

Трудовой Терм

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

14-й год издания
№ 90 (1622)

Четверг, 2 августа 1956 г.

Цена
10 коп.

Великий Ленин указывал, что повышение производительности труда является в конечном сче-

те самым важным, самым главным для победы нового общественного строя и что: «Коммунизм есть высшая, против капиталистической, производительности труда добровольных, сознательных, объединенных, использующих передовую технику, рабочих». В результате патриотических усилий миллионов советских людей, претворяющих в жизнь заветы Ленина, в 1955 году производительность труда в нашей промышленности почти вдвое превысила довоенный уровень.

Директивы XX съезда КПСС по шестой пятилетке предусматривают рост производительности труда в промышленности не менее чем на 50 процентов, в строительстве — не менее чем на 52 процента, на железнодорожном транспорте — примерно на 34 процента. Безусловное выполнение этих заданий является важнейшим условием намеченного шестой пятилеткой гигантского роста всех отраслей общественного производства и значительного повышения народного благосостояния.

Рост производительности труда предполагает настойчивое и решительное внедрение передовой современной техники. Но это еще не все. Большую роль в повышении производительности труда должно также сыграть упорядочение нормирования труда и заработной платы. Следует признать, что в этом деле имеются крупные недостатки. Главным из них состоит в том, что во многих случаях техническое нормирование на предприятиях и стройках находится в запущенном состоянии и потому не является основой правильной организации труда и заработной платы. Вместо технических обоснованных норм широкое распространение получили так называемые опытно-статистические нормы выработки.

Именно так, в частности, обстоит дело на предприятиях машиностроительных министерств, где из общего числа действующих норм выработки только 44 процента считаются технически обоснованными. По отдельным же министерствам удельный вес технически обоснованных норм еще ниже: так, на предприятиях министерства машиностроения эти нормы по отношению к их общему количеству составляют лишь 18,2 процента, Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности — 19,7 процента, Министерства приборостроения и средств автоматизации — 27,1 процента.

Опытно-статистические нормы выработки отстают от жизни, не нацеливают рабочих и инженерно-технических работников на мобилизацию имеющихся резервов. Применение явно заниженных опытно-статистических норм выработки и их значительное перевыполнение создают видимость благополучия на предприятиях и стройках. Такая неправильная практика узаконивает недостатки и упущения на производстве, ослабляет борьбу с ними, уводит в сторону от задач действительного повышения производительности труда.

Серьезным препятствием в деле технического нормирования и крупным тормозом для роста производительности труда яв-

ляется существующая тарифная система. Нельзя считать нормальным, что за послевоенные годы на предприятиях установилось несоответствие между достигнутым уровнем заработной платы и тарифными ставками. Доля тарифной части заработной платы в общем заработке рабочих составляет часто от 40 до 60 процентов, а порою и того меньше. Применение опытно-статистических норм выработки, завышение тарифных разрядов и наложение на тарифные ставки всякого рода надуманных доплат привели к тому, что тарифная ставка в значительной степени утратила свое значение в организации и регулировании заработной платы.

Задача состоит в том, чтобы устранить недостатки в организации нормирования труда и заработной платы. Для этого требуется прежде всего ввести на нормируемых работах технически обоснованные нормы выработки, разработанные с учетом опыта передовых предприятий и с участием рабочих. Одновременно следует ввести новые тарифные ставки с тем, чтобы оплата по тарифу составляла основную часть заработка рабочих и способствовала повышению производительности труда. Это дело большой важности, и его нельзя осуществить в порядке какой-то кратковременной кампании.

К сожалению, вопреки указаниям партии и правительства, многие хозяйственники при пересмотре действующих норм выработки пытаются проводить эту важную работу без глубокой подготовки, что приводит к ошибкам и неорганизованности и не дает должного эффекта. Подобное формально-бюрократическое отношение к вопросам нормирования труда и заработной платы проявилось, в частности, на Курганском заводе сельскохозяйственных машин, Металлургическом заводе имени Дзержинского, на Хайдарканском комбинате Министерства цветной металлургии и некоторых других предприятиях.

Серьезный порок в работе по нормированию на этих предприятиях состоит в том, что она проводилась бюрократическим, кабинетным способом, в порядке одних лишь административных распоряжений, без участия рабочих и специалистов и, стало быть, без настойчивого и кропотливого осуществления глубоко продуманных мероприятий, обеспечивающих неуклонный рост производительности труда.

Для достижения высокой производительности труда в нашей стране есть все возможности. Они состоят прежде всего во всестороннем использовании опыта передовых рабочих и предприятий. Глубокое изучение и широкое распространение

Ширить соревнование за успешное выполнение обязательств 1956 года!

Задание выполнено досрочно

На участке втулок и звездочек тракторосборочного цеха лучших успехов в поле добилась смена мастера тов. Егоренко. Нарастив темпы в соревновании, смена в течение июля все время шла впереди графика и за день до окончания месяца выполнила план на 102 процента.

Замечательно трудятся в этом коллективе передовые токари, шлифовщики, расточники. Геннадий Голубицкий в прошлом был квалифицированным токарем. Сейчас он лучший наладчик участка, умелый организатор труда.

Шлифовщица Лилия Кузнецова обрабатывает различные втулки. При норме 800 деталей она обрабатывает ежемесячно по 300—400 деталей сверх задания.

Федор Кирилин работает на токарном станке. Его задание 320 деталей. Нередко Ф. Кирилин изготавливает детали в два раза больше.

