

Трудовой Темп

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

14-й год издания | Четверг, 12 января 1956 г. | Цена 10 коп. № 6 (15-8)

Коллектив автоматного цеха наращивает темпы

Подведены итоги социалистического соревнования между коллективами цехов за первую неделю января.

По механообрабатывающим цехам первое место завоевал коллектив автоматного цеха (начальник тов. Земский, секретарь партбюро тов. Лебедев, председатель цехкома профсоюза тов. Григоров, секретарь комсомольской организации тов. Шульц).

В эти дни значительных трудовых успехов добились наладчики автоматов Владимир Омеленьчук и Михаил Турышев. У

Владимира Омеленьчука особо высокие показатели. Он выполняет сменные задания до 320 процентов, а Михаил Турышев — на 233 процента.

Шлифовщица Нина Андреева обрабатывает втулку. Норма у нее 600 деталей, а к концу смены она выдала 1300 втулок. Несет трудовую вахту в честь XX съезда гокарь Елизавета Негрей. С первых дней января она перевыполняет задания. 2000 колец вместо 1200 обрабатывает Елизавета Негрей за смену.

Коллектив автоматного цеха и сегодня удерживает первенство. Он работает с опережением графика. Автоматчики готовят достойную встречу XX съезду Коммунистической партии Советского Союза.

Против недооценки производственных совещаний

Июльский Пленум ЦК КПСС потребовал проводить производственные совещания на предприятиях систематически и на высоком организационном уровне.

В последнее время, особенно в связи с развернувшимся социалистическим соревнованием в честь XX съезда КПСС, производственные совещания в цехах нашего завода несколько активизировались. Но наряду с этим не следует забывать, что и теперь еще производственные совещания во многих цехах не проводятся, и этим самым не используется важнейшая форма развития творческой активности рабочих и служащих. На них рабочие и служащие подсказывают новые возможности лучшей организации труда и совершенствования технологических процессов, вскрывают недостатки, мешающие повышению производительности труда, улучшению качества продукции.

Если в моторном цехе (начальник тов. Дюфур, председатель цехкома профсоюза тов. Троцкий) периодически проводятся производственные совещания, ведется учет поступивших предложений и критических замечаний, то контроль за их реализацией не установлен.

Так, в частности, обстоит дело и в ряде других цехов завода. Например, в тракторосборочном, автоматном, термическом. Совещания организуются здесь от случая к случаю, без предварительной подготовки, проводят их наспех.

Повысить роль производственных совещаний — важнейшая задача хозяйственных и профсоюзных руководителей.

Хозяйственные руководители совместно с цеховыми комитетами должны тщательно готовить и не реже одного раза в месяц проводить цеховые производственные совещания, а на участках — не реже одного раза в декаду, причем подготовка и проведение совещаний должны строго планироваться.

Производственные совещания дадут свои результаты лишь при том условии, если к каждому критическому замечанию будут относиться с должным вниманием, исправлять недостатки, на которые указывают рабочие, и без задержек проводить в жизнь все способное принести пользу цеху, участку.

Вот почему необходимо, чтобы профсоюзные организации настойчиво боролись за действенность производственных совещаний, постоянно тревожились о судьбе каждого предложения.

Сейчас, когда перед коллективом завода поставлены новые, более серьезные задачи по выпуску тракторов, запасных частей, моторов, нестандартного оборудования и деталей по кооперации, проведение производственных совещаний приобретает жизненную необходимость.

Долг хозяйственных руководителей, партийных и профсоюзных организаций — поднять роль производственных совещаний, направить их плодотворную работу на успешное выполнение обязательств, принятых в честь XX съезда КПСС.

Работать без брака

Качество зависит от оператора

Наряду с дальнейшим развитием и ростом промышленной продукции следует постоянно помнить о качестве работ, способствующем износоустойчивости и долговечности той или иной детали, машины.

Гильза цилиндра мотора — деталь трудоемкая, и не далеко ушло то время, когда наш участок не выполнял программу по изготовлению гильз, идущих на сборку и в запасные части.

Отсутствие ритмичности в ра-

боте смен и участия способствует росту брака. От заботливого отношения рабочего к своей профессии также зависит качество выполняемой им работы.

На нашем участке при обработке гильз производится 19 операций. Я выполняю восемнадцатую операцию, т. е. производю чистовую шлифовку. Разумеется, уже почти при выходе детали стоимость ее еще больше удорожается, и шлифовщику необходимо быть внимательным и настроже, чтобы деталь не ушла в брак и не пропал даром труд то-варщей.

Я постоянно слежу за станком, смазываю его, сама производю правку камня. Это позволяет мне знать все капризы оборудования.

Работая без брака, мне тем не менее всегда удается выполнять производственные задания.

