

Трудовой Терм

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

№ 59 (1141)

Вторник, 19 мая 1953 г.

Цена
10 коп.

Всегда и во всем выполнять волю партии — высший долг коммуниста

В принятом XIX съездом Уставе Коммунистической партии Советского Союза говорится, что член партии обязан «быть активным бойцом за выполнение партийных решений. Для члена партии недостаточно только согласия с партийными решениями, член партии обязан бороться за претворение этих решений. Пассивное и формальное отношение коммунистов к решениям партии ослабляет боеспособность партии и потому несовместимо с пребыванием в ее рядах».

Вооруженная историческими решениями XIX съезда, а также постановлением второго пленума крайкома КПСС, партийная организация нашего завода несколько улучшила партийно-организационную и партийно-политическую работу. Укрепилась партийная дисциплина. Значительно окрепли организационно и политически многие цеховые партийные организации.

Усилия партийных организаций и всех коммунистов направляются сейчас на осуществление решений XIX съезда партии, в которых на основе гениального труда Н. В. Сталина «Экономические проблемы социализма в СССР» намечена грандиозная программа развития нашей страны по пути к коммунизму. Чтобы возглавлять великое творчество трудящихся, коммунист должен подавать пример высокой активности и инициативы в выполнении государственных планов и заданий на порученном ему участке, непримиримо относиться к недостаткам, строжайшим образом соблюдать партийную и государственную дисциплину, постоянно проявлять политическую бдительность.

Однако в партийной организации нашего завода есть еще коммунисты, которые на словах выражают свое согласие с партийными решениями, а на деле предают их забвению, равнодушно относятся к порученному делу, не проявляют должной заботы и энергии, чтобы обеспечить успешное выполнение поставленных перед партийной организацией и коллективом завода задач.

Известно, что цех шасси (начальник тов. Мельниченко, секретарь партбюро тов. Шербань) уже длительный период работает крайне неудовлетворительно. Здесь повседневно срывается выполнение графиков выпуска деталей на сборку тракторов и в запасные части. Партийное бюро несмотря на ряд принятых решений, продолжает работать плохо.

Некоторые коммунисты и даже члены партийного бюро не занимают авангардной роли в решении задач, стоящих перед коллективом цеха. Партийные собрания проводятся здесь нерегулярно. Члены партийного бюро тов. Мельниченко, Подчасов, Воронин, Батаков и другие, по существу, бездействуют, они не проявляют инициативы в борьбе за выполнение принятых решений, не предъявляют должной требовательности к себе и подчиненным, не повышают ответственности работников цеха за порученное дело.

Член партийного бюро тов. Мельниченко является «почетным членом». Он заботливо оберегается от критики коммунистов при участии секретари партбюро тов. Шербань. В результате тов. Мельниченко дошел до того, что перестал регулярно платить членские партийные взносы и потерял всякую связь с профсоюзной организацией.

Изучение истории и теории Коммунистической партии — это постоянная задача каждого коммуниста. Каждая партийная организация не может относиться безразлично к тому, учится коммунист или нет. Между тем, в цехе шасси партийная дисциплина стоит еще на низком уровне. Сменный зав. производством член КПСС тов. Ломакин часто пропускает занятия в кружке, не ведет никакой политической работы с рабочими, сам газет не читает. Так же ведет себя коммунист тов. Коляскин.

К сожалению, подобные недостатки имеют место и в других цеховых партийных организациях. Особенно в автоматном и метизном цехах.

Долг партийных организаций — поднять ответственность коммунистов за выполнение всех требований Устава партии, добиваться того, чтобы каждый коммунист осуществлял авангардную роль на том участке, где он работает, показывая образцы высокой сознательности и настойчивости в выполнении порученного дела. Это потребует дальнейшего улучшения партийной работы.

Строгое выполнение Устава партии — основной показатель преданности коммуниста делу партии. Воспитывая каждого коммуниста в духе неуклонного соблюдения требований Устава, партийные организации завода еще выше поднимают свою боеспособность в решении хозяйственных и политических задач.

Использовать станки на полную мощность

По всей стране широко развернулось социалистическое соревнование за досрочное выполнение пятой сталинской пятилетки. Советские люди стремятся всемерно повышать производительность труда, улучшать качество продукции, снижать ее себестоимость.

Директивами XIX съезда партии по пятому пятилетнему плану развития СССР предусмотрено увеличить производство продукции машиностроения и металлообработки примерно в два раза. Поэтому каждый из нас старается изыскать новые резервы, совершенствовать технологию, чтобы с честью выполнить боевое задание партии.

В борьбе за высокие производственные и экономические показатели большую роль играют скоростные методы труда. Еще несколько лет назад, следуя примеру токарей тт. Быкова и Бортевича, я перешел на скоростные режимы резания. Станок «ДПП-300», на котором я работаю, был модернизирован, и скорость резания достигла 500 метров в минуту. Большого я добиться не мог, тем более, что мне пришлось обрабатывать детали малого диаметра.

Но разве повышение скорости резания — самоцель? Разве нет иных путей для повышения производительности труда? Конечно, есть. И это прежде всего увеличение подачи реза на один оборот обрабатываемого изделия. Ведь науке давно было известно, что снимать стружку большого сечения легче и экономичнее, чем тонкую. Однако на практике использовать это преимущество нельзя было существующими режимами. Даже небольшое увеличение подачи при работе чистовой резцом приводит к тому, что на поверхности детали появляются «гребешки». Не удивительно, что даже наши лучшие токари, добившиеся высоких скоростей резания, работают на малых подачах — 0,25—0,4 миллиметра.

