывно связанных между собой. Обслуживают цех один оператор и 15 наладчиков.

На снимке: один из участков автоматической линии. На переднем плане—наладчик **И. Т. Семьянских** (слева) и слесарь-сборщик **А. И. Белов** следят за работой агрегата.

Фото **А. Служина**. Прессклише **ТАСС**.

### Инженерно-технические работники — победители социалистического соревнования в январе 1953 года

Звание «Лучший нормировщик завода» присвоено нормировщику **Румянцевой Т. А.** — инструментальный цех, старшему инженеру **Алешину-Долгих А. М.** — отдел труда и зарплаты.

Победителями в соревновании за звание «Лучший нормировщик завода» вышли: старший нормировщик **Ашурова З. С.** — метизный цех, нормировщик **Папушева М. Г.** — цех арматуры, нормировщик **Бучнев Я. Ф.** — инструментальный цех, технолог-нормировщик **Шапиро А. М.** — ин-

струментальный цех, нормировщик **Трубникова В. Н.** — инструментальный цех.

Звание «Лучший экономист завода» присвоено: начальнику калькуляционного бюро **Никиточкину П. И.** — планово-экономический отдел, планировщику **Афонинной Н. Е.** — производственно-диспетчерский отдел.

Победителем в соревновании за звание «Лучший экономист завода» вышла старший экономист **Агапитова Г. В.** — планово-экономический отдел.

Звание «Лучший копировщик завода» присвоено копировщице станкового бюро **Неверовой А. П.**

копировщице проектного отдела **Аникиной Н.** — отдел главного механика.

В помощь участникам теоретической конференции по книге товарища **И. В. Сталина „Экономические проблемы социализма в СССР“**

## Основной экономической закон социализма

Продолжение. Начало в № 26 «Боевого темпа».

Социалистические производственные отношения, утвердившиеся в нашей стране, находятся в полном соответствии с характером производительных сил и являются той главной и решающей силой, которая и определяет дальнейшее, притом мощное развитие производительных сил. Если производительные силы нашей промышленности достигли колоссального развития, указывает **И. В. Сталин**, то это объясняется тем, что старые, капиталистические производственные отношения были заменены в октябре 1917 года новыми, социалистическими производственными отношениями.

Колоссальное развитие производительных сил нашего сельского хозяйства было достигнуто в результате того, что старые производственные капиталистические отношения в деревне были заменены в тридцатых годах новыми, коллективистическими

производственными отношениями. Без этого коренного перелома в производственных отношениях производительные силы нашего сельского хозяйства прозябали бы так же, как они прозябают в капиталистических странах.

Социалистическая система народного хозяйства дает неограниченный простор для применения новейшей техники в социалистическом производстве. В нашей стране машины не только оберегают труд, но они вместе с тем — облегчают труд работников. Поэтому в условиях социалистического производства, в отличие от условий капитализма, рабочие с большой охотой используют машины в процессе труда.

На основе неуклонного подъема всего общественного социалистического производства при преимущественном росте производства средств производства происходит непрерывное улучшение материального и культурного положения советского народа. В свою очередь, рост благосостояния народных масс является

мощным стимулом для развития социалистического производства, ибо благодаря систематическому повышению покупательной способности трудящихся происходит расширение внутреннего рынка, что, естественно, воздействует на производство, толкает его вперед, к непрерывному расширению.

Непрерывный рост социалистического производства на базе высшей техники обеспечивает мощный технический прогресс народного хозяйства страны, неусланный рост производительности труда. Все это достигается в результате широкого внедрения новой техники и передовых методов технологии в производство, механизации и электрификации производства, лучшей организации труда, роста общеобразовательного и культурного уровня работников, повышения их производственной квалификации.

Мощный подъем советской промышленности, транспорта, сельского хозяйства происходит на основе неуклонного роста творче-

ской инициативы многомиллионных масс трудящихся, развертывания социалистического соревнования, на основе творческого содружества работников науки и производства, на основе широкого применения передовых методов труда, развития научно-технической мысли, рационализаторства и изобретательства.