9 января я обработала деталей на 160 процентов сверх задания. Неослабое внимание за ходом работы дает возможность трудиться без брака.

Н. ДЯТЛОВА, шлифовщица.

Как я добиваюсь успехов

Много лет подряд тружусь я в инструментальном цехе. Сейчас работаю токарем на участке второго порядка. За все время у меня не было ни одного случая брака. Нередко спрашивают, как я, перевыполняя задания в два и три раза, работаю без брака?

Обыкновенно мне поручают изготовление сложных приспособлений. Чертежи получаю за день раньше. Еще вечером обстоятельно знакомлюсь с ними, обдумываю, как удобнее приступить к работе, беру на учет каждую операцию. Поэтому уже с начала смены все рассчитано и предусмотрено.

Кроме того, придаю большое значение соблюдению всех требований чертежа. Не допускаю отклонений ни на одну сотую миллиметра. В данном случае решающее значение имеет профессиональное мастерство. Я, например, сразу довожу резцом заданную точность обработки детали и больше к ней не возвращаюсь.

Часто случается, что станочник не обращает внимания на поступившие к нему заготовки. Это может привести и приводит к браку. Установленный в чертеже размер заготовки должен

быть обязательно выдержан. Если же он нарушен, такие заготовки применять нельзя.

Приближается открытие XX съезда родной Коммунистической партии. К этой исторической дате я надеюсь достичь новых успехов в производительности труда и качестве выпускаемой продукции. Надо, чтобы все рабочие-инструментальщики приложили все силы, чтобы улучшить качество инструмента, развернули борьбу за ликвидацию брака.

Г. ЕМЦЕВ, токарь.

По родной стране

ТЕПЛОВАЗ «Т-3»

Коллектив Ворошиловградского паровозостроительного завода имени Октябрьской революции взял обязательство к XX съезду КПСС выпустить первый тепловоз «Т-3».

Досрочно изготовлено уже много узлов. Началась сборка первого тепловоза. Одновременно идет подготовка к серийному выпуску «Т-3».

Конструкторы завода сейчас ведут проектирование маневровых тепловозов и заканчивают рабочие проекты газотурбовоза.

КУЙБЫШЕВСКАЯ ГЭС ДАЕТ ПРОМЫШЛЕННЫЙ ТОК

Первый агрегат Куйбышевской гидроэлектростанции мощностью 105 тысяч киловатт передан для постоянной эксплуатации. Воды могучей Волги неутомимо вращают 20-тонные лопасти рабочего колеса турбины. Все механизмы действуют безотказно.

С начала пуска агрегата выработаны первые полтора миллиона киловатт-часов электроэнергии.



Александра Овчарова знатная шлифовщица Первого государственного подшипникового завода — депутат Верховного Совета РСФСР.

На снимке: А. Овчарова в читальном зале заводской библиотеки.

ВКЛАД СТАЛИНГРАДСКИХ ТРАКТОРОСТРОИТЕЛЕЙ

На Сталинградском тракторном заводе в дни соревнования в честь XX съезда КПСС успешно завершены экспериментальные работы по снижению удельного расхода топлива трактором ДТ-54.

В настоящее время этот расход фактически составляет 200—205 граммов на лошадиную силу в час. Исследователям удалось снизить его до 185 граммов. Усовершенствованы

двигатель трактора, его тепловой процесс.

Внедрение в серийное производство двигателей с более экономичными показателями не требует дополнительного оборудования и изменения технологических процессов на тракторных заводах. В то же время модернизация ранее выпущенных двигателей может быть легко осуществлена в условиях МТС.

АЛТАЙСКИЙ КРАЙ. В новом зерносовхозе «Урожайный», созданном на целинных землях, ведется большое производственное и культурно-бытовое строительство. Сооружено 20 жилых четырехквартирных домов, два общежития, баня, пекарня, магазины.

На снимке: новая столовая в зерносовхозе «Урожайный».

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

В кузнечном цехе запустили политическую работу с людьми

Известно, что за политическое воспитание трудящихся отвечает партийная организация. Осуществляя контроль над хозяйственной деятельностью, парторганизация призвана повседневно выступать как политический руководитель.

За последнее время кузнечный цех резко снизил свои производственные показатели. В январе особенно неудовлетворительно работает тяжелая кузница. Кузнецы отстают от графика штамповки деталей на 2,5 процента, а по сдаче их на 5 процентов. В значительной мере это явилось результатом ослабления массово-политической работы в цехе. Парторганизация и ее секретарь тов. Бобров успокоились тем, что агитаторы были раскреплены по производственным участкам. На самом же деле на ряде участков агитаторы проводят беседы от случая к случаю, не увязывая их с практическими делами цеха.