Менее года работает в этой смене Валентина Порганаева, но она уже считается опытным специалистом, выполняющим сменные задания на 150—160 процентов. Заметно улучшила свою работу и токарь Татьяна Манаева. Сейчас она выполняет по подпоры нормы в смену.

И. ГОНЧАРОВ,
старший мастер.

Отвечаем делом

Приурожение заводу первого места во Всесоюзном соревновании за II квартал 1956 года встречено сборщиками задних мостов и коробок скоростей механического цеха № 1 новыми трудовыми достижениями.

Лучших успехов добилась смена тов. Петренко. Выполняя суточный график, сборщики ежедневно сдают больше узлов, чем предусматривается заданием. Средне-суточная выработка смены тов. Петренко составляет около 130 процентов.

Передовики социалистического соревнования не жалеют своих сил, чтобы и в дальнейшем удерживать почетное первенство. Так, сборщица задних мостов тов. Пушинина, сборщик валов фрикциона для задних мостов тов. Стадниченко выполняют сменные задания на 150—170 процентов.

Г. ЗАДОРЖНЫЙ.

СОРЕВНОВАНИЕ ДВУХ ПРЕДПРИЯТИЙ КРАЯ

★ ★ ★

Подведены итоги соревнования коллективов двух соревнующихся заводов за шесть месяцев 1956 года.

Как выполняются социалистические обязательства на Алтайском тракторном заводе и на Барнаульском заводе транспортного машиностроения?

По Алтайскому тракторному заводу

Коллектив нашего завода обязался досрочно выполнить годовую план по выпуску валовой и товарной продукции и выпустить сверх плана продукции на 15 миллионов рублей.

План шести месяцев заводом выполнен по выпуску товарной продукции досрочно 14 июня, по выпуску валовой продукции — 15 июня. За шесть месяцев выпущено сверх плана продукции на несколько миллионов рублей.

Коллектив нашего завода обязался повысить производительность труда на 1 процент сверх задания; до конца года сдать сверхплановой экономии от снижения себестоимости товарной продукции не менее чем на 1 миллион рублей.

За шесть месяцев производительность труда повышена на 4,7 процента против плана. Сверхплановая экономия от снижения себестоимости товарной продукции составила 1 миллион 700 тысяч рублей.

Коллектив нашего завода не выполнил обязательство по снижению брака на 40 процентов против уровня 1955 года. Брак по заводу остался на уровне 1955 года.

По Барнаульскому заводу транспортного машиностроения

Коллектив завода Трансмаш обязался досрочно выполнить годовую производственную программу по товарному и валовому выпуску к 15 декабря 1956 года, дать продукции на 16 миллионов рублей больше, чем в 1955 году.

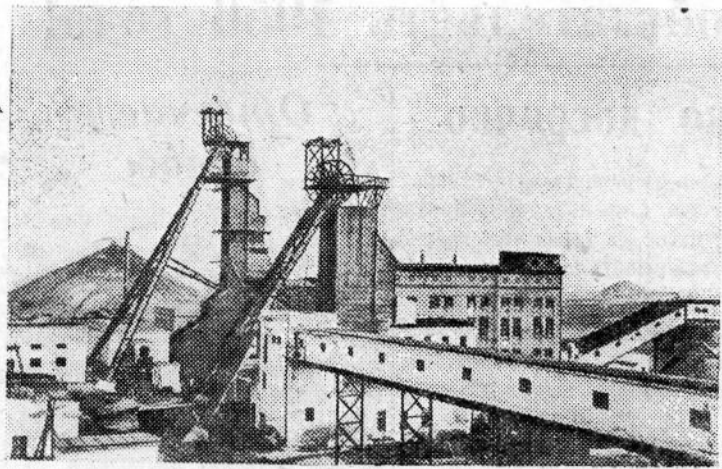
За шесть месяцев изготовлено большое количество готовой продукции сверх плана.

Трансмашевцы обязались дать сверх плана 10 дизелей ко дню открытия XX съезда партии. Это обязательство с честью выполнено.

Коллектив завода также обязался выполнить план по производительности труда не менее чем на 10,2 процента, снизить себестоимость продукции завода на 8,5 процента и дать сверхплановой экономии в сумме не менее одного миллиона рублей; снизить потери от брака по заводу не менее чем на 15 процентов против 1955 года.

За шесть месяцев план по производительности труда выполнен на 101,3 процента. Себестоимость сравниваемой продукции снижена на 9,7 процента, по себестоимости товарной продукции экономия составляет 5 миллионов 970 тысяч рублей. Снижены потери от брака по заводу на 19,5 процента.

Таковы итоги социалистического соревнования двух предприятий края: Алтайского тракторного завода и Барнаульского завода транспортного машиностроения.



КОМИ АССР. Шахта № 40 комбината «Воркутуголь» — детище пятой пятилетки. Это крупнейшее угольное предприятие в Заполярье. В нынешнем году шахта даст народному хозяйству около миллиона тонн высококачественного угля. За шестую пятилетку в Печорском угольном бассейне будет построено около 20 новых шахт.

На снимке; шахта № 40.
Фото А. Кочева.

Фотохроника ТАСС.

Борьба за экономию сжатого воздуха — дело всего коллектива завода

ОБРАЩЕНИЕ

КО ВСЕМ РАБОЧИМ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИМ РАБОТНИКАМ И СЛУЖАЩИМ Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина

* ДОРОГИЕ ТОВАРИЩИ!