Таким образом, как показывает товарищ **Сталин**, общественное производство, находящееся в руках трудящихся, не может иметь другой цели, кроме удовлетворения растущих материальных и культурных потребностей общества. Целью социалистического производства является не прибыль, а человек с его потребностями, удовлетворение его материальных и культурных потребностей.

Следует при этом иметь в виду, что потребности социалистического общества нельзя сводить лишь к личным потребностям членов общества. В нашей стране весь общественный продукт направляется в интересах всех членов общества на возмещение потребленных средств производства, на расширение производства, на создание резервного или страхового фонда, на издержки управления, на содержание социально-культурных учрежде-

ний, здравоохранение, содержание нетрудоспособных, на оборону страны и на удовлетворение личных потребностей трудящихся.

Классическая формула товарища **Сталина** об основном экономическом законе социализма вытекает из марксистско-ленинского положения о том, что производство материальных благ играет главную и определяющую роль в развитии любого общественного строя. Сталинская предельно четкая характеристика основного экономического закона социализма нанесла сокрушительный удар по буржуазным теоретикам, которые отрывали потребление от производства. Товарищ **Сталин** разбил лженаучные утверждения о том, будто определение цели социалистического производства, данное в форме основного закона социализма, отрицает примат производства и вводит «примат потребности». **И. В. Сталин** показал, что это не что иное, как извращение сути вопроса, извращение марксизма, протаскивание буржуазной теории производства ради производства в марксистскую политическую экономию.

Продолжение в следующем номере.

# ШИРИТЬ СОРЕВНОВАНИЕ КОМПЛЕКСНЫХ БРИГАД ПО ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА!

## С совещания по обмену опытом работы

В лекционном зале Дома техники состоялось совещание по обмену опытом работы комплексных бригад по экономии металла. Здесь собрались стахановцы, мастера, технологи, работники технического контроля цехов и отделов завода.

На совещании с докладом о работе комплексных бригад выступил главный технолог завода тов. Лукин.

Выступившие на совещании руководители и члены комплексных бригад тт. Говорушченко, Миронова, Коновалов, Нотко и Прейгерзон поделились опытом своей работы по экономии металла и снижению потерь от брака за счет использования внутренних резервов.

Нижне редакция печатает сокращенные выступления на совещании.

## Из выступления технолога кузнечного цеха Е. Коновалова

Кузнечный цех является основным потребителем проката на заводе, поэтому, вопросу расхода и экономии металла в цехе уделяют особое внимание. Экономия металла ведется несколькими путями: по линии выбора более рационального метода штамповки и использования более прогрессивного типа оборудования: коловочных машин, фрикционного прессы, в результате чего уменьшаются припуски и допуски на поковку, уменьшаются заусеницы. Перевод штамповки поковки детали 39-403 (ведущая шестерня) на горизонтально-ковочную машину дал экономии металла 1,624 килограмма на одну деталь.

Комплексные бригады нашего цеха применяют комбинированную штамповку молотом и ковочной машиной. Это дало возможность сэкономить на 1 трактор 350 граммов металла. Экономия металла получена также за счет использования технологических отходов (высечек, клещевиков). Только при штамповке сальников из этих отходов бригада сэкономила по 5,170 килограмма на трактор.

Члены бригад постоянно используют новые резервы и находят их. Экономия металла получена от штамповки поковки с поворотом, от пересмотра норм на технические отходы, за счет внедрения ортхмероприятий по уменьшению брака и улучшению качества штамповки. Большую помощь комплексной бригаде по экономии металла оказывают мастера и рабочие. В течение последних месяцев ими подано несколько ценных рационализаторских предложений, которые также дали большую экономию металла.