Многие агитаторы проводят беседы отвлеченно от задач, стоящих перед коллективом цеха. Взять к примеру агитаторов тт. Примак и Литовченко, которые в своих беседах обходят острые вопросы, связанные с работой цеха. Они не вскрывают недостатков и не мобилизуют коллектив на борьбу за план. И это не случайно. Следует сказать, что в этом во многом повинно партийное бюро. Например, коммунист тов. Примак состоит в партийном активе цеха. Но это недостаточно для того, чтобы быть агитатором. Как могла партийная организация допустить, что тов. Примак, имеющий низкий уровень общеобразовательной подготовки, был утвержден агитатором. Ему трудно разбираться во многих политических вопросах без посторонней помощи. Само собой разумеется, что беседы такого агитатора не могут быть действенными.

В цехе, особенно в ночных сменах, низкая производительность труда, значительные производственные потери. Это

Недавно нам довелось побывать на Сталинградском тракторном заводе. Мы поставили перед собой задачу — перенять опыт работы передового предприятия. Четкая работа производственно-диспетчерской службы сталинградских тракторостроителей заслуживает большого внимания.

Я подробно ознакомился и изучил работу производственно-диспетчерского бюро кузнечного цеха родственного нам завода, присутствовал при составлении плана работы и выдачи заданий отделением.

Важно то, что на СТЗ в начале каждого месяца (1—2 числа) цех получает из производственно-диспетчерского отдела завода график подачи поковов в механические цехи. После получения графика подачи деталей зав. ПДБ цеха делает подекадную выборку деталей и намечает примерные сроки их изготовления. Развернутого графика изготовления деталей на агрегатах не делается.

В кузнечном цехе нашего завода проводится аналогичная работа за исключением того, что развернутый график изготовления

должно было встревожить партийную организацию. Следовало бы усилить там политическую работу, строго контролировать работу агитаторов. Но, как установлено, в ночных сменах кузнечного цеха агитаторы не работают. Сам секретарь партбюро тов. Бобров почему-то убежден, что это сделать невозможно. Такое отношение руководителя агитколлектива к политической работе в ночных сменах не может быть терпимо. Партийному бюро следует изменить свое отношение к этому вопросу и разъяснить тов. Боброву о важности агитационной работы в ночных сменах.

Нельзя сказать, что партийное бюро не делало попыток перестроить агитационно-массовую работу в цехе. В декабре был проведен семинар агитаторов по вопросу: «Организация социалистического соревнования за успешное выполнение плана декабря». Однако этот семинар был проведен на крайне низком уровне. Об этом прежде всего свидетельствует тот факт, что из 23 агитаторов на семинаре присутствовало всего 5 человек.

Партийной организации кузнечного цеха следует пересмотреть свое руководство политической работой. Беседы агитаторов тт. Дитрих, Чернова, Дюкова, числящихся лучшими агитаторами цеха, также имеют серьезные недостатки. Эти беседы проводятся сухо и неинтересно, оторванно от жизни.

Партийная организация кузнечного цеха обязана принять меры к устранению недостатков в руководстве политической работой.

А. ДМИТРИЕВА.

Что мы увидели на СТЗ

Опыт работы производственно-диспетчерского бюро кузнечного цеха

деталей делается позже на 2—3 дня по причине несвоевременного получения графика подачи деталей. График подачи деталей должен поступать в цех из ПДО завода не позже 1—3 числа каждого месяца.

Графики подачи заготовок из кузнечного цеха в механические составляются работниками производственного отдела (ведущий инженер или куратор по кузнечному цеху) первого числа каждого месяца с обязательным присутствием зав. ПДБ кузнечного цеха или зам. начальника цеха по производству, а также заведующих ПДБ механических цехов. В случае разногласия сроков подачи вопрос решает ведущий инженер у начальника производства завода. Контроль за графиками подачи заготовок осуществляет производственный отдел завода. Он несет у себя учет подачи деталей в механические цехи.

Заготовительного цеха на СТЗ нет. Есть заготовительное отделение, организованное при кузнечном цехе. Заведующий ПДБ цеха ежедневно собирает у себя руководителей участков (отделений) для планирования работы цеха

Беседы агитаторов о решениях четвертой сессии Верховного Совета СССР

Агитаторы чугунолитейного цеха № 1 проводят беседы на производственных участках о решениях четвертой сессии Верховного Совета СССР. На участке ферросплавного агитатор тов. Вдовиченко провел две беседы о государственном бюджете Союза ССР на 1956 год.

В своих беседах агитаторы говорят о том, что бюджет на 1956 год является бюджетом мира и созидания, свидетельством заботы партии и правительства о благосостоянии советского народа. Агитатор тов. Вдовиченко подробно разъясняет слушателям о задачах, стоящих перед коллективом завода и цеха по дальнейшему повышению производительности труда и снижению брака выпускаемой продукции.