Значит, нужно было создать резец новой геометрии с таким расчетом, чтобы он не оставлял заметного следа и давал чистую и гладкую поверхность.

Я перечитал много книг и статей по токарному делу и нигде не мог найти решение вопроса. Тогда начался самостоятельный поиск реза новой геометрии. Я проделал сотни экспериментов, испытал немало резцов. Мне оказалась помощь партийная организация цеха, инженерно-технические работники, товарищи по работе.

Наконец, резец новой геометрии был создан, и он дал такие результаты, о которых я не мог и мечтать. Изготовить его можно на каждом предприятии. Токари нашего завода, пользуясь им, производят чистовую обработку

при подаче от одного до трех миллиметров, то есть в четыре—двенадцать раз быстрее, чем раньше. Практически я достигал подачи в пять, семь и даже девять миллиметров за один оборот изделия. При этом глубина резания может быть любой, какую только позволяет мощность стальной и жесткости детали. Не удивительно, что токари-станкостроители повысили производительность труда в несколько раз при высоком качестве обработки.

Что же представляет собой резец новой геометрии, который вносит существенные изменения в теорию и практику резания? Он оснащен пластиной из твердого сплава. В начале работы основная режущая кромка врезается в металл. Она наклонена вниз от вершины реза на 2—3 градуса. Дополнительная режущая кромка, которая располагается параллельно обрабатываемой поверхности, срезает металл и позволяет получать при больших подачах чистую поверхность. Ширина кромок — 1,1—1,2 подачи. В целях облегчения врезания в металл мы ввели дополнительную переходную кромку, которая соединяет вершину реза и предохраняет вершину реза от скалывания. Ширина этой кромок — около одного миллиметра. Она расположена под углом 20 градусов к направлению подачи. На главной режущей кромке реза снимается мелким оселком фаска шириной 0,2—0,25 миллиметра с отрицательным передним углом в 3—5 градусов.

Кроме того, на резе имеется стружконавигательная канавка, расположенная под углом к главной режущей кромке с расширением к вершине. Стружка, заваемая этой канавкой, упирается в переходную ступень детали от обработанного диаметра к необработанному и отламывается в виде стружек.

Конечно, в зависимости от характера обработки марки металла могут быть внесены некоторые изменения в геометрию реза. Важно, что такой резец можно применить на любом токарном станке при достаточной мощности мотора.

Наш новый метод мы назвали силовым. И это правильно, потому что при обработке металла на больших подачах происходит коренное перераспределение сил, возникающих в процессе резания, что позволяет наиболее полно использовать мощность любого станка.

Общедоступность силового метода резания металла, его эффективность не могли не вызвать к нему интереса со стороны токарей. Мы делимся своим опытом. Я неоднократно выезжал на строительство Куйбышевской ГЭС, где оказал помощь токарям ремонтно-механического завода

освоить новый метод резания. У нас на заводе побывало около 90 делегаций из различных городов страны — свыше пятисот человек. Были организованы стажерские школы по силовому резанию, в которых занимались лучшие токари страны.

Я получил сотни писем от людей различных профессий, с крупных машиностроительных, металлообрабатывающих заводов, а также из мастерских МТС, совхозов. Поступило немало писем и из стран народной демократии. К новому методу резания проявляют большой интерес и ученые. Я выступал в Институте машиноведения Академии наук СССР и ряде институтов Москвы. Силовое резание металла получило признание ученых.

Мне хочется дать несколько советов токарям.

Работа на больших подачах требует навыков, серьезного, упорного труда. Применяя резец новой геометрии, сначала следует увеличить подачу в два, а затем — и в три раза. Накопив достаточно опыта работы таким резцом, можно переходить на форсированный режим подачи.

Резец нужно устанавливать выше или ниже центра, в зависимости от характера обработки и диаметра изделия. Это значительно улучшает условия резания.

Чистовая обработка зависит от правильной установки реза на суппорте. Дополнительная режущая кромка должна располагаться параллельно обрабатываемой поверхности. В этом случае поверхность получится гладкой и чистой.

Наконец, очень важно надежно крепить детали на станке, содержать его в образцовом порядке. На своем токарном станке «ДПП-300» я работаю десять лет, из них пять лет с лишним работаю при больших подачах. Однако мой станок за это время ни разу не подвергался ни капитальному, ни среднему ремонту.

В заключение я хочу сказать, что силовое резание металла можно применять не только на любых токарных станках, но и на строгальных, фрезерных и долбежных.

Силовой метод резания металла находит широкое распространение в машиностроительной и металлообрабатывающей промышленности. Совершенствующие технологию обработки металла обеспечит дальнейший подъем производительности труда и улучшение использования техники.

Все наши мысли, стремления направлены к одному — внести свой вклад в великое дело строительства коммунизма в нашей стране.

В. КОЛЕСОВ,
токарь Средневолжского станкостроительного завода.

Опережая время

Тысячи искр озаряют молодое лицо газосварщика, склонившегося над блоком. Число заваренных деталей с каждым часом растет. К середине дня уже выполнена дневная норма. О станковом труде Николая Селигаторцева слова разнеслись по всему заводу.

В чулундистейном цехе он работает третий год. Под руковод-

ством опытного мастера тов. Шилова Николай Селигаторцев быстро освоил профессию газосварщика. Работая на горячей заварке дефектов сложных и трудоемких деталей: блоков, задних мотлов, коробок скоростей, картеров и других, он строго следит за соблюдением технологического процесса заварки, за режимом и

температурой нагрева, за правильной подачей деталей в печь отжига и своевременной их разгрузкой.