Большие мероприятия по экономии металла намечено провести в 1953 году. Необходимо, однако, отметить, что комплексные бригады кузнечного цеха еще не в полной мере развернули свою работу. Это объясняется еще слабым руководством со стороны профсоюзной организации и неудовлетворительной постановкой разъяснительной работы среди коллектива завода о значении экономии металла за счет использования внутренних резервов производства.

## Из выступления члена комплексной бригады, технолога кузнечного цеха В. Говорушченко

В 1952 году на автозаводе имени Сталина началось движение за создание комплексных бригад по экономии металла. По инициативе московских автомобильных строителей в кузнечном цехе нашего завода в III квартале 1952 года были организованы три комплексные бригады по экономии металла, снижению брака по таким деталям, как шатуны, коленвал, распредвал, совершенствованию технологии штамповки ряда деталей трактора.

Комплексная бригада по экономии металла в тяжелой кузнечной цехе состоит из десяти человек. В состав ее вошли технолог, наладчик, штамповщик, кузнецы. Руководит бригадой старший мастер тяжелой кузнечной цеха тов. Дюков. На каждый месяц члены бригады составляют планы работы. Каждый член бригады получает конкретное задание. Не реже одного раза в декаду проводятся совещания, где каждый член бригады отчитывается о проделанной им работе за 10 дней. После отчета руководитель дает очередное задание на следующую декаду. Такой метод привлекает членам бригады ответственность за порученное дело, способствует их творческой инициативе.

Наша бригада обязалась в I квартале 1953 года сэкономить не менее 5 тонн металла путем использования клещевых концов, металлоотходов и забракованных деталей. Клещевые концы от коловочных машин (по сортам марок стали) забираются в легкой

кузнице и сосредотачиваются на участке легких молотов. Часть клещевых концов предварительно протягивается на молоте свободной ковки до соответствующего профиля. Такая же работа проводится и с другими металлоотходами. Кроме этого, металлоотходы от пальцев трака в метизном цехе бригада забирает и штамует из них детали 02-459 и другие.

По истечении суток члены бригады осматривают брак по штамповке и решают, какие детали можно использовать на перештамповку других деталей путем протяжки на молоте свободной ковки.

По результатам работы в январе комплексная бригада добилась значительных успехов. Только по пяти профилям металла сэкономлено 5423 килограмма металла. Из сэкономленного металла отштамповано 12 наименований деталей.

Большая экономия металла получена в феврале. Только за 20 дней февраля из металлоотходов и клещевых концов отштамповано 9000 штук деталей девяти наименований, что составляет более 5500 кг. металла. Члены бригады подали 6 рационализаторских предложений по экономии металла, улучшению технологии штамповки. Большая часть из них уже внедрена в производство.

Достигнутые результаты воодушевляют членов комплексной бригады на еще более активную борьбу за экономию металла.

## Из доклада главного технолога завода И. Лукина

Известно, какое огромное значение в деле развития народного хозяйства имеет экономное расходование металла. Значение это увеличивается в настоящее время, когда в стране, в соответствии с решениями XIX съезда партии, идет гигантская стройка, сооружаются новые гидростанции, промышленные предприятия, метро, проводится сеть новых железных дорог, строится речной транспорт, увеличивается потребление металла строительной промышленностью.

Сейчас нам дорог каждый грамм металла. Экономия даже 1 процента металла на трактор дает столько металла, что из него можно построить за год дополнительно 100 тракторов. Отсюда ясно, какая почетная задача стоит перед комплексными бригадами, организованными на нашем заводе по инициативе московских автомобильных строителей.

Пока работают на заводе бригады кузнечного и прессового цехов. Необходимо для дальнейшего развертывания движения за экономию металла организовать бригады и в таких цехах, как метизный, автоматный, сталелитейный, чугунолитейный, ремонтно-механический и инструментальный. Экономия металла должна идти по следующим направлениям: экономия листового металла, металла для поковки, металлопроката в метизном и автоматном цехах, в литье, металла в ремонтно-меха-

ническом и инструментальном цехах.