Беседы о решениях IV сессии Верховного Совета СССР проходят в моторном, инструментальном и других цехах завода.

Группа докладчиков заводского партийного комитета на днях выступит с докладом о решениях IV сессии Верховного Совета СССР перед коллективами цехов и отделов завода.

При читальном зале библиотеки завкома профсоюза оборудован специальный стол агитатора. Здесь агитатор может найти нужные материалы для подготовки к беседе. Папки, находящиеся на столе агитатора, пополнены новыми материалами, рассказывающими об итогах IV сессии Верховного Совета СССР.

Каждый вечер у стола агитатора можно видеть тракторостроителей — агитаторов и пропагандистов, готовящихся к очередным беседам.



Станок снабжен специальным приспособлением для правки круга и микроскопом для проверки качества шлифовки спиральных канавок. Производительность станка — 600—700 сверл за 8 часов.

На снимке: шлифовщица З. И. Гришина шлифует спиральные канавки сверла на новом станке. Фото Э. Евзерихина.

Фотехроника ТАСС.

Технический прогресс на заводе

54 тысячи рублей экономии

В моторном цехе на участке головки продолжительное время выявлялся брак в местах жеребеек после целого ряда произведенных операций трудоемкой детали головки цилиндра.

Чтобы устранить течь, в местах жеребеек приходилось производить заварку, после чего повторялись операции, выявлявшие брак. На эти работы тратилось много времени, сил, а также средств.

Мастер участка головки тов. Кушников совместно с технологом чугунолитейного цеха № 3

тов. Ли предложил высверливать жеребейки и вместо сварки закрыть отверстия производя путем заворачивания специальных пробок — гужонов.

Внедрение этого предложения освободило цех от многих затрат на ликвидацию брака. При устранении брака посредством заварки были случаи, когда детали оказывались непригодными к работе. Сейчас этого не случается.

От внедрения данного предложения цех имеет экономию на сумму свыше 54 тысяч рублей.

В строй вступили вторые бегуны непрерывного действия

По плану организационно-технических мероприятий в земле-приготовительном отделении чу-

гунолитейного цеха № 3 недавно вступили в строй вторые бегуны непрерывного действия для приготовления формочной земли. Это значительно увеличило производственную мощность земле-приготовительного отделения и дало возможность бесперебойно снабжать формочной землей участок формовки.

число следующего месяца и утверждается директором завода. При отсутствии металла на детали цех ставит в известность начальника производства завода.

В кузнечном цехе нашего завода ежемесячно составляется протокол обеспеченности металла с присутствием представителей отдела снабжения, ПДО, кузнечного цеха. Протокол никем не контролируется. Считаю, что необходимо внедрить сталинградский график подачи металла заготовок с обязательным контролем со стороны ПДО.

Связь в работе ПДБ с ПДО завода осуществляется при помощи подачи ежедневно в ПДО сводок о количестве отштампованных и сданных деталей. Ведущий инженер ПДО находит большую часть дня в кузнечном цехе. Ведущий инженер помогает заведующему ПДБ цеха в составлении плана работы. Он контролирует график подачи деталей, помогает обеспечивать цех металлом.

Как контролируется работа участков? Каждый участок ежедневно получает от ПДБ цеха суточное задание на сдачу деталей. На следующее утро планировщики участков дают в ПДБ цеха

сводку о штамповке деталей с указанием фамилии штамповщика и сводку о их сдаче.

Контроль за выполнением задания проводит начальник смены, перед которым сменные мастера термического отделения отчитываются о сдаче деталей за смену, а мастера легкой и тяжелой кузниц о штамповке. Детали из тяжелой и легкой кузниц вызывают распреды на автокарах и электрокарах. Начальник производства цеха утром вызывает для отчета только тех руководителей участков, по вине которых не сданы дефицитные детали. Диспетчерских совещаний в цехе не проводятся.

Ночасовой контроль за работой оборудования не проводится потому, что детали от агрегатов не принимаются, как и в кузнечном цехе нашего завода.

Графики изготовления деталей по участкам на СТЗ не составляются, а изготовление деталей производится по плану работы цеха.

П. КУЗНЕЦОВ,
заведующий ПДБ кузнечного цеха.

Опытный травильщик Федор Коротких

В термическом отделении кузнечного цеха много лет работает травильщиком квалифицированный рабочий Федор Коротких. Среди коллектива отделения честный труженик пользуется заслуженным авторитетом. Он работает без единого случая брака.

После каления детали: коленвалы, шатуны, клапаны и другие поступают на рабочее место травильщика тов. Коротких. Здесь он опускает в специальной таре уложенные порядком детали в ванну, наполненную кислотой. Ответственная работа требует много внимания и предусмотрительности. В операции травления важно выдержать точное время, чтобы не зазеваться и не сжечь детали. Это условие с успехом выполняет опытный травильщик тов. Коротких. Он всегда хорошо очищает детали от окислы, делает их легко просматриваемыми на дефектность.