За два с половиной года Николай Селигаторцев выполнил пятилетнее задание. Сейчас он вдохновенно трудится в счет 1956 года.

Я. ВАРШАВСКИЙ.

За высокий уровень партийной работы

XIX съезд КПСС поставил перед партийными организациями задачу осуществлять дальнейшее улучшение работы партийных организаций промышленных предприятий.

Партийная организация пресового цеха, следуя указаниям съезда, несколько улучшила свою работу. Партийная организация усилила работу по мобилизации рабочих и служащих на выполнение производственного плана, освоение новых узлов трактора. При обеспечении цеха нужными профилями металла, коллектив работает ритмично и обеспечивает сборочные цехи деталями трактора.

Выполняя решение второго пленума крайкома КПСС «О состоянии и мерах улучшения партийно-политической работы в партийной организации АТЗ», партийное бюро стало регулярно проводить семинары с агитаторами. Большинство агитаторов стали систематически проводить беседы на политические темы и читки газет. Хорошо выполняют партийные поручения агитаторы тт. Малютин, Котко, Ильных и другие.

Но среди коммунистов есть и такие, которые еще не чувствуют ответственности за выполнение некоторых требований Устава партии. К таким относится агитатор обшежития № 6 тов. Дряхлов, который не провел ни одной беседы. Неудовлетворительно работает агитатор тов. Давыдов, который читки газет и беседы поручает проводить рабочим и мастерам, сам же в суть дела агитационной работы не вникает. За последнее время редко стал проводить беседы агитатор тов. Моталов.

Партийная организация еще не добила высокой ответственности за выполнение партийных поручений всеми коммунистами.

Так, например, плохо выполняет партийное поручение коммунист тов. Юрьев. Профгруппа, руководимая тов. Юрьевым, работает на низком уровне. Плохо выполняют свои поручения коммунисты редактор стеновой газеты тов. Ковалев и зам. редактора тов. Димаков.

В политической учебе коммунистов у нас также имеются серьезные недостатки. Мы еще не добились того, чтобы слушатели регулярно посещали занятия. Так, тт. Самохлеб, Синица имеют пропуски занятий без уважительных причин. Низкая посещаемость занятий в политшколе, где учатся комсомольцы. Пропагандисты тт. Шабельский и Громова не принимают никаких мер, направленных на повышение идейного уровня занятий.

Партийное собрание при рассмотрении вопроса об организованном окончании учебного года в сети партпросвещения обязало тт. Громова и Шабельского проводить один раз в неделю дополнительные занятия.

Работа партгрупп все еще не отвечает новым задачам. Так, партгруппы еще слабо контролируют выполнение партийных поручений всеми членами партгруппы, не следят за учебой коммунистов, недостаточно еще осуществляют контроль над хозяйственной деятельностью руководителей участков.

Партийная организация пресового цеха добивается устранения всех имеющихся недостатков в работе и к отчетно-выборному партийному собранию, которое состоится в июне, коренным образом перестроит работу.

А. ВОЛОБУЕВ,
секретарь партбюро пресового цеха.

Работу агитаторов — в центр внимания партийной организации

Грандиозные задачи и перспективы строительства коммунизма, намеченные XIX съездом Коммунистической партии, требуют всемерного развития творческой инициативы трудящихся, неустанной заботы о том, чтобы на всех участках нашей работы все больше создавалось положительных образцов, примеров налаживания труда по-новому, чтобы все шире осуществлялось равнение на передовых тружеников. Все это предполагает дальнейшее усиление массово-политической работы партийных организаций среди рабочих и служащих, дальнейшее укрепление связи партии с массами.

Выполняя решения съезда, партийная организация кузнечного цеха стала больше уделять внимания повышению уровня массово-политической работы среди трудящихся цеха. Агитколлектив цеха состоит из 46 человек. Это — коммунисты и комсомольцы, рабочие, инженерно-технические работники и служащие — наиболее политически подготовленные товарищи.

Главное в деятельности агитаторов — пропаганда решений XIX съезда КПСС, мобилизация рабочих и служащих на решение задач, стоящих перед коллективом в нынешнем году. Они разъясняют трудящимся политику нашей партии, способствуют повышению производительности труда, поднимают коллектив на борьбу за улучшение качества выпускаемых деталей и соблюдение строжайшего режима экономии.

Для оказания практической

помощи агитаторам проводятся семинары. В проведении семинаров участвуют руководители цеха, отделов и мастера участков. Так, начальник цеха тов. Бурман сделал доклад на тему: «Экономия и бережливость на производстве». Доклад «О задачах коммунистического воспитания трудящихся» сделал зав. техническим бюро цеха тов. Карташов. Начальник штамповой мастерской тов. Цвифель рассказал агитаторам на семинаре об основном экономическом законе социализма.

Систематически посещают семинары, хорошо готовятся к беседам и проводят их на высоком идейном уровне агитаторы-коммунисты старший мастер тяжелого кузнечного цеха тов. Дюков, энергетик цеха тов. Якушин, планировщик тов. Костыркин, контролер ОТК тов. Каракулов, мастера тт. Чернов, Соустин и другие.

При проведении бесед они используют наглядные пособия: политическую карту мира, диаграммы, иллюстрирующие величие пятого пятилетнего плана, читают дополнительную литературу. Это делает беседы живыми, интересными и доходчивыми.