Надо сказать, что бригады, работающие в кузнечном и прессовом цехах, проделали большую работу. Но не следует успокаиваться на достигнутом. Надо работать дальше над экономией листового стали, металла для поковки, металлопроката и литья как по непосредственному уменьшению деталей и отходов, так и по конструктивному уменьшению веса деталей. Особенно следует работать над уменьшением припусков на обработку, что сэкономит заводу много средств и времени.

Бригады кузнечного цеха успешно работали над такими видами экономии металла: уменьшение припусков на поковку и применение комбинированной штамповки (молот—ковочная машина и наоборот), штамповка без клещевиков, использование кузнечных отходов. Но до сих пор они не включили в круг своей деятельности перековку брака механических цехов, максимальное внедрение чеканки деталей. Надо, чтобы этот пробел был восполнен.

Бригада прессового цеха успешно провела ряд мероприятий по экономии листового металла путем подбора кратных листов, использования отходов для штамповки деталей. Но эта бригада еще мало сделала для внедрения кратного листа, изме-

нения толщины листа с одновременной реконструкцией детали для улучшения ее качества. Не все также сделано по использованию отходов.

Вудуцим бригадам автоматного и метизного цехов надо в первую очередь работать над уменьшением припусков на обработку, введением кратности прутков, уменьшением ширины порезов при отрезке.

Нет на заводе бригад по уменьшению веса литых деталей, а следовало бы общественными организациями литейных цехов подумать над вопросом уменьшения припуска металла на обработку. Это очень важный фактор, увеличивающий производительность механических цехов, процент выпуска литья и снижающий затраты на обработку деталей. В этом серьезном вопросе большую помощь заводу дала бы работа комплексных бригад в литейных цехах.

В работе всех комплексных бригад необходимо активизировать участие работников отделов главного конструктора и главного металлурга для решения вопросов конструкции и литья.

Успех работы наших бригад по экономии металла был бы еще большим и движение это приобрело бы больший размах, если бы мы широко освещали в страницах наших стенных и заводской газет опыт работы и достижения комплексных бригад.

## Из выступления руководителя комплексной бригады прессового цеха С. Мироновой

Созданные у нас комплексные бригады ведут борьбу за экономно материальных ресурсов, за улучшение использования средств производства. Добиться снижения норм расхода материалов, топлива и электроэнергии можно при условии освоения новых технологических процессов, систематической рационализации производства, снижения веса деталей, использования производственных отходов, повышения всей культуры производства.

Основными путями экономии металла, намеченными нашей комплексной бригадой, являлись подбор более кратных листов при раскрое, более экономичное использование отходов и высечек для ряда деталей трактора.

В результате проведения этих мероприятий норма расхода листового металла снижена на 36 килограммов вместо 35 по обязательству, взятому комплексной бригадой. Большая экономия металла получена от использования отходов для изготовления более 40 наименований деталей.

Работа инженеров и техников

отдела главного технолога проводится в тесном содружестве с работниками прессового цеха. Члены комплексной бригады подали ряд рационализаторских предложений по экономии цветного металла. Так, предложение о замене латунных опорных пластин водяного радиатора биметаллическими дает экономии 2 килограмма латуны на трактор. Предложение о замене латунных охлаждающих пластин стальными с дальнейшим их латунированием в специальных ваннах дает экономии около 7 килограммов латуны на трактор.

Большую работу при составлении карт раскройки проделали члены бригады тт. Аржанова и Пятков. Перед ними была поставлена задача подобрать такие габариты листов, которые были бы выгодны по кратности. Так, путем подбора листа 500×1100 для изготовления детали 39-421/422 достигается экономия 3 килограмма металла на трактор. Внедрение в массовое производство закрытой кабины дает

возможность изготовлять ряд деталей из высечек окон.