Тов. Коротких внимательно следит за качеством выпускаемой продукции. Благодаря четкой и продуманной работе он выполняет задания на 170—200 процентов.

А. МАНАПОВ.

По следам выступлений «Боевого темпа»

„ППДИП-4“ и его изобретатели

Так был озаглавлен фельетон, опубликованный в «Боевом темпе» 20 декабря 1955 года. В фельетоне приводились факты растративания рабочего времени и средств в экспериментальном цехе ЦНИБ'а. Мастер тов. Наркевич незаконно в цехе при участии рабочих изготовил приспособление для выделки дрови и пыжей.

Партийное собрание ЦНИБ'а обсудило фельетон и признало, что факт незаконного изготовления приспособления действительно имел место. В начале августа прошлого года мастер тов. Наркевич при содействии старшего мастера тов. Приезжих сделал приспособление для изготовления дрови и пыжей. Для выполнения этой работы были привлечены рабочие тт. Шрамко, Певнев, Сидоров, которым незаконно выплачены по нарядам деньги.

Все это произошло, как отмечается в решении партийного собрания, вследствие низкой дисциплины, слабого контроля и требовательности к своим подчиненным со стороны начальника цеха тов. Тараканова.

В процессе расследования дополнительно выявлены случаи нарушения порядка оформления заказов и нарядов нормировщиком тов. Фроловым.

В своем решении партийное собрание указало начальнику экспериментального цеха тов. Тараканову на слабую требовательность к своим подчиненным, на низкую трудовую дисциплину среди мастеров, на слабую воспитательную работу среди коллектива.

Партийное собрание предложило тов. Тараканову по фактам, отмеченным в фельетоне, принять соответствующие меры.

За незаконное изготовление деталей приспособления мастерам тт. Приезжих и Наркевичу объявлен выговор. Стоимость произведенной работы удержана из их заработной платы. Технологу-нормировщику тов. Фролову за оформление незаконных нарядов вынесено административное взыскание.

С рабочей сменалкой

Слесарь по штампам кузнечного цеха Иван Демьянович Ильченко работает в штамповой мастерской около 4 лет. За это время он накопил большой опыт и знания. Сложная и ответственная работа слесаря по штампам требует высокого мастерства и умения. Точность обработки — основное условие качественного изготовления штампа любой конфигурации.

Самые различные заказы проходит через умелые руки опытного слесаря. Деловая смекалка или «хитрость», как называет ее Ильченко, прежде всего основывается на творческом подходе к делу. Поэтому в основу своей работы квалифицированный слесарь по штампам и взял это условие.

Он не суетится и не мечется от одного штампа к другому во время работы, как это делают малоопытные, слабо знающие свое дело рабочие, а спокойно и уверенно сначала разбирается в чертеже. Уменьше быстро и

правильно ориентируются, с чего начать доводку штампа характерно для слесаря тов. Ильченко. Он делает свою работу с таким расчетом, чтобы при возврате штампа для производства дальнейшей операции не было зависящих от него дефектов.

Обычно при изготовлении штампы на рабочем месте слесаря поступают после фрезерной и расточной операций, а затем идут в отделение легкой кузнцы и обратно к слесарю. Поэтому очень важно, чтобы фрезерные и расточные операции выполнялись вовремя и без задержек.

У опытного слесаря по штампам нужный инструмент всегда под рукой. Набор мелкого инструмента — чеканка, зубило, напильники и абразив — верный спутник четкой и качественной работы.

Вот подан штамп сложной конфигура-

ции. Внимательно осмотрев его, Ильченко приступает к работе. Отличительной особенностью опытного слесаря является то, что при производстве сложной операции он, прежде чем пустить в ход инструмент, делает селитовую отливку на нужный выем, а затем, ориентируясь, обрабатывает поверхность. В этих случаях дополнительной обработки не требуется, да и брака не будет. Шаблон точно ложится по размеру. Есть у тов. Ильченко и другая применительная к условиям работы особенность, дающая ему возможность быстро и качественно обрабатывать штампы — умелая заточка режущего инструмента. Особенно это важно, когда поступает для обработки новый каленый штамп. Просверлить в таком штампе отверстия для крепления вставок трудно, часто ломаются сверла, метчики.

Хорошо обдумав, Иван Ильченко стал снимать у сверл и метчиков, которыми он производил работы,

заднюю кромку режущей части инструмента. Прекратилась поломка метчиков, сверл. Повысилась производительность труда.

Большое внимание обращает слесарь и на содержание и уход за специальной машиной. Гибкий валок ее особенно капризный и быстро изнашивается, а без машинки труд слесаря по штампам превращается в ручной. Не допустить этого — значит быть всегда впереди, выполнять норму на 200—250 процентов.