Однако руководство агитколлектива нуждается еще в значительном улучшении. У нас в цехе есть еще и такие агитаторы, которые слабо проявляют себя, а зачастую, становятся на путь невыполнения партийных поручений.

Особенно неудовлетворительно работают агитаторы партийной группы термического отделения и легкой кузнечной, где парт-

группоргом тов. Заборовец. Вся политическая работа здесь плещена на самотек. Тов. Заборовец не интересуется работой агитаторов, вследствие чего отдельные агитаторы вообще никакой работы не ведут.

Так, например, агитаторы-коммунисты тт. Фрайман и Толкачев своих партийных поручений не выполняют. Партийное бюро заслушало отчет тов. Заборовца, были вскрыты серьезные недостатки в организации агитационной работы. Но он до сих пор времени не сделал еще должных выводов. Работа здесь продолжает оставаться на крайне низком уровне.

Плохо также работают агитаторы-коммунисты тт. Маслов, Байцеров, Лучицкий, Волосников и комсомолок тов. Кузнецов М.

Все эти недостатки свидетельствуют о недостаточном контроле за работой агитаторов, за повышением их идейно-политического и общеобразовательного уровня. Следует признать, что некоторые члены партийного бюро не присутствуют на беседах агитаторов, не оказывают им необходимой помощи в подборе необходимых материалов.

Вооруженная историческими решениями XIX съезда партии, цеховая партийная организация принимает все меры к тому, чтобы быстрее устранить недостатки в проведении агитационной работы среди коллектива цеха.

И. БОБРОВ,
секретарь партийного бюро кузнечного цеха.

Семинар агитаторов

Партийное бюро моторного цеха регулярно проводит семинары агитаторов.

На состоявшемся на днях се-

минаре агитаторы прослушали доклад заместителя начальника цеха по техчасти тов. Беркуцкого на тему: «Оргтехплан и его

значение». На второй день после семинара более 30 агитаторов цеха провели на эту тему беседы на производственных участках.

В помощь изучающим труд товарища И. В. Сталина „Экономические проблемы социализма в СССР“

Закон планомерного, пропорционального развития народного хозяйства

Продолжение. Начало в № 58 «Боевого темпа».

З. ЛОКШИН.

При капитализме развитие техники, подверженное действию закона конкуренции и анархии производства, протекает стихийно и ведет к усилению эксплуатации трудящихся, к обострению противоречий, неравномерности и диспропорциональности производства, к углублению кризисов. При социализме планомерное развитие техники — одно из проявлений действия закона планомерного, пропорционального развития. Технический прогресс в СССР — основа высоких темпов роста производства и установления пропорций в народном хозяйстве, важный фактор систематического поднятия производительности труда, улучшения использования материальных элементов производства, а также подтягивания технической отсталых отраслей до уровня передовых; все это составляет одно из

важных условий постепенной ликвидации существенных различий между городом и деревней, между умственным и физическим трудом.

Социалистический строй создает безграничные возможности для расцвета современной передовой науки и техники. В нашей стране прогресс техники поставлен на службу народу и несет с собой улучшение условий труда и повышение материального благосостояния народа. Оснащение народного хозяйства мощной техникой и наряду с этим развертывание технического образования, массовое изобретательство, участие широких масс трудящихся в рационализаторской работе, всенародное социалистическое соревнование, творческое содружество деятелей науки и работников производства — все это создает самые благоприятные ус-

ловия для быстрого освоения новой техники и ее эффективного использования.

Коммунистическая партия и советское правительство широко использовали преимущества планомерного развития техники и обеспечили такие высокие темпы технического прогресса, каких не знала ни одна страна в мире. Директивы по пятому пятилетнему плану предусматривают дальнейший быстрый технический прогресс во всех отраслях народного хозяйства.

Закон планомерного, пропорционального развития народного хозяйства отражает свойственную социалистическому хозяйству объективную возможность развиваться пропорционально, возможность предотвращать и избегать диспропорций в народном хозяйстве.

В процессе расширенного социалистического воспроизводства между отдельными отраслями на-

родного хозяйства устанавливаются определенные пропорции. Они носят объективный характер: например, для того, чтобы произвести необходимое количество машин, надо иметь определенное количество металла, электроэнергии, топлива и т. д. Такие же требования возникают и при производстве любого другого вида продукции. Совокупность этих требований должна быть выявлена, учтена и взаимно увязана в масштабе всего народного хозяйства. Закон планомерного, пропорционального развития народного хозяйства дает возможность установить в соответствии с требованиями основного экономического закона социализма объективно необходимые пропорции и учесть их при планировании.

В капиталистическом обществе, где действует стихийный закон конкуренции и анархии производства, невозможно планомерное изучение потребностей общества, как невозможно и планирование отдельных отраслей хозяйства в соответствии с этими потребностями. В социалистическом же обществе имеется полная возможность глубоко и всесторонне изучать все потребно-

сти общества и учитывать их при разработке планов производства. На основе изучения этих потребностей, а также состояния производства планирующие органы имеют возможность наметить планомерное и пропорциональное развитие народного хозяйства. По мере приближения к коммунизму все большее значение в процессе планирования будет приобретать изучение потребностей общества. При коммунизме, указывает товарищ Сталин, «производство будет регулироваться потребностями общества, а учет потребностей общества приобретет первостепенное значение для планирующих органов».

Объективный характер пропорций отнюдь не означает их неизменности, неизменности их продолжавшейся в свое время троцкистами, бухаринцами и другими врагами народа.