Претворяя в жизнь решения XX съезда КПСС, советские люди с величайшим энтузиазмом борются за значительное увеличение производства промышленной и сельскохозяйственной продукции.

В коллективе нашего завода, как и во всей стране, развернулось социалистическое соревнование за то, чтобы задания шестого пятилетнего плана были не только выполнены, но и перевыполнены. В первой половине 1956 года — первого года шестой пятилетки трудящиеся завода добились значительных успехов в производстве тракторов, моторов, запасных частей для нужд нашей Родины.

Наша задача сейчас состоит в том, чтобы закрепить достигнутое, широко распространять опыт работы передовых бригад и участков, учиться у них умению совершенствовать производство, смелее внедрять достижения науки и техники.

Наш завод — крупное предприятие тракторной промышленности. Роль нашего завода в выпуске тракторов, моторов и запасных частей еще более возросла за последнее время в связи с освоением целинных и залежных земель. Поэтому дело чести каждого тракторостроителя повседневно способствовать тому, чтобы в нашем производстве день ото дня улучшались количественные и качественные показатели.

В то же время мы должны постоянно помнить, что успех в нашей работе во многом зависит от того, как мы используем наши энергетические ресурсы и особенно такой дорогостоящий вид энергии, как сжатый воздух.

По установленным нормам для выпуска продукции нашим заводом необходимо расходовать 35—40 тысяч кубометров сжатого воздуха в час, а наши компрессоры производят 55 тысяч кубометров в час. Но и этого количества воздуха не хватает для нужд производства.

Основными причинами перерасхода сжатого воздуха, достигающего 15—20 тысяч кубометров в час, являются огромные потери воздуха в цехах. Руководители цехов, партийные, профсоюзные и комсомольские организации не замечают того, что воздухопроводы, запорная арматура, оборудование, потребляющее воздух, находятся в неудовлетворительном состоянии. Кроме того, многие рабочие, особенно в заготовительных цехах, разрешают себе обдувание воздухом, бросают краны неплотно закрытыми. Особенно это имеет место в кузнечном цехе на участках, где руководителями тт. Тугулуков, Радий и Трусов, и в чугунолитейном цехе № 1 у мастера тов. Зайцева.

Все это привело к тому, что во многих цехах завода из-за недостатка сжатого воздуха снижается уровень производства. Достаточно сказать, что в литейных цехах формовочные машины работают не на полную мощность, а заливка металлом плохо уплотненных форм приводит к большому браку деталей.

В механических цехах нарушается нормальная работа подъемников и приспособлений. Отсюда

поломка инструмента, простой конвейеров.

Из-за отсутствия нужного давления воздуха резко снижается производительность труда, следовательно снижается и заработок рабочих. Наряду с этим немалые резервы сжатого воздуха сдерживают дальнейший рост выпуска продукции.

ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ!

Нетерпимый перерасход сжатого воздуха приносит огромный ущерб заводу и нашему государству.

Каждый работник завода должен помнить, что через неплотный сальник диаметром 12 мм. теряется за 1 час 130 кубометров сжатого воздуха или 3 тысячи кубометров в сутки. Это стоит заводу тысячи рублей. А сколько таких сальников в цехах завода?

Потеря сжатого воздуха через отверстие диаметром в 5 миллиметров в трубе или шланге при давлении в 5 атмосфер составляет 270 кубометров в час. Обдувка сжатым воздухом через шланг диаметром 12 мм. обходится заводу в тысячи рублей.

КАЖДЫЙ РАБОЧИЙ, МАСТЕР ДОЛЖНЫ ЗНАТЬ И ПОМНИТЬ:

что сжатый воздух является на нашем заводе самым дорогим видом энергии;

что на производство сжатого воздуха на заводе каждый час расходуется 7000 киловатт-часов электроэнергии;

на выработку такого количества электроэнергии каждый час расходуется 3,5 тысячи килограммов угля или 84 тонны в сутки;

1 процент экономии сжатого воздуха на нашем заводе сэкономит 300 тонн угля в год.

ТОВАРИЩИ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛИ!

Включайтесь в социалистическое соревнование за экономию сжатого воздуха в каждом цехе. Пусть каждый рабочий, наладчик, мастер возьмут на себя конкретные обязательства по экономии сжатого воздуха. У нас есть все возможности экономить не менее 20 процентов сжатого воздуха, что даст заводу экономии в год не менее 1 миллиона 420 тысяч рублей.

Мы призываем вас, товарищи, обеспечить экономное расходование сжатого воздуха на заводе. Это важнейший наш резерв дальнейшего роста выпуска продукции и успешного выполнения обязательств, принятых на 1956 год.

Руководители цехов и отделов, партийные, профсоюзные и комсомольские организации обязаны настоящее обращение широко обсудить среди рабочих и мастеров на каждом производственном участке.

Задача такова: ликвидировать потери сжатого воздуха! Это даст возможность выпускать еще больше тракторов, моторов и запасных частей сельскому хозяйству нашей Родины!

ДИРЕКЦИЯ ЗАВОДА.
ПАРТИЙНЫЙ КОМИТЕТ.
ЗАВКОМ ПРОФСОЮЗА.
КОМИТЕТ ВЛКСМ.