Об этом знает и хорошо помнит лучший слесарь по штампам.

Ильченко постоянно повышает свою квалификацию и общеобразовательный уровень. Сейчас он учится в школе рабочей молодежи, посещает техническую библиотеку. Недавно слесарь Ильченко предложил заменить обычный сверлильный станок на радиальный, более производительный и удобный при обработке штампов.

В. АЛЕКСАНДРОВ.



Валок отшлифован вручную

На Московском автозаводе имени Сталина в нынешнем году внедрено в производство более 6 тысяч рационализаторских предложений, от реализации которых получено свыше 19 миллионов рублей годовой экономии. На предприятии насчитывается несколько тысяч рационализаторов и изобретателей. Активным рационализатором считается мастер механического цеха № 3 П. С. Домнин. Его рационализаторские предложения, внесенные за последнее время, дадут заводу более 15 тысяч рублей годовой экономии.

На снимке: П. С. Домнин за сборкой сконструированного им полуавтомата.

ПРОФСОЮЗНАЯ ЖИЗНЬ

После отчетно-выборного собрания

ли, ответственных за их выполнение.

На собрании тов. Дегина говорила о том, что не соблюдается порядок выдачи и обмена жилья рабочим цеха. Мы составили новый график очередности получения и обмена квартир. Этот график утвержден администрацией и цеховым комитетом профсоюза.

Тов. Теплер в своем выступлении говорил о том, что в цехе не проводятся производственные совещания. Этим самым нарушаются права рабочих и служащих принимать участие в обсуждении производственных вопросов, а следовательно, снижается активность трудящихся в решении поставленных задач.

Сейчас этот недостаток устранен. Администрация цеха совместно с профсоюзной организацией практикует проведение производственных совещаний в цехе. Замечания и предложения рабочих записываются в журнал, и принимаются меры к тому,

чтобы они были выполнены.

Планирование профсоюзной работы дает возможность цеховому комитету делать то, что является важным и неотложным. Улучшение организации социалистического соревнования, мобилизация всех сил на выполнение производственных заданий стали возможными при активизации деятельности профсоюзных групп на участках.

В цехе значительно улучшена наглядная агитация — показ передовиков соревнования, чаще проводится обмен опытом передовых рабочих непосредственно на производственных участках.

Оживление профсоюзной работы способствовало успешному выполнению производственного плана декабря. За третью декаду прошлого месяца коллективу цеха присуждено переходящее Красное знамя.

В январе мы намерены провести семинар профгруппиров на тему: «Роль профсоюзной группы в мобилизации коллек-

тива на выполнение производственного плана».

Улучшение работы с профсоюзным активом заметно повысило роль и авторитет профсоюзных групп на тех участках, где профгруппиров активизировали свою деятельность.

Коренным образом перестроили свою работу профгруппиров тт. Кремлев, работающий на третьем участке, Балабай (участок сборки задних мостов и коробок скоростей), Румянцев (участок ходоуменьшителя).

В то же время некоторые профгруппиров еще не перестроили свою работу. Например, профгруппиров тт. Артемьев, Сержантов работают по старинке, плохо на их участках организовано социалистическое соревнование, редко проводятся собрания.

Цеховой комитет профсоюза приложит все силы к тому, чтобы профсоюзные группы работали четко и успешно справлялись с задачами организатора коллектива на участке.

Н. СУСЛИН,
председатель цехкома профсоюза механического цеха № 1.

Так не должна работать профсоюзная группа

созового цеха намного улучшил свою работу за последнее время. Появились новые передовики производства. Но профгруппиров тов. Барсукова проходит мимо дел и жизни коллектива. Формально здесь как будто бы все в порядке. На бумаге значится, что рабочими взяты социалистические обязательства, но на деле все обстоит иначе.

Несмотря на то, что коллектив легких прессов соревнуется с коллективом сварочного участка, итоги соревнования подводятся раз в месяц, причем на основании только процентных данных. Профгруппиров тов. Барсукова по-

чему-то не учитывает при подведении итогов соревнования отношение рабочих к оборудованию и рабочим местам. Наряду с этим профсоюзная группа не проявляет заботы о создании необходимых условий для участников соревнования. Профсоюзная группа мирится с тем, что некоторые организационно-технические мероприятия остаются на бумаге.

Профгруппиров и актив профгруппы не искоренили формализма в руководстве соревнованием, они не заботятся о том, чтобы не единицы, а все рабочие имели возможность выполнять свои обязательства.

Профгруппиров тов. Барсукова по существу превратилась в сборщика членских взносов.