Коммунистической партии чуждо пассивное отношение к экономическому развитию общества. Теория самотека, пассивного подчинения обстоятельствам всегда разоблачалась партией как чуждая и вредная теория. Познание объективных законов развития общества дает возможность передовому революционно-

Люди новой пятилетки

Слесарь-сборщик Константин Клименко

Включаясь в социалистическое соревнование, советские люди стремятся лучше использовать технику производства, повысить производительность труда, улучшить качество и снизить себестоимость продукции.

В 1947 году участок ширпотреба метизного цеха перешел на выпуск нового вида продукции — кроватей для нужд трудящихся. Слесарь-сборщик К. Клименко успешно освоил это новое для него производство. Первое время трое рабочих за смену собирали 40 спинок для кроватей. Неутомимый рационализатор К. Клименко, приступая к работе, старался изыскивать новые пути, позволяющие повысить производительность труда.

Уплотняя рабочий день, заранее подготавливая заготовки и инструмент, он добился некоторых успехов. Но его не удовлетворяли достигнутые успехи. Он продолжает изыскивать новые резервы и возможности.

Раньше спинка кроватей укреплялась на сверляльном станке, где сверлили и набивали уголки на спинку, после чего она снималась со станка и на особом верстаке производилась клепка трубок. На это затрачивалось

много времени, а производительность труда была низкой.

Тов. Клименко к сверляльному станку изготовил специальную тумбочку, в результате чего сверление, набивка уголков и клепка стали производиться одновременно. Это сократило ряд операций по сборке спинок и на много увеличило выработку.

Если раньше трое рабочих могли собирать только 40 спинок кроватей, то теперь К. Клименко за смену мог собрать до 140 спинок. Две, две с половиной нормы в смену — такие стали повседневные показатели стахановца. План пятой пятилетки К. Клименко выполнил еще в январе 1953 года.

Стахановец слесарь-сборщик тов. Клименко передает свой опыт молодым рабочим, обучая их передовым методам труда. Лучшие результаты в работе имеют заточник Михаил Березников, слесарь-сборщик тов. Кудрявцев и другие передовики производства, сменные задания они выполняют на 200—230 процентов.

Так трудится стахановец-новатор метизного цеха Константин Клименко.

В. ЗАЙЧИКОВ.

Радостный труд

Готовясь вступить в ряды Ленинско — Сталинского комсомола, слесарь-сборщик большого конвейера тов. Халмухамедов сказал: «Большая честь быть членом Ленинско — Сталинского комсомола и я с радостью желаю вступить в его ряды».

В эти радостные дни тов. Халмухамедов показывает образцы стахановского труда, производственные задания систематически выполняет на 130—140 процентов.

Большую практическую по-

мощь тов. Халмухамедов оказывает контрольно-комсомольскому посту. Сейчас в цехе наведен порядок с хранением деталей.

Тов. Халмухамедов уделяет этому все свободное время. Только при активном участии всех комсомольцев и членов контрольно-комсомольского поста цех сможет достигнуть большой экономии.

А. СЕЦИНКО,
секретарь комсомольской организации тракторосборочного цеха.



Сталинская область. На шахтах комбината «Сталинуголь» успешно применяются горнопроходческие комбайны ШБМ-1-У. Машина производит одновременно проходку штрека, погрузку породы на транспортер и в вагонетку.

На снимке: машинист горнопроходческого комбайна ШБМ-1-У стахановец М. Р. Кочерга и горный мастер П. П. Бледнов у пульты управления комбайном.

По следам выступлений «БОЕВОГО ТЕМПА»

«Цех шасси продолжает задерживать сдачу деталей в запасные части»

В корреспонденции под таким заголовком, помещенной в «Боевом темпе» за 23 апреля 1953 года, отмечалось, что цех шасси задерживал сдачу деталей 31-021, 31-419, 30-С2, 31-С5 в запчасти, что привело к большому его отставанию.

Как сообщил редакции начальник производства завода тов. Эпштейн, факты, указанные в корреспонденции, действительно имели место. За последнее время цех шасси значительно улучшил свою работу.

Письмо тов. Поташнику

Более пяти лет работаем мы в термообрубном корпусе сталейного цеха на участке сборки гусеничных лент. Каждому тракторостроителю известна их немалословатая конструкция. Для сборки лент нужно всего четыре наименования деталей: траки, пальцы, шпильнты и шайбы. Пальцы трака и шпильнты должен подавать в термообрубной корпус метизный цех, шайбы — прессовый.

На протяжении всего периода работы на заводе мы не помним ни одной смены, которая была бы нами полностью использована. Начальник метизного цеха тов. Горяинов совместно со своим заместителем по производству тов. Крещяевым не организует бесперебойную подачу деталей. Бывает, что в течение суток подадут часть сменной нормы пальцев и шпильнтов, и на этом ограничиваются.

То же самое делают руководители прессового цеха тт. Шабель-

ский и Бубликов. По вине метизного и прессового цехов мы ежедневно теряем много драгоценного рабочего времени.

Директивы XIX съезда партии требуют повысить за пятилетие производительность труда в промышленности примерно на 50 процентов. Советские люди отдают себе отчет в том, какое огромное значение имеет решение этой задачи для дальнейшего укрепления экономического могущества родного государства и повышения благосостояния трудящихся. В свете этих задач партии, сдерживание роста производительности труда со стороны отдельных руководителей является нетерпимым.

Непонятную позицию в этом деле занимает производственный отдел и его начальник тов. Поташник.