Немалую работу в прессовом цехе проводит член комплексной бригады тов. Котко. Он не только организует использование отходов, но и внедряет в производство новые, более совершенные методы использования металла. Члены комплексной бригады тт. Медведкин, Брюханова и Мороз следят за правильностью применения технологии раскройки.

Намеченные мероприятия на I квартал 1953 года предусматривают сокращение брака по цветному металлу, его экономии. Технические работники отдела главного технолога взяли обязательство обучить рабочих и операторов заготовительного участка прессового цеха правильно читать, понимать технологический процесс, в частности, карты раскройки. Работники технического бюро прессового цеха обязались внедрить в производство стыковочную машину для экономии латуны ленты, а также новое приспособление при отрезке охлаждающих пластин.

# Всемерно развивать соревнование комплексных бригад

Директивы XIX съезда партии предусматривают увеличение производительности труда не только за счет ввода новых мощностей, но и за счет использования внутренних резервов производства.

Эти решения съезда партии обязывают всех хозяйственных, партийных и профсоюзных руководителей повседневно устранять причины, сдерживающие рост производительности труда.

В свете этих задач особое внимание заслуживает патристическое начинание начальника плавильного отделения сталелитейного цеха тов. Чурсина, который организовал комплексную бригаду, стахановцев и инженерно-технических работников и выступил с предложением развернуть социалистическое соревнование за повышение производительности труда за счет использования внутренних резервов производства.

В бригаду тов. Чурсина, кроме лучших сталеваров, мастеров отделения, профгруппора, технологов и других работников цеха, вошли работники отдела главного металлурга, отдела топлива, транспортного и скрапоразделочного цехов.

Плавильному отделению сталелитейного цеха, чтобы выполнить повышенную производственную программу в январе, нужно было увеличить производительность плавильных печей по углеродистой стали на 19 проц. и по марганцевистой стали на 3 проц. Задача исключительно сложная и без установки дополнительной печи трудно разрешима.

В этой связи комплексная бригада тов. Чурсина взяла социалистическое обязательство повысить в 1 квартале 1953 года производительность плавильных печей по углеродистой стали на 19,5 проц. и по марганцевистой стали на 5 проц., а также другие обязательства по снижению брака и экономии материалов.

Члены бригады разработали план оргтехмероприятий, предусматривающий внедрение нового прогрессивного технологического процесса, увеличение садки шихты в кислые печи, увеличение объема ковшей, улучшение разделки шихты, ускорение процесса плавки, увеличение силы тока на первой плавильной печи, обеспечение кондиционными сырыми материалами. Предусмотрено также значительно уменьшить потери металла за счет слива и брака. Члену бригады тов. Вальдману, мастеру скрапоразделочного цеха, поручено обеспечить неснижаемый запас шихтовых материалов.

В целях снижения брака предусмотрено внедрить рациональную шихтовку стали ДП-13 и установить новые оптимальные температурные режимы разлива стали.

Для экономии электроэнергии оргтехпланом предусмотрено механизировать открывание дверей

окон во всех печах, применение плаки-ваты для уплотнения отверстий между электродами и экономайзером и другие мероприятия.

Значительное количество мероприятий уже выполнено: бригадиром тов. Чурсиным осуществлено увеличение емкости ковшей путем усовершенствованной кладки огнеупоров, члены комплексной бригады электрики тт. Лобко и Щеглов упорядочили подачу электроэнергии. Тт. Лобко и Щеглов подняли каретки электродержателей выше до 300 мм., что дало возможность увеличить загрузку шихты в печь.

Член бригады зав. техурого тов. Левченко разработал и внедрил диффузорный метод раскисления стали, в результате сократилось время на выплавку. Член бригады тов. Лопаткин—начальник формовочного отделения—разработал график формовки с таким расчетом, чтобы плавильное отделение равномерно, на протяжении суток и всего месяца выдавало определенное количество металла.