В этой профгруппе трудятся прессыонцы тт. Павлова, Дударева, Литвинова. Работают они хорошо, имеют большой опыт. Почему бы не организовать их выступления по обмену опытом. Они могли бы рассказать, как содержат рабочее место, организуют свой труд, экономят рабочее время.

Об этом следует серьезно подумать председателю цехкома профсоюза тов. Дряхлову. Профгруппа тов. Барсуковой, а также профгруппы, которыми руководят тт. Коланова, Молсева и другие, должны отказать от формального подхода к соревнованию.

М. ФЕДОРОВ.



В поисках будильника

10 января в модельном цехе случилось что-то необычайное. Рабочие и мастера в спешном порядке отправлялись во все магазины города. Каждому из них было дано срочное задание: во чтобы то ни стало купить будильник, обыкновенный, который бы мог аккуратно звонить по утрам. Когда первые послы за будильником, запыхавшись, возвратились с пустыми руками, руководители цеха немедленно отправили телеграммы «молнии» во все города Советского Союза.

— Срочно вышлите будильник! — летели слова по проводам телеграфа.

— Чтобы через пять минут будильник был на моем столе! — гремел начальник цеха.

Все сбилось с ног. Неизвестно, чем кончилось, если бы... Впрочем, следует извиниться перед читателями. Выше приведенного нами случая не было. Не искали, к сожалению, и будильник. А его нужно было бы найти и в торжественной обстановке вручить бухгалтеру цеха тов. Шпинель.

10 января мне и двум рабочим пришлось целый час прождать бухгалтера, которая не очень спешила придти на работу, видимо, проспала. В результате мы не смогли получить к сроку литые и электромотор, так как штамп на требование некому было поставить. Поэтому к замечанию о приобретении будильника следует прислушаться.

П. БУКИН,
возчик.

Не скупится!

— Я общаю регулярно проводить занятия.

— Я обязуюсь обучить рабочих сварочному делу.

— Я буду аккуратно получать деньги... то бишь, поучать делом и беседами.

— Я... я... я...

Не скупится на обещания заместитель начальника прессового цеха по производству деталей комбайнов Дмитрий Емельянович Шаленый. За то время, пока он числится преподавателем сварочного дела в отделе технического обучения, умудрился наобещать с три короба. Но все же продолжает срывать занятия, не появляется перед слушателями. В результате отбил всю охоту рабочих к изучению премудростей сварки. И только одно из обещаний выполняет воистину добросовестно: аккуратно поучает деньги за лекции.



ТРИ КОРОБА ОБЕЩАНИЙ.

Душа в душу

В механическом цехе № 1 есть двое Прищеп. Прищепы Н. П. — старший и Прищепы Ю. Н. — младшая. Вернее, отец и дочь. Живут они и работают, как говорится, душа в душу. Прищепы-отец занимает пост зав. ПДБ цеха, Прищепы-дочь хотя и числится по приказу распределом, но по доброй воле отца перешла к нему в помощники. Сомневаться в том, что с некоторой пор у Прищепы-отца значительно уменьшился объем работы, уже не следует, да и огорошил он себя от всякой крамолы довольно надежно. Все-таки, как ни говори, а дочь... А это что-нибудь да значит!.. По крайней мере спокойнее так.

Оно бы все хорошо. Пусть трудятся вместе отец и дочь. Только вот распределом очень стало обидно за то, что Прищепы-старший заставляет их выполнять работу дочери, да не в меру придирчив стал. А попробуй, возрази! Прищепы встает на «дыбы». Начинает утрашивать... Пишет проекты распоряжений, объявляет выговоры, снимает премию. Впрочем, бывает, он так разойдется, что и не удержишь! В этот момент так и хочется сказать тов. Прищепе, что работу должна делать его дочь. И не лучше ли многие претензии к распределом переадресовать Прищепе — дочери. Тогда справедливо можно сказать, что и на производстве у семейства Прищепы с распределом пойдут дела душа в душу.

В. ВЕСЕЛОВ.



БЕЛОРУССКАЯ ССР. Стрельнянскую избучитальню Ивановского района Брестской области охотно посещают колхозники сельхозартели «Путь к коммунизму». Здесь можно почитать свежую газету или журнал, послушать радиопередачу, лекцию, концерт художественной самодеятельности, посмотреть кинофильм.

В избучитальне имеется библиотека. В работе сельского лектория принимают участие 23 человека — специалисты сельского хозяйства, учителя, медицинские работники.

За успешную работу Стрельнянская избучитальня недавно получила от Министерства культуры Белорусской ССР премию — баян и струнные музыкальные инструменты.

На снимке: очередное заседание совета избучитальни. С докладом о постановке лекционной пропаганды среди колхозников выступает секретарь парторганизации колхоза П. А. Жогаль.

СПОРТ

На катке заводского стадиона

В минувшее воскресенье, 8 января, был большой спортивный день на ледяном катке заводского стадиона. Состоялись соревнования хоккейных команд: «Строитель» и «Торпедо» (АТЗ).