В. БЕСПАХОТНЫЙ, В. ЗАТОНИН, А. ШАЛЯ,
сборщики лент стального цеха.

Общественность завода ждет ответа, тов. Шабельский

28 марта в «Боевом темпе» была опубликована корреспонденция старшего мастера большого конвейера тов. Алымова.

«До сих пор, — говорилось в корреспонденции, — на большой сборочный конвейер продолжают поступать негодные детали, имеющие клеймо отдела технического контроля. Например, только в феврале из прессового цеха поступило 2390 бракованных деталей 46 наименований».

Начальнику прессового цеха тов. Шабельскому и старшему мастеру ОТК тов. Волобуеву известно о каждом факте поступления на сборку недоброкачественных деталей, но ни один из этих руководителей не принял мер к выявлению и устранению причин брака и к недопущению их в дальнейшем».

Редакция направила эту корреспонденцию начальнику прессового цеха тов. Шабельскому с просьбой принять меры.

Прошло уже около двух месяцев, а тов. Шабельский упорно молчит.

Следует отметить, что в прессовом цехе это не единственный случай неправильного отношения к критическим замечаниям газеты. 31 марта в газете была напечатана статья П. Андреева «За чистоту и культуру на рабочих местах», вскрывающая недостатки на участках цеха. Но и на эти сигналы тов. Шабельский не находит нужным отвечать.

Все это говорит о том, что в прессовом цехе укоренилось барское отношение к сигналам газеты. Руководители цеха, и прежде всего, тов. Шабельский забыли о своей обязанности внимательно относиться к письмам трудящихся, оперативно принимать по ним меры.

Руководители цеха должны изменить свое отношение к письмам трудящихся. Надо навести в этом деле должный порядок.

му классу, опираясь на эти законы, изменять старые пропорции и утверждать новые пропорции, соответствующие новым экономическим условиям.

Планомерное, пропорциональное развитие народного хозяйства отнюдь не обуславливает одинаковых темпов развития различных отраслей. Пропорциональность социалистического производства не ведет к постоянному, неизменному соотношению между отдельными отраслями; наоборот, пропорциональность и планомерность развития народного хозяйства СССР достигаются путем изменения старых отраслевых пропорций и установления новой отраслевой структуры народного хозяйства.

Осуществляя социалистическую индустриализацию нашей страны, Коммунистическая партия и Советское государство коренным образом изменили структуру всего народного хозяйства и самой промышленности. В 1913 году преобладающей отраслью в России было сельское хозяйство, на долю которого приходилось 57,9% всей продукции, тогда как на долю промышленности приходилось 42,1%. В СССР уже к концу

второй промышленной пятилетки доля промышленности составила 77,4% всей продукции народного хозяйства. Удельный вес сельского хозяйства при значительном абсолютном возрастании сельскохозяйственного производства снизился до 22,6%.

Правильное соотношение между промышленностью и сельским хозяйством составляет важнейшее условие расширенного социалистического воспроизводства. «Социалистическое общество, — указывает товарищ Сталин, — есть производственно-потребительское товарищество работников индустрии и сельского хозяйства. Если в этом товариществе промышленность не увязана с сельским хозяйством, дающим сырье и продовольствие и поглощающим изделия промышленности, если промышленность и сельское хозяйство не составляют, таким образом, единого народнохозяйственного целого, — то никакого социализма из этого не получится» (Соч., т. 7, стр. 200).

Экономическая взаимозависимость промышленности и сельского хозяйства определяется тем, что сельское хозяйство составляет для промышленности

сырьевую и продовольственную базу, а промышленность является поставщиком орудий и средств производства для сельского хозяйства.

Промышленность призвана, во-первых, обеспечивать воспроизводство как основных, так и оборотных фондов сельскохозяйственного производства; она производит и поставляет сельскому хозяйству машины, сельскохозяйственный инвентарь, строительные материалы, удобрения и т. д. Промышленность, во-вторых, призвана обеспечивать деревню товарами личного потребления — тканями, одеждой, обувью, предметами домашнего обихода и пр. Со своей стороны, сельское хозяйство призвано снабжать промышленность различными видами растительного и животного сырья, а городское население — продовольственными товарами. В государственных народнохозяйственных планах, отражающих процесс расширенного социалистического воспроизводства, находят выражение все взаимосвязи между промышленностью и сельским хозяйством.

Расширенное воспроизводство промышленности требует, чтобы и сельское хозяйство развива-

лось на базе расширенного воспроизводства. Когда наше сельское хозяйство накануне первой сталинской пятилетки было еще мелким и раздробленным, несопоставимым в своей массе к расширенному воспроизводству, образовалась диспропорция между бурно развивавшейся промышленностью и тогдашним на месте индустриализации и всего социалистического строительства в нашей стране. Победа колхозного строя в деревне создала прочную объективную основу для планомерного и пропорционального развития социалистического сельского хозяйства в соответствии с растущими потребностями промышленности и населения городов в сельскохозяйственной продукции.

Планомерное, пропорциональное развитие промышленности и сельского хозяйства при социализме означает прежде всего, что эти отрасли развиваются по единому государственному плану на базе расширенного воспроизводства, что окончательно ликвидируется противоположность между городом и деревней. По

мере постепенного перехода от социализма к коммунизму пропорциональность развития экономики все в большей мере будет определяться задачами преодоления еще не изжитых существенных различий между городом и деревней. Преодоление этих различий будет достигнуто путем всемерного развития производительных сил сельского хозяйства и постепенного поднятия кооперативно-колхозной собственности до уровня всенародной собственности.