Член комплексной бригады работник транспортного цеха тов. Дюжков более оперативно снабжает цех материалами. Член бригады зам. начальника отдела топлива тов. Жемчугов совместно с другими членами бригады обеспечил подачу чистого известкового камня, тогда как ранее известковый камень подавался с песком и снегом, что портило огнеупоры, снижало качество металла и увеличивало перерасход электроэнергии.

В плавильном отделении организована школа обучения сталеваров. Теорию преподает технолог тов. Шведун, а практике сталеварения обучают члены бригады мастера тт. Шиянов, Евтушенко, Титов, Чевардов и Шевченко.

Все эти мероприятия дали возможность в январе увеличить производительность труда по марганцевистым печам на 3,2 проц., снизить брак по сравнению с IV кварталом 1952 года на 19,2 проц., снизить трудоемкость комплекта трактора на 15,5 проц. Сэкономлено электроэнергии 116,8 тыс. квт., экономия материалов составила 144 тысячи рублей.

Сейчас плавильное отделение работает со значительным опережением графика.

В работе комплексной бригады есть и существенные недостатки. Так, редко обсуждается ход социалистического соревнования, профсоюзная организация (председом тов. Вербицкий) плохо осуществляет показ соревнования. Бригадир тов. Чурсин мало советуется с рабочими об изыскании внутренних резервов производства, производственные совещания проводятся нерегулярно.

Очень плохо работает в бригаде мастер скрапоразделочного цеха тов. Вальдман, который не

обеспечивает задел шихтовых материалов, не занимается правильной разделкой и сортировкой шихты.

Почину тов. Чурсина последовали бригады тт. Зайко Ф., Масленникова и Ванганина в чугунолитейном цехе, бригады по поршню и гильзе тт. Дюфур и Ткаченко в моторном цехе, бригады тт. Жерноклева и Парамонова в цехе арматуры, бригада тов. Бояк в тракторомеханическом цехе, бригады тт. Воронина и Ситникова в цехе шасси. Эти бригады приняли на себя конкретные социалистические обязательства, составили оргтехмероприятия, обеспечивающие выполнение этих обязательств.

В некоторых цехах—автоматном (начальник тов. Либанов, предцехома тов. Жданкин), пресовом (начальник тов. Шабельский, предцехома тов. Шаповалов), метизном (начальник тов. Горянов, предцехома тов. Батищев), тракторосборочном (начальник тов. Жарнов, предцехома тов. Загуменный), кузнечном (и. о. начальника тов. Френкель, и. о. предцехома тов. Говоруценко) совершенно не занимают распространением этого ценного начинания.

При организации комплексных бригад по почину тов. Чурсина необходимо работать в направлении изыскания внутренних резервов производства путем организации самофотографии, сбора рабочих предложений, нужно организовать изучение технологического процесса со всеми рабочими бригадами, чтобы рабочие не механически выполняли операции техпроцесса, а со знанием всех режимов работы.

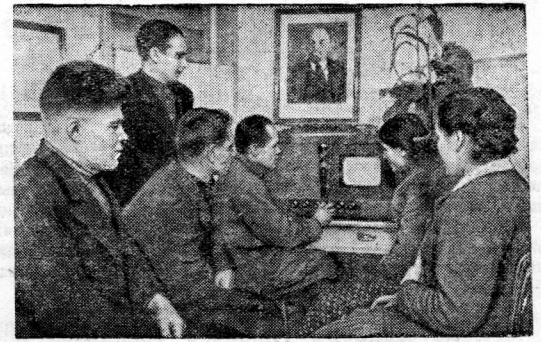
При организации бригады необходимо учитывать все средства, способствующие росту производительности труда. Особое внимание следует уделить вопросу малой механизации, устранить все еще имеющиеся у нас на заводе факты небрежного и бесхозяйственного отношения к оборудованию.