Игра в хоккей закончилась победой строителей со счетом 4:1. В течение зимнего спортивного сезона предполагается ряд встреч по игре в хоккей с шайбой на первенство города.

В этот же день на ледяных до-

рожках было организовано массовое катание конькобежцев. К услугам конькобежцев хорошо оборудована утепленная раздевалка, организована выдача на прокат коньков.

Вечерами стадион освещается прожекторами, радиодиффузором. Молодые тракторостроители занимаются замечательным видом спорта, овладевают мастерством бега на коньках.

Н О В Ы Е К Н И Г И

В библиотеку завкома профсоюза поступили новые книги:

ОБИЧКИН Г. Д.—В. И. Ленин—великий организатор и вождь Коммунистической партии Советского Союза. М., «Знание», 1955. Стр. 32.

Освещая великую историческую роль В. И. Ленина как основателя, гениального теоретика и вождя Коммунистической

партии Советского Союза, автор рассказывает о борьбе В. И. Ленина за создание марксистской партии в России, о разработке В. И. Лениным идеологических, организационных, тактических и теоретических основ партии пролетариата. В книге показано, как В. И. Ленин привел Коммунистическую партию к победоносной социалистической революции и завоеванию диктатуры пролетариата, охарактеризованы руководство В. И. Ленина Коммунистической партией и Советским государством после Великой Октябрьской социалистической революции и разработка им программы строительства социализма в нашей стране.

Редактор
А. ТЫШКЕВИЧ.

ГОРДРАМТЕАТР
Сегодня
ДЕВУШКА
С КУВШИНОМ

Начало в 8 часов
вечера.

КЛУБ ЗАВОДА
Новый венгерский
художественный фильм
ЛИЛИОМФИ

Начало сеансов: в 11,
1 час дня и в 5, 7 и 9
часов вечера.

Тиражи по государственным займам

22 января состоится тираж выигрышей Второго государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР в г. Ашхабаде, а 30 января — по Государственному 3% внутреннему выигрышному займу в г. Куйбышеве.

26 февраля в г. Кировограде будет проведен тираж выигрышей Третьего государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР.

В марте состоятся три тиража выигрышей: 4 марта — по Государственному займу развития народного хозяйства СССР (выпуск 1951 года) в г. Актобинске, 18 марта — по Четвертому государственному займу восстановления и развития народного хозяйства СССР в г. Омске и 30 марта — по Государственному 3% внутреннему выигрышному займу в г. Москве.

22 апреля в Гродно будет проведен тираж выигрышей Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1954 года); 29 апре-

ля — тираж выигрышей Пятого государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР в Бухаре; в мае — тираж выигрышей Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1953 года) состоится 6 мая в г. Казани, тираж выигрышей Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1952 года) — 20 мая в г. Ногинске и тираж выигрышей Государственного 3% внутреннего выигрышного займа — 30 мая в г. Тбилиси.

10 июня в г. Москве состоится тираж выигрышей Государственного 2% займа 1948 года; 15 июля в г. Горьком — Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1955 года); 22 июля — Второго государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР в г. Уральске; 30 июля — Государственного 3% внутреннего выигрышного займа в г. Одессе.

В августе тиражи выигрышей состоятся: 5 августа — по

Четвертому государственному займу восстановления и развития народного хозяйства СССР в г. Москве, 12 августа — Третьего государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР в г. Кишиневе, 26 августа — Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1954 года) в г. Ужгороде.

Тираж выигрышей по Государственному займу развития народного хозяйства СССР (выпуск 1953 года) проводится в г. Полтаве 2 сентября, тиражи выигрышей и погашения по Государственному займу развития народного хозяйства СССР (выпуск 1951 года) состоятся в г. Баку 16 и 17 сентября, основной и дополнительный тиражи по Государственному 3% внутреннему выигрышному займу 30 сентября в г. Ленинграде.

14 и 15 октября в г. Калинин будет проведены тиражи выигрышей и погашения Пятого государственного займа восстановления и развития народного

хозяйства СССР; тиражи погашения — Второго государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР и Третьего государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР состоятся в Москве 21 октября и 11 ноября.

18 ноября в г. Челябинске состоится тираж выигрышей Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1955 года), 30 ноября в г. Москве — Государственного 3% внутреннего выигрышного займа. Также в г. Москве будет проведен 9 декабря тираж погашения Четвертого государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР.

16, 17 и 18 декабря состоятся тираж выигрышей и тираж погашения Государственного 2% займа 1948 года в г. Ростове-на-Дону и 30 декабря тираж выигрышей Государственного займа развития народного хозяйства СССР (выпуск 1952 года) в г. Виннице.