Наладчик Федор Ваймер обменивается опытом работы

Увеличение выпуска деталей простое, особенно в начале смены. Зависит от времени и качества наладки станков. На мелкосерийных участках особое место занимает рациональное использование вспомогательного времени, так как в течение смены возникает необходимость по 2—3 раза перенастраивать станки для выпуска нужных по заданию деталей. Вот здесь и проявляется умение наладчика. Во втором механическом цехе на участке № 3 работает наладчик Федор Ваймер, который неоднократно добивался со своей бригадой первенства в социалистическом соревновании.

Федор Ваймер обслуживает 11 станков различных групп — фрезерные, сверлильные, шлифовальные, на которых обрабатывается 5 наименований деталей. Он дорожит каждой минутой рабочего времени любого из членов своей бригады, поэтому труд их он организовал так, чтобы не допускать простоев, связанных с перенастройкой станков.

Обмениваясь опытом работы, он познакомил наладчиков с методом своей работы. Рассказывает он просто и понятно:

«Ремонт станка, отсутствие режущего инструмента и заготовок являются тормозом в работе.

Каждый оператор обычно выставляет эти причины как главные в задержке роста производительности труда. Я из повседневных наблюдений убедился, что большим тормозом в работе является неряшливость, грязь на рабочем месте, плохой уход за оборудованием и плохая подготовка рабочего места. Нужно каждому оператору иметь под руками ключи, отвертки, клинья и другие инструменты, которые необходимы в процессе работы. Поэтому я стараюсь обеспечить каждого оператора слесарным инструментом и запасным комплектом режущего инструмента. Это сокращает вспомогательное время и позволяет значительно больше изготовить деталей.

Все 5 наименований деталей, которые мы обрабатываем последовательно, проходят соответствующие операции. Следовательно, из-за неимения достаточного технологического запаса, возникает угроза простоев на конечных операциях, поэтому там, где можно, я изменяю порядок обработки деталей, чтобы избежать простоев. Так, например, если нет возможности обрабатывать деталь 37—480 на 7 операции (фрезеровка фасонной головки), то ее обрабатываем на 9-й операции (сверление 2-х отверстий). Это не влияет на качество деталей, но дает возможность избежать вынужденных

простоев, особенно в начале смены.

Режущий инструмент я готовлю на следующий день в конце смены, так как в начале смены нет времени на заточку, да и заточники загружены больше, чем в конце смены. Это техническое обслуживание не смогло бы дать хороших результатов в повышении производительности труда, если бы оператор в процессе работы не делал подналадку станка самостоятельно. Учитывая это, я всех членов бригады обучил самостоятельной наладке и подналадке станков, за исключением сложных операций, требующих значительной затраты времени на наладку. Огромное значение для повышения производительности труда имеет овладение смежными профессиями всеми членами бригады. Я добился того, что все операторы владеют двумя—тремя профессиями. Так, например, сверловщик тов. Голубых может работать на фрезерных станках, фрезеровщик тов. Пархоменко умеет работать на шлифовальном и сверлильном станках. Наиболее «узким» местом является фрезерная группа станков, поэтому я стараюсь обрабатывать детали большими партиями, чтобы избежать простоев.

Фрезерные станки налаживаю по готовым деталям. Это дает возможность быстро настроить станок на нужный размер. Такие простые мероприятия дают возможность экономить в течение смены 30—40 минут, а в конечном итоге все это складывается в часы, в сотни дополнительно изготовленных деталей».

На этом не заканчиваются творческие искания наладчика. Он ищет решения, как ликвидировать «узкие» места на фрезерных станках, чтобы снимать еще больше деталей с имеющегося оборудования, и он находит их.

Детали 37-52, 37-54, 37-56 (вилки переключения скоростей) имеют одинаковую ширину зева, но фрезеруются по одной штучке поочередно на одном станке. Таким способом можно обработать 300 штук. Нельзя ли обрабатывать 2—3 за один рабочий ход станка? Используя разность углов наклона державок этих трех деталей, он находит решение этой задачи. Его идея поддержана технологическим отделом цеха и скоро будет изготовлено приспособление, которое позволит обрабатывать в два—три раза больше деталей за смену. Трудовая деятельность наладчика Федора Ваймера направлена на то, чтобы всемерно использовать резервы производства для выполнения плана шестой пятилетки.

И. ЛИПОВИЧ.

ИЗВЕЩЕНИЕ

3 августа 1956 года в клубе завода состоится ЗАВОДСКОЕ ОТКРЫТОЕ ПАРТИЙНОЕ СОБРАНИЕ.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

Об итогах работы завода в первом полугодии, задачах по выполнению плана первого года шестой пятилетки и подготовке завода к работе в 1957 году.

(Докладчик — директор завода тов. Каргополов В. А.).

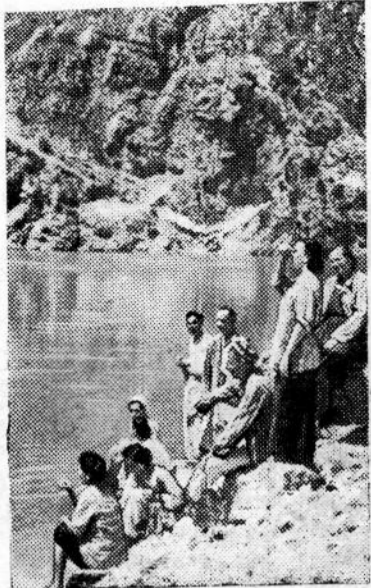
Начало в 6 часов вечера.

ЗАВОДСКОЙ ПАРТИЙНЫЙ КОМИТЕТ.