По таким цехам, как пресовый и метизный, необходимо учесть громадные возможности увеличения производительности труда за счет внедрения малой механизации при пресовых операциях и максимального сокращения подготовительного времени, где подножка и переноска заготовок и деталей занимает много рабочего времени.

Задача профсоюзных и хозяйственных руководителей состоит в том, чтобы быстрее устранить причины, мешающие росту производительности труда, смелее распространить опыт работы бригады тов. Чурсина и других передовиков производства.

Работа комплексных бригад должна быть направлена на максимальное изыскание и использование внутренних резервов производства.

И. КОЛЕСОВ.



УКРАИНСКАЯ ССР. Культурно и зажиточно живут колхозники сельскохозяйственной артели имени Шевченко Золотоношского района Полтавской области. Все дома электрифицированы и радиофицированы. Недавно в клубе установлен телевизор. Теперь колхозники имеют возможность смотреть передачи Киевского телевизионного центра.

На снимке: вечером у телевизора.

Фото П. Кекало.

Прессклише ТАСС.

## КИНО

## „МАКСИМКА“

В своих произведениях выдающийся писатель второй половины XIX века Б. М. Станюкович показывает благородные качества русского моряка. Служивший в русском военном флоте и посвятивший ему все свое литературное творчество, Станюкович отлично знал душу матроса. С большой теплотой говорит писатель о широте русского характера, о сердечном внимании моряков к обездоленным в рассказе «Максимка», положенном в основу одноименного фильма, только что выпущенного Киевской киностудией.

Автор сценария Г. Колтунов в этой своей работе использовал также рассказ «Пропавший матрос» и отдельные образы, сюжетные положения или реплики из других произведений Станюковича. История негритенка, подброшенного русским корветом «Богатырь» в Атлантическом океане, составляет главное содержание фильма. Горячей признательностью отвечает Максимка на привязанность к нему матроса Лучкина. Это один из самых опытных и отважных матросов на корабле. Он прожил тяжелую жизнь и забвения от своих горестей стал искать в вине. Образцовый и дисциплинированный в походе, оказавшись на берегу, он отчаянно завывал.

Встреча с мальчиком оказывает решительное влияние на характер матроса. В нем пробуждается отцовская нежность к ребенку, гордость за его способности. Убедительно передает

сложные переживания своего героя артист Борис Андреев—исполнитель роли Лучкина. В создании этого образа Андреев раскрыл новую черту своего дарования—мастерство сдержанного, мягкого психологического портретного рисунка.

В остальных ролях снимались главным образом актеры Театральной киностудии, уже знакомые нашим зрителям: Н. Крючков, М. Бернес, К. Сорокин, С. Курьеров, В. Балашов, Э. Геллер. Встретятся зрители и с молодым киноактером Вяч. Тихоновым, играющим роль лейтенанта Горелова, передового, демократически настроенного офицера. Роль капитана-работорговца исполняет артист М. Астахов.

Максимку играет девятилетний школьник Толя Бовыкин, отец которого, негр, погиб в годы Отечественной войны в Баренцевом море. Толя, живой и восприимчивый мальчик, сразу стал всеобщим любимцем, быстро и хорошо освоил все законы матросской жизни.

Описанное Станюковичем событие произошло девятью лет назад. Но от этого сюжет нашего фильма не теряет остроты. Современные потомки американцев—работорговцев прошлого века—мало чем отличаются от своих предков, а благородные традиции русских моряков получили новое развитие в жизни советского флота.

Редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

## КЛУБ ЗАВОДА

С 3 марта демонстрируется новый цветной фильм

## МАКСИМКА

Сценарий фильма Г. КОЛТУНОВА, режиссер—В. БРАУН. В главных ролях участвуют артисты: Б. АНДРЕЕВ, Н. КРЮЧКОВ, К. СОРОКИН и другие.

Начало сеансов в 1 час дня, в 6, 8 и 10 час. вечера.