Решающее значение для обеспечения расширенного воспроизводства имеет установление правильных пропорций между производством средств производства и производством предметов потребления. Главную особенность этих пропорций, определяемую требованиями расширенного воспроизводства, составляет преимущественный рост производства средств производства. На протяжении всех сталинских пятилеток первое подразделение общественного производства росло более высокими темпами, чем второе подразделение. Отраслевая структура промышленного произ-

На темы дня

Журнал „Автомобильная и тракторная промышленность“ № 4

За рубежом

О стирке и ремонте

спецодежды и спецобувь

Чистая и исправная спец-одежда—залог здоровья трудящегося и его безопасности во время работы, один из важных элементов, составляющих культуру производства. В нашей стране рабочие и служащие многих профессий обеспечиваются спец-одеждой и спецобувью.

На нашем заводе также многие рабочие пользуются спец-одеждой. Однако во многих цехах рабочие уже изнасили ее и она имеет неприглядный вид. Взять к примеру, чугунолитейный цех. Многие заливщики металла работают в прожженной спец-одежде, что не гарантирует безопасную работу. Ремонт и стирка спец-одежды, несмотря на многие решения, на заводе не организована. Валенки подшиваются проволокой, что сокращает срок их годности. Совершенно не интересуется спец-одеждой и ее ремонтом помощник начальника цеха по быту тов. Назаров. Мирится с таким положением и начальник цеха тов. Фельдман.

В сталелитейном цехе хотя и организовали стирку спец-одежды, но пропитка ее огнестойкими средствами не производится, вследствие чего она быстро стораит. Очень неприглядный вид имеет спец-одежда у рабочих цехов моторного, шасси и других.

Несмотря на то, что в коллективном договоре из года в год заносится пункт о централизованной стирке и ремонте спец-одежды, помощник директора завода тов. Ильиных ничего не сделал, чтобы ускорить выполнение мероприятий по строительству прачечной и организации стирки спец-одежды в цехах.

Пора завкому профсоюза и тов. Ильиных проявить настойчивость в этом вопросе и организовать стирку и ремонт спец-одежды. Ра-

бочие предъявляют справедливые требования о предоставлении чистой и исправной спец-одежды.

Упорядочить

транспортную

деталей

...На телегу сложены детали. Лошадь мерно шагает по заводской территории, возчик идет рядом. На ухабе телега подпрыгивает и одна деталь падает на землю. Этого не замечает возчик, он едет дальше. Приехал в цех, сгрузил детали и уехал. А упавшая деталь осталась валяться на дороге, пока ее не забросают грязью или не сбросят в кювет. А над изготовлением этой детали трудились многие люди, затрачены средства, материалы, электроэнергия.

Приведенная картина не выдумана. Теряются детали не только с подвоз, но и с автомашин, а также с автокаров во время транспортировки их из цеха в цех. На дорогах завода можно найти ржавящими детали, начиная от пальцев трака до более крупных, как головки блока.

В приказе директора завода от 4 мая за № 271 отмечено, что только за I квартал 1953 года потери и недостача деталей в производстве составили убыток более чем в 120 тысяч рублей.

Всем известно, что на заводе тысячи стахановцев повседневно борются за экономию металла, средств и всех видов энергии. И наряду с этим досадно становится за факты расточительства, отражающиеся на экономике завода, уедичивающие себестоимость продукции.

Многие товарищи, ведающие транспортировкой, не мобилизованы на борьбу с потерями деталей. Что такое потерять деталь? Это значит привести к задержке сборки моторов, тракторов, к неритмичной работе, принести ущерб заводу, государству.

Поступил подписчиком, а также в библиотеки Дома техники и завкома профсоюза очередной номер журнала «Автомобильная и тракторная промышленность».

Журнал открывается передовой статьей на тему «Улучшить научно-исследовательскую работу в автотракторной промышленности».

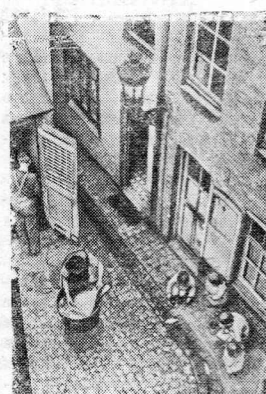
В разделе «Экономика и организация производства» опубликованы статьи Г. Крестовникова—«Влияние собственного веса автомобиля на его динамику и топливную экономичность», И. Чернышева—«Недостатки в исследовании автомобильных шин».

В разделе «Конструирование, исследование, испытание» напечатаны статьи В. Цимбалкина—«Электрический метод испытаний автомобильных амортизаторов», В. Пяткова—«Некоторые результаты исследования процессов смазки двигателей КДМ-46 и ЯАЗ», Г. Матюхова—«Продольные угловые перемещения гусеничного трактора при работе с навесными орудиями».

В разделе «Технология» публикуются статьи Ф. Русанова—«Штамповка клапана методом выталкивания», С. Кожинского и П. Сыркина—«Опыт налажки производства гипонидной передачи автомобиля ЗИМ», Л. Архипова—«Испытательная станция рекуперативного торможения».

В разделе «Информация» помещена подборка материалов: «Испытания автомобиля на устойчивость и крен», «Научно-исследовательские и экспериментальные работы, выполненные институтами и заводами министерства машиностроения СССР», Перечень № 4, 1953 г., «Изобретения и рационализаторские предложения, внедренные на предприятиях министерства машиностроения СССР. Список № 25».

