

Трудовой Тема

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

14-й год издания | Суббота, 24 марта 1956 г. | Цена 10 коп
№ 37 (1569)

Вывести прессовый цех из прорыва

Большой жизнью живет в эти дни многотысячный коллектив нашего завода. XX съезд Коммунистической партии, его решения, его Директивы по шестому пятилетнему плану вызвали у тракторостроителей большой трудовой и политический подъем, дальнейший рост инициативы рабочих, инженеров, техников, служащих.

Замечательные вести идут с производственных участков, новые имена выдвигаются в социалистическом соревновании за успешное выполнение производственных планов марта и первого квартала, за досрочное выполнение обязательств, принятых на 1956 год — первый год шестой пятилетки. Как уже сообщалось в нашей газете, тов. Коляскин из механического цеха № 2 и тов. Егоров из механического цеха № 1 выступили с предложениями, направленными на снижение себестоимости выпускаемой продукции. Рабочие автоматного цеха тт. Батов, Баябина вдвое перевыполнили сменные задания. Смена мастера тов. Купинова из моторного цеха 22 марта задание по выпуску головок для моторов выполнила на 152 процента.

Но наряду с такими вестями, к сожалению, стали поступать тревожные письма от участников социалистического соревнования из прессового цеха. Авторы сообщают, что в цехе плохо организован труд, большие простои оборудования. Цех уже долгое время не выполняет точных заданий и тормозит по существу работу всего завода.

И действительно, как показала проверка, сейчас по вине прессовщиков на сборочных конвейерах нет в нужных количествах кабин, радиаторов, топливных баков и других деталей. А 22 марта из-за неподачи муфт из прессового цеха было недодано много моторов.

Направляется вопрос: почему прессовщики долгое время работают неудовлетворительно? Причины в основном заключаются в том, что руководители цеха смирились с недостатками

и не принимают действенных мер по их устранению.

В прошлом году прессовый цех переехал в новый корпус. «Вот теперь и у нас будет образцовый порядок, — говорили рабочие, — какой простор». И в самом деле, новый цех нельзя было сравнить со старым — тесным, неудобным. Но прошел небольшой период, и в новом цехе утвердились старые порядки. На участках на полу валяются детали годные и бракованные. Проходы захламлены. Рабочие много операций выполняют вручную.

Начальник цеха тов. Шабельский вместо конкретной работы с рабочими, руководителями участков, вместо правильной расстановки кадров в цехе, стал на путь кабинетного руководства. Нет слов, во многом прессовщикам нужна помощь, но тов. Шабельский не ставит узловых вопросов по улучшению работы цеха и не решает их.

Так же работает и заместитель начальника цеха по технической части тов. Мороз. В цехе большой брак деталей, процветает кустарщина, но тов. Мороз не замечает этого, он все еще не разобрался в причинах брака и не принимает мер по его устранению.

Странную, примиренческую позицию занимают партийное бюро и его секретарь тов. Романовский. Он, как и начальник цеха, смирился с тем, что цех не выполняет производственных заданий и находится в глубоком прорыве.

Хозяйственным руководителям и партийной организации прессового цеха надо быстрее отрешиться от порочной практики благодушия, самоуспокоенности и самотека. Прессовщики должны занять передовое место в соревновании среди цехов завода. Для этого есть все возможности. Сейчас первоочередная задача прессовщиков состоит в том, чтобы преодолеть отставание и успешно завершить план первого квартала выпуска деталей по всей номенклатуре.

Сводка о выполнении плана выпуска продукции за 22 марта

Должно быть 70,3 процента.

Ц Е Х И	Выпуск продукции в процентах		Запчасти в процентах	
	за день	с начала месяца	за день	с начала месяца
Чугунолитейный № 1	89	68,6		
Чугунолитейный № 3	75	53,4		
Сталелитейный	106	69,7	122	72
Кузнечный	143	76,4		
Заготовительный	111	77,8		
Термический	82	55,7	167	39
Прессовый	101	65,4	145	55
Метизный	104	71,8	238	64
Автоматный	100	69,7	96	70
Механический № 1	100	68,4	63	45
Механический № 2	102	63,4	180	62
Моторный	101	65,1	74	66
Тракторосборочный	102	69,4	67	63
ДОЦ		71,6		

ТРУДЯЩИЕСЯ ПОЛУЧАЮТ ВЫИГРЫШИ ПО ГОСУДАРСТВЕННОМУ ЗАЙМУ

Сберегательная касса № 270/010, расположенная на поселке нашего завода, за последние дни выплатила 591 выигрыш по Государственному займу выпуска 1951 года.

В сберегательную кассу была предъявлена облигация, на которую выпал выигрыш в размере 10000 рублей. Предъявлены также две облигации, на которые пали выигрыши по 5000 рублей.

Кроме того, за последнюю неделю выплачено восемь выигрышей по 1000 рублей и 38 выигрышей по 500 рублей, свыше 500 держателей облигаций получили выигрыши по 200 рублей.

Наши претензии к прессовщикам

Упорно трудится коллектив главного конвейера тракторосборочного цеха над выполнением предмайских социалистических обязательств.

В эти дни хороших трудовых успехов добилась смена и. о. мастера тов. Цапаева. 20, 21 и 22 марта смена собирает по 20 машин.

На сборке узлов высокопроизводительно трудится дружный коллектив мастера тов. Киневича. Здесь 21 марта слесарь-сборщик тов. Дмитриев собрал 30 комплектов поддерживающих роликов при норме 15.

Заметных успехов добиваются сборщики рам. Бригада инструктора тов. Чернышева перевыполняет ежедневно задания, собирает по 20 рам и больше.

Успехи тракторосборщиков говорят о том, что они помнят о своих обязательствах и стараются их выполнить. Но в этом благородном деле попрежнему тормозят прессовщики. По их вине с конвейера начинают сходить неуккомплектованные машины.

Много тракторов стоит сейчас на площадке без водяных радиаторов, без кабин. 22 марта в смене мастера тов. Курчатова не стало баков. Таким образом, к неуккомплектованным тракторам начали поступать новые машины, на этот раз без баков. Баки в прессовом цехе есть, но тем не менее их на сборку не подют.

Руководству завода нужно серьезно разобраться с причинами слабой работы прессового цеха, сдерживающего ритм сборочных цехов.

Участок главного конвейера тракторосборочного цеха намерен встретить Первомай выполнением принятых социалистических обязательств. Прессовщики не должны препятствовать этому.

Г. ЖГУТ,
начальник сборки.

Предмайское социалистическое соревнование

Кузнецы впереди соревнующихся

Коллектив кузнечного цеха, закрепив успехи в феврале, с новой силой развернул социалистическое соревнование в честь 1 Мая. Кузнецы с первых дней марта работают с опережением графика. В этом месяце коллективу цеха уже трижды присуждался переходящий красный вымпел дирекции и завкома профсоюза по итогам работы за первые три дня, за вторую и третью недели марта.

На 22 марта коллектив кузнечного цеха работает с опережением графика на 6 процентов.

За последнюю неделю особенно отличились бригады штамповщиков, работающие в тяжелой кузнице, тт. Петрова, Воробьева, Иванова, Зайцева. Все они значительно перевыполнили свои сменные задания.

В легкой кузнице у бригады штамповщиков тов. Романова средний показатель за неделю — 200 процентов выполнения задания.

Кузнецы мобилизуют все силы, чтобы выполнить социалистические обязательства и досрочно завершить производственные планы марта и первого квартала.

ЛЮДИ ШЕСТОЙ ПЯТИЛЕТКИ

Наладчик Иван Корохов



В механическом цехе № 2 большой известностью пользуется молодой наладчик участка редуктора, передовик производства Иван Корохов. Рано начал он свой трудовой путь. После окончания школы ФЗО Иван Корохов стал за станок. Специальность токаря не стала для него пределом. Хотелось знать больше: и наладку станков, и хорошо изучить заточку инструмента, управлять всем имеющимся на участке оборудованием.

Пытливого к знаниям молодого рабочего, живо интересующегося производством, сразу заметили в цехе. Он быстро освоил токарное дело.

Вскоре молодого рабочего назначили наладчиком. К этому времени Иван Корохов уже знал устройство всех станков своего участка и умел обрабатывать на них различные детали. Одновременно молодой рабочий понимал, что наладчик — это не просто человек, который налаживает станки, но и воспитатель и руководитель коллектива.

Охотно делится он своими знаниями с операторами, учит их налаживать станки, помогает осваивать технологию. Так, молодой рабочий Щербаченко, обслуживая 2 станка, неправильно распределял свое время, делал лишние движения при закреплении детали в приспособление. Проверив его работу, наладчик объяснил и показал, как нужно управлять этим сложным агрегатом. Рассказ и показ способствовали повышению производительности труда. Выработка у рабочего значительно выросла. Вместо 50 деталей он стал обрабатывать по 70 и больше. Обратил особое внимание наладчик и на наведение чистоты и порядка на рабочем месте. Особенно много И. Корохов уделяет внимания уходу за оборудованием.

Много затруднений и неудач пришлось пережить за время работы наладчику, но он неустанно искал наиболее рациональные пути решения сложных задач, обращался к мастеру, технологу, и совместными усилиями трудности преодолевались.

Долгое время на горизонтально-сверлильном станке шел брак по смещению осей отверстий.

— Надо изменить конструкцию приспособления, — подумал Иван Корохов. И своими соображениями поделился с мастером тов. Скворцовым. Предположение оказалось правильным. С изменением конструкции приспособления брак был ликвидирован.

На корпусном участке редуктора с начала его организации работало 16 рабочих. Сейчас работает 11 человек. Это достигнуто за счет хорошо слаженной работы Ивана Корохова и его сменщика наладчика тов. Крапова. Они помогают друг другу в работе, готовят к следующей смене режущий инструмент, станки, что позволяет избежать простоев по наладке в начале смены.

Много уделяется внимания обучению рабочих многостаночному обслуживанию. Вдумчиво и настойчиво совершенствует свое мастерство Иван Корохов. На наладку токарного станка, несущего 30 резов, раньше тратилось 45—60 минут. Тщательно проанализировав свою работу, Иван Корохов добился сокращения времени на наладку до 30 минут.

Хорошо зная технологию изготовления деталей, наладчик смело предлагает мероприятия по улучшению качества деталей. Так, при обработке шейки корпуса наружный диаметр ее шлифовался. Совместно с мастером тов. Скворцовым Иван Корохов предложил отменить шлифовальную операцию, а обработку вести на токарном станке. В результате был высвобожден шлифовальный станок, значительно снизилась трудоемкость, а качество деталей улучшилось.

— Можно было бы еще лучше работать, — говорит Иван Корохов, — если бы нас своевременно обеспечивали режущим инструментом, особенно наборными фрезами. А если применить новое приспособление на фрезеровке плоскостей корпуса редуктора, то можно высвободить еще один фрезерный станок.

Рабочие участка в лице Ивана Корохова видят знающего свое дело наладчика и стараются перенять у него все новое, передовое.

И. ЕГОРОВ.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Партгруппами надо руководить повседневно

На отчетно-выборных партийных собраниях коммунисты резко критиковали партийные бюро ряда цехов за слабое руководство партийными группами на производственных участках. Стоит ли говорить о большой и ответственной роли партийных групп в деле повышения производительности труда, улучшения качества выпускаемой продукции.

Примеров, показывающих большую роль партийных групп, очень много. Так, в моторном цехе партийное бюро и его секретарь тов. Светлов много внимания уделяют руководству партгруппами. Практика показала, что там, где бюро цеховых парторганизаций повседневно руководят партгруппами, направляют их деятельность, там совершенствуется партийное руководство производством, коллектив участка добивается слаженной работы. Партгруппировка следует инструктировать на месте, оказывать им практическую помощь в решении задач, стоящих перед коллективом участка, разъяснять, как правильно поступить в том или ином случае. Это наиболее действенный способ руководства партгруппами.

Коммунисты прессового цеха на своем отчетно-выборном собрании указывали на недостатки в работе партийных групп. Было высказано немало критических замечаний и предложений, но партийное бюро не сделало для

себя выводов из того, что говорили коммунисты. Если бы партбюро цеха