ДОБИВАТЬСЯ ВЫСОКОЙ ТРУДОВОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Недавно большая группа работников нашего завода в целях подведения итогов социалистического соревнования и обмена опытом работы побывала на Харьковском тракторном заводе.

Редакция печатает рассказы тов. Хурсина (отдел труда и зарплаты) и тов. Киселевой (моторный цех) о том, что они видели в цехах Харьковского тракторного завода.



УЗБЕКСКАЯ ССР. В шести санаториях и двух домах отдыха Ферганской области за лето побывает 5000 трудящихся. Большинство этих здравниц расположено в предгорьях Алайского хребта.

На снимке: в окрестности санатория «Голубое озеро».

Почему автомашины в цехи завода прибывают с опозданием

Цех безрельсового транспорта располагает большим авто-тракторным парком. Различные грузовые автомашины, автотягачи, тракторы—вся эта техника предназначена для нужд литейных, механических и других цехов завода.

На первый взгляд машин и тракторов на заводе много и при правильной эксплуатации их можно обеспечить все нужды производства. Однако с 7 часов утра непрерывно раздаются звонки в кабинете диспетчера ЦБТ. Это работники цехов, потеряв терпение, настойчиво требуют необходимого транспорта.

—Машина выехала, ждите,— всем отвечает диспетчер.

ГУДОК ПРОГУДЕЛ. А МАШИНЫ СТОЯТ НА ЗАПРАВКЕ

Коллективы участков обрабатывающих цехов теряют много рабочего времени в ожидании заготовок. Несмотря на то, что разрядка транспорта производится за сутки раньше, машины и тракторы в цехи приходят в 8, а нередко и в 9 часов утра.

Поэтому ответ диспетчера ЦБТ о том, что «машина выехала» или «трактор отправлен» нужно понимать так:

В цехе много машин, много тракторов, но еще больше беспорядков. Одна из главных бед—это заправка.

Каждое утро у бензозаправки выстраивается длинная очередь машин. Здесь и громоздкие самосвалы и юркие легковые, не придерживающиеся очередности, тяжелые ДТ и легковые ХТЗ-7.

Единственный шланг на всю эту авто-тракторную колонну не может быстрее 2—3 часов произвести заправку. Таким образом, первая машина отправляется в цех в 7 часов, последние в 8—9 часов утра.

МОЖНО ЛИ ИЗБЕЖАТЬ ПРОСТОЕВ МАШИН?

Шоферы и трактористы вынуждены ежедневно стоять в очереди у бензоколонок. Это не выгодно и для них и для цехов-заказчиков. Если бы руководители цеха подсчитали число простоев машин и тракторов, то на-

верно отменили бы свое указание выдавать на тягачи по 10—15 литров бензина, а на автомашины по 30—40 литров. Ежедневная заправка приводит к непроизводительным затратам, простоям станков, машин, людей.

Суббота, 28 июля. Возле складной площадки тракторосборочного цеха у самой дороги более часа простояла автомашина АБ-28-29. Простой, разумеется, вынужденный. 2 женщины нагружают в машину детали. Долго приходится ожидать шоферу, пока детали грузятся вручную. Разве нельзя эти детали складировать в специальную тару, а потом тельфером погрузить их в машину.

Такой труд посилен каждому шоферу, а две работницы могли бы принести пользу где-либо в другом месте.

В механических цехах часами простаивают машины под погрузкой стружки, мусора. На других заводах эта работа механизирована и выполняется в течение нескольких минут одним рабочим.

В старом помещении прессового цеха во II смене трактор № 59 задержал движение всего транспорта на 2 часа. Получилось это потому, что водитель трактора, нарушая порядок движения, заехал в цех со стороны выезда.

Начальнику ЦБТ тов. Мигурскому совместно с диспетчерским аппаратом и руководителями цехов необходимо разработать пути движения транспорта по цехам и территории завода. На дверях и воротах в помещениях цехов должны быть указатели «выезд», «въезд». За нарушение порядка к водителям должны применяться строгие меры, ибо такие нарушения приводят к большим потерям, убыткам, простоям.

Борьба за ликвидацию ежедневных простоев автомашин у бензоколонок, на погрузках и разгрузках высвободит транспорт, и нужды цехов будут удовлетворяться гораздо полнее.

С. КАМЕНЕВ,
И. МАМЧУН.

трудовой дисциплины у нас и у харьковских тракторостроителей.

Самовольные уходы на нашем заводе в несколько раз превышают этот показатель на ХТЗ. Так, в январе 1956 года самовольных уходов было у нас в 18 раз больше, чем на ХТЗ, в феврале — в 46 раз больше, а за шесть месяцев 1956 года на харьковском заводе самовольно оставили работу только двадцать человек, в то время как на нашем заводе, при количестве работающих значительно меньшем чем на ХТЗ, бросали работу до 55 человек в месяц.

За 5 месяцев 1956 года количество прогульщиков в среднем на 100 работающих составило на ХТЗ—2, а на АТЗ—20, количество дней прогулов соответственно на ХТЗ—3 дня в месяц на 100 работающих, а на АТЗ—40 дней. Такое же положение и с опозданиями на работу.

Какие же меры применялись у нас и на ХТЗ к нарушителям трудовой дисциплины? На Харьковском тракторном заводе применялись административные меры взыскания—выговор, строгий выговор, увольнение и только 11 человек были переданы народному суду. На нашем заводе в суд было передано 170 человек. У нас на заводе совершенно отсутствовала такая мера воспитания, как передача дела на прогульщика на суд общественности. Это помогло бы провести определенную работу воспитательного характера.

Нарушители трудовой дисциплины очень часто оставались безнаказанными и когда нарушение доходило очень далеко, то дело передавалось в народный суд.

Есть ли причины к тому, чтобы текучесть на нашем заводе была вдвое выше текучести против ХТЗ? Я считаю, нет. Заработная плата у нас на заводе такая

же как и на ХТЗ, а в заготовительных цехах выше чем у харьковчан.

Руководители цехов и участков обязаны усилить борьбу с потерями рабочего времени, создать условия рабочим для высокопроизводительного труда, всемерно поддерживать ценные предложения, направленные на рост производительности труда.

Второй вопрос, который необходимо сегодня отметить—это вопрос о количестве вспомогательных рабочих.

Более высокий процент вспомогательных рабочих у нас на заводе не имеет никакого оправдания. Это показывает то, что мы еще очень слабо вскрываем наши внутренние резервы, не ведем борьбы за сокращение вспомогательных и обслуживающих рабочих.

Мы имеем высокий процент вспомогательных рабочих в литейных цехах, в прессовом, метизном и других механических цехах. Взять в пример такую профессию, как кладовщики. У нас на заводе очень большое число всевозможных кладовых, в которых сидят кладовщики, имея совершенно недостаточную загрузку. Взять кладовую хозяйства моторного цеха: все имущество этой кладовой помещается в углу, огороженном четырьмя железными щитами, а ведь в этой кладовой работает четыре человека. В том же цехе есть кладовая запчасти отдела механика, где работает 5 человек, а ведь 5 человек свободно могли бы справиться с работой в этих двух кладовых. Или возьмите инструментальные кладовые инструментально-штампового отдела в моторном цехе. Ведь там 6 кладушек, в которых сидят кладовщики. Часто можно видеть когда они от безделья ведут разговоры на разные темы, не относящиеся к производству.

С ремонтными слесарями на нашем заводе в целом обстоит также, как и на Харьковском тракторном заводе. Но следует обратить внимание на ремонтную службу механического цеха № 1. Хотя лимиты устанавливаются

для всех цехов по единым нормативам, в механическом цехе № 1 на протяжении ряда лет в ремонтной службе содержится на 25—30 человек или на 50 процентов меньше, чем положено по расстановке, и план ремонта выполняется. Состояние оборудования в цехе по оценке отдела главного механика находится в хорошем и отличном состоянии. Необходимо организовать обмен опытом организации работы ремонтной службы механического цеха № 1. Механик цеха тов. Елисов расскажет, как он сумел организовать работу по ремонту с меньшим числом слесарей и имеет хорошие показатели работы. Главный механик завода тов. Любинский должен помочь в этом. Это также может обеспечить снижение числа вспомогательных рабочих на нашем заводе.

Далее. Это вопрос об использовании внутрицехового и межцехового транспорта.

Работники цеха безрельсового транспорта нашего завода работают значительно хуже, чем работники ЦБТ Харьковского тракторного завода и это объясняется тем, что на Харьковском тракторном заводе на каждый трактор-тягач имеется по 3 и более тележки и там не увидишь, чтобы трактор привез тележку с деталями, заготовками или пустую и ждал когда ее разгрузят, или погрузят, а отцепляется и едет за другой тележкой и перевозит ее. У нас же все тракторы закреплены за тележкой и без нее не делают ни одного метра пробега. Ясно, что это вызывает большие простои под погрузкой и разгрузкой, что вызывает увеличение закрепления машин за цехами. Так, на ХТЗ при грузообороте, превышающем наш в 3 и более раза, транспорта закреплено примерно столько же как и у нас.

Организация работы работников цеха безрельсового транспорта может и должна вскрыть большие резервы, которые можно будет использовать для увеличения роста производительности труда и сокращения вспомогательных рабочих.

П. ХУРСИН.

Заводы родственные, а дела разные

На участке чугунных деталей моторного цеха трудится наладчица Анна Киселева. Недавно в целях изучения передового опыта она побывала на тракторных заводах Сталинграда и Харькова. О результатах своей поездки на эти заводы А. Киселева рассказала 27 июля на собрании работников моторного цеха.

На стыке I и II смен в помещении техотдела собрались рабочие, мастера, технологи участков. Они с интересом прослушали отчетный доклад передовой работницы цеха.

Анна Киселева с увлечением рассказала о том, что она видела нового в обработке деталей, организации труда, наладке станков на ХТЗ и СТЗ.

—Например,— рассказывает тов. Киселева,—на производственных участках ХТЗ и СТЗ гораздо чище, чем у нас. Получается это потому, что струж-

ку на рабочих местах убирают сами станочники, а уборщицы работают на стружкоуборочных транспортерах.

Она изучала процессы обработки шатунов, корпусных, тягелей и чугунных деталей. Обработка их в основном одинакова, как на нашем так и на других заводах.

—Нам полезно производить отливку крышек корпусов масляных насосов и обработку их по методу харьковчан, что удешевит себестоимость этих деталей,—предлагает наладчица.

На Харьковском и Сталинградском заводах ритмично подаются заготовки. Литье и поковки отличаются лучшим качеством, чем у нас. Оборудование в механических цехах такое же, но работает лучше. Производственная и трудовая дисциплина на родственниках заводах выше, чем на нашем заводе. Почти при одинаковых

заработках на родственных заводах рабочие выдают продукции больше, чем у нас.

Рациональное использование оборудования—один из основных вопросов, интересующих работников промышленности. Наладчица рассказала о том, что на участке маховика моторного цеха ХТЗ съем деталей в 2,5 раза больше, чем у нас. Оказывается, обработка маховиков там производится на 6-шпиндельных токарных станках. Например, на участке корпусных деталей нашего цеха каждый станочник обрабатывает по 3 различных детали, обрабатываются они сериями.

На ХТЗ организована поточная линия и как результат производительность нашего выше.

Свои предложения А. Киселева подала в технический отдел цеха.

И. ИВАНН,
нормировщик.

В заводском пионерском лагере

- * На водной станции
- * „Морская“ команда на тренировках
- * Помощь подшефному колхозу
- * Закончен второй сезон

Водные станции дома отдыха «Шубинка» и заводского пионерского лагеря расположены друг от друга на расстоянии 500—600 метров. Отдыхающие часто наблюдают за водной станцией пионерского лагеря. Но в этот день внимание привлекло необычное оживление на детской водной станции. Пионеры отмечали День Военно-Морского Флота.

По инициативе совета дружины были проведены массовые заплывы лучших пловцов, гребцов на байдарках, катания на катерах.

Соревнование на воде среди пловцов выиграл боцман «морской» команды четырехнадцатилетний Валерий Воробьев. Дистанцию в 50 метров он проплыл за 44 секунды. Хорошие результаты по плаванию показали пионеры Юрий Дзюба и Виктор Кравцов.

Начинается заплыв на байдарках. Мастерство владеть веслом показал Юрий Дзюба.

В лагере во втором сезоне из числа пионеров старшего отряда была организована лагерная «морская» команда. Эта команда обслуживала имеющийся на водной станции катер.

Между членами команды были распределены обязанности по управлению катером. Обязанности боцмана исполняет Валерий Воробьев, механика—Вова Цыганов, другие «моряки» строго подчиняются дисциплине. В День Военно-Морского Флота команда «моряков» в морской форме повела свой катер в плавание на другой берег озера. Много радости доставило это ребятам. Кроме того, пионеры лагеря недавно получили новый быстрый туристский катер «Стрелка». Ребята быстро овладели техникой управления.

Пионерский лагерь взял шефство над колхозом «Большевик» Ново-Егорьевского района. Пионеры помогают колхозникам убирать урожай овощей: лука, гороха, огурцов, а правление колхоза в знак благодарности продает пионерскому лагерю в неограниченном количестве морковь, огурцы, малину, смородину и другие ягоды и овощи.

Недавно пионеры трех отрядов организованная «морская» команда выехали в подшефный колхоз на уборку созревшего гороха. Каждый из них имел боль-

шое удовольствие своими руками выдерживать горох и сдавать его весовщику. Таким образом эти отряды за пять часов работы убрали несколько гектаров гороха.

Много интересного в нынешнем году видели пионеры в лагере. Занятия о детях, хорошие условия для здорового, разумного, увлекательного отдыха—вот что чувствуется в каждом уголке пионерского лагеря. Закончился отдых детей двух сезонов лета 1956 года. В минувшее воскресенье состоялся торжественный спуск флага второй очереди. Все 15 отрядов выстроились на площади около лагерной трибуны. После рапортов, поздравлений и выступлений пионеров председатель совета дружины Лида Руденко отдала команду спустить флаг второго сезона. Под звуки Гимна Советского Союза и пионерских горнов был спущен флаг.

После этого все пионеры отправились на открытую эстраду, где состоялся большой праздничный концерт. Концерт открывает хор девочек в составе 80 человек. С большим подъемом звучат слова:

«Спасибо партии, великой партии, за то, что мы все радостней живем» в исполнении хора.

Победитель конкурса на лучшего чтеца пионер первого отряда Гена Дудник хорошо прочитал отрывок из поэмы Твардовского «Василий Теркин». Миша Терейко на скрипке исполнил несколько музыкальных произведений.

Удачно был поставлен танец «Русский перепляс», постановку которого осуществил ученик 9 класса школы № 6 Коля Луценко.

После концерта начались детские игры, аттракционы на призы, состязания по футболу и волейболу, соревнования на различных спортивных снарядах.

Детский говор, смех, звонкие песни раздавались в этот вечер во всех уголках территории пионерского лагеря. Хорошо отдохнувшие, окрепшие, загоровшие покидают дети свое место отдыха.

Уезжая, каждый из пионеров выражает горячую благодарность партии и правительству за заботу о счастливом детстве.

А. ДМИТРИЕВА.



ХМЕЛЬНИЦКАЯ ОБЛАСТЬ. Большой заботой окружены престарелые колхозники в сельхозартели имени Кагановича Сатановского района. В минувшем году здесь создан дом для престарелых. Сейчас там живут 4 человека, которые обеспечены всем необходимым. В гости к старикам часто приходят пионеры.

На снимке: Дарья Даниловна Рымар, Пелагея Мартыновна Библия, Александр Михайлович Недбалский и Акулина Григорьевна Беспайко с группой пионеров Ивановской средней школы. Фото В. Приходько. Фотохроника ТАСС.

Здравница при заводе

10 месяцев прошло со дня открытия ночного заводского санатория, который заслуженно называют здравницей. Свыше 500 труженников нашего завода без отрыва от производства хорошо отдохнули, прошли курс необходимого лечения, набрались сил и здоровья.

29 июля закончила свой отдых и лечение в ночном санатории группа в 52 человека. Замечательно отдохнули, поправили свое здоровье многие работники завода, в том числе газовщик чугунолитейного цеха № 3 Иван

Аненков, травильщик кузнечного цеха Михаил Андрейченко, газовщик того же цеха Михаил Герников. Все они прибавились в весе от 1,5 до 2 килограммов.

Больные, помимо четырехразового усиленного питания, проходят лечебные процедуры. Недавно при санатории открыт ингаляторный кабинет. К услугам больных парафино-терапия, физиолечение, хвойные ванны.

7 августа в ночном санатории начнется очередной прием больных.

Кадровым рабочим— Почетные грамоты

Малюру электроцеха тов. Г. Я. Ейкалису исполнилось 60 лет. 25 лет он честно и добросовестно проработал в тракторной промышленности. Хорошим мастером проявил себя в термическом цехе тов. М. А. Флешель. Ему также исполнилось 60 лет, из них 25

лет он отдал работе в тракторной промышленности.

Приказами директора завода тт. Г. Я. Ейкалису и М. А. Флешелю объявлены благодарности. Каждый из них награжден Почетной грамотой.

СПОРТ

Розыгрыш первенства завода по футболу

Футбол—один из любимейших видов спорта трудящихся на заводе. Он с каждым годом приобретает все большую и большую массовость. Достаточно сказать, что в отличие от прошлого спортивного сезона в этом году в соревнованиях по розыгрышу первенства завода принимает участие 21 цеховая футбольная команда. Это на 7 команд больше, чем в прошлом спортивном сезоне.

Впервые участвуют в играх на первенство завода созданные в этом году футбольные команды модельного, деревообделочного цехов, цеха станкостроения, механизации и автоматизации и другие. Моторчики в этом году выставили две футбольные команды.

Сейчас соревнования на розыгрыш первенства в самом разгаре. Все команды распределены на 4 подгруппы, в трех по пяти и в одной—шесть команд.

Уже прошел ряд игр в подгруппах. Так, например, в прошедшее воскресенье, 29 июля на футбольном поле заводского стадиона состоялись две встречи.

Игра футбольных команд—первой моторного цеха и чугунолитейного цеха № 1 закончилась победой моторчиков со счетом 3:2. Команда механического цеха № 1 выиграла у сталелитейщиков со счетом 5:3.

Пока идут матчи в подгруппах, трудно определить лидера. Но важно то, что идет упорная борьба футболистов цехов и отделов на первенство завода.

Розыгрыш первенства завода по футболу закончится в конце августа.

Впереди много интересных встреч.

М. КОЛЬ.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Об индивидуальных застройщиках

Индивидуальное строительство на нашем заводе в 1956 году приняло небывалый размах. В этом году вновь оформилось 379 индивидуальных застройщиков, а 31 человек перешли с прошлого года. В нынешнем году завод получил ссуду для индивидуальных застройщиков в сумме 1 миллиона рублей. За шесть месяцев уже оформлено и выдано 320 тысяч рублей. Ссуду получили рабочие нашего завода тт. Брылев, Чурилов, Марков, Капустин и другие. За шесть месяцев нынешнего года индивидуальные застройщики выстроили 16 домиков с общей площадью 600 квадратных метров. 83 индивидуальных дома имеют готовность более чем наполовину.

Из-за затянувшихся сроков в решении вопросов с земельным участком в колхозе имени Ленина завод не смог выплатить остальной суммы ссуды. В настоящее время этот вопрос решен. Земельные участки на новой орошаемой земле колхоза имени Ленина получили 300 тракторостроителей.

Большую помощь оказывает завод индивидуальным застройщикам в обеспечении строительным материалом. За несколько последних месяцев по государственным ценам продано рабочим завода 286 кубических метров разных досок, 122 кубических метра круглого леса, 13 тонн цемента, 32 квадратных метра стекла и другого материала.

Вместе с тем индивидуальные

застройщики предъявляют серьезные претензии к городским торговым организациям. Рубторг в текущем году должен был открыть магазин строительных материалов. Для этой цели на поселке завода «Алтайсельмаш» выделено специальное помещение, однако такого магазина в нашем городе еще до сих пор нет. Очень незначительное количество строительных материалов отпускает лесоторговый склад.

Горисполкому нужно решить этот вопрос и удовлетворить справедливое требование индивидуальных застройщиков.

Л. РОТМИСТРОВСКИЙ,
председатель жилищно-бытовой комиссии завкома профсоюза.

Новые книги

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги: **ДИДРО Д.—Племянник Рамо.** Пер. с франц. А. Федорова. Вступит. статья Н. Хуцишвили. Коммент. Г. Фридрихендер. М., Гослитиздат, 1956 г.

Социально-философский памфлет «Племянник Рамо» (1762)—одно из значительнейших произведений выдающего

деятели французского Просвещения Дени Дидро. В этом произведении, написанном в форме диалога, Дидро не только подвергает уничтожающей критике мораль, нравы и идеологию феодализма, но и выявляет ограниченность взглядов самих просветителей. Племянник Рамо, талантливый человек,

превратившийся в шута и хлебника власть имущих, показан как порождение и жертва феодально-аристократического строя. В его образе Дидро олицетворяет также пороки нарождавшейся тогда буржуазии, для которой золото служит единственным кумиром.