Раздел «Критика и библиография» представлен в журнале статьей Я. Стигнеева и В. Пузанова—«Рецензия на книгу П. Е. Дьяченко и М. О. Якобсон «Качество поверхности при обработке металлов резанием. Машгиз, 1951 г.»



Французский журнал «Petit» поместил этот снимок со следующей подписью: «Дождливая вода — единственная проточная вода для стирки и игр детей. Нет прачечных, умывальников. Днем в эти лучуны на несколько часов заглядывает солнце, если оно не скрыто клубами дыма. Ночью — здесь бледное газовое освещение. Так живут миллионы трудящихся Франции».

ОТСТАВКА ГЕНЕРАЛА РИДЖУЭЯ

Как явствует из сообщения агентства Франс Пресс, главнокомандующий вооруженными силами Северо-атлантического союза в Европе генерал Риджуэй ушел в отставку в связи с назначением на пост начальника штаба американской армии. Вместо Риджуэя назначен американский генерал А. Грюнтер.

ГОЛОД В ИНДИЙСКОМ ШТАТЕ РАДЖАСТАН

Министр финансов Индии Дешмукх заявил в народной палате, что в районах Удайпур, Джодхпур, Биканер (штат Раджастан) голодает более 2266 тыс. человек.

(ТАСС).

ФУТБОЛ

Боевая ничья

17 мая на стадионе ДСО «Строитель» состоялась очередная игра на первенство города по футболу. Встретились коман-

ды «Торпедо» (АТЗ) и «Строитель». Игра закончилась ничью, со счетом 1:1.

ИЗВЕЩЕНИЕ

19 мая 1953 года, в 7 часов вечера, в клубе завода состоится общезаводское партийное собрание.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Устав Коммунистической партии Советского Союза и задачи заводской партийной организации.

(Докладчик—секретарь парткома тов. Иванченко И. Г.) Явка коммунистов, работающих в I и III сменах, обязательна. Для коммунистов, работающих во второй смене, собрание состоится 20 мая, в 11 часов утра в Доме техники.

Вход по предъявлении партийных билетов.

ПАРТКОМ.

В помощь изучающим труд товарища И. В. Сталина

„Экономические проблемы социализма в СССР“

Закон планомерного, пропорционального развития народного хозяйства

Продолжение.

водства поэтому непрерывно изменялась. Задачи решительного увеличения объема производства, неуклонного подъема производительности труда во всех отраслях, завершения технической реконструкции народного хозяйства, обеспечения технико-экономической независимости страны и укрепления ее обороноспособности требовали значительно повышения удельного веса тяжелой промышленности в общем объеме промышленной продукции.

В 1913 году средства производства составляли лишь одну треть валовой продукции всей промышленности, а на долю производства средств потребления приходилось две трети. Но уже в первой сталинской пятилетке

большую часть всей промышленной продукции стала давать тяжелая промышленность, а в 1940 году средства производства составляли более 60% всей промышленной продукции.

В тяжелой индустрии особо важное место занимает машиностроение. В 1913 году продукция машиностроения составляла всего 6,8% продукции крупной промышленности, а в 1940 году—уже 31%. По удельному весу машиностроения Советский Союз вышел на первое место в мире. В новой пятилетке еще более возрастет удельный вес машиностроения в общей промышленной продукции.

В процессе индустриального преобразования страны было обеспечено также значительное повышение удельного веса продукции электростанций и хими-

ческой промышленности в общей промышленной продукции. Удельный вес выработки электроэнергии поднялся с 0,2% в 1913 году до 2,13% в 1938 году. Продукция химической промышленности уже в 1938 году составила 6,4% всей промышленной продукции.

Объективные условия развития советской экономики по пути к социализму требовали создания целого ряда новых отраслей промышленности, без которых нельзя было решить задачи социалистического строительства. За годы предвоенных сталинских пятилеток в СССР созданы мощная тракторная и автомобильная промышленности, высокоразвитая авиационная и танковая промышленность, комбайностроение, станкостроение, тяжелое машиностроение, качественная металлургия, химическая промышленность, промышленность строительных материалов и т. д.

Грандиозные задачи строительства коммунизма в СССР требуют и впредь обеспечивать опережающий рост производства

средств производства. Это объективное требование развития народного хозяйства полностью учтено и в пятом пятилетнем плане. Тяжелая промышленность будет расти в новой пятилетке ежегодно в среднем примерно на 13%, а легкая промышленность—на 11%.

В процессе производства должны быть установлены необходимые пропорции между отраслями добывающей и отраслями перерабатывающей промышленности, между отдельными взаимосвязанными отраслями промышленности, между выработкой электроэнергии и потребностью в ней, между капитальным строительством и производством строительных материалов, между отдельными отраслями сельскохозяйственного производства и т. д. Изучение существующих объективных взаимосвязей и пропорций является исходным моментом для планирования темпов роста отдельных отраслей и всего народного хозяйства.

Определенные пропорции и соотношения устанавливаются не только между отдельными отраслями материального производства, но и между различными сферами воспроизводства. При распределении общественного продукта решаются проблемы соотношения между производством и потреблением, между потреблением и накоплением, между производственным и личным потреблением, между фондом расширения производства и фондом государственного резерва, между производством и обращением. В соответствии с этим в процессе планирования должны быть обеспечены определенные, конкретные пропорции между производством, транспортом, связью, товарооборотом, развитием бытовой и торговой сети, коммунальным хозяйством и т. д. Огромное значение имеют также проблемы распределения трудовых ресурсов.

Продолжение следует.

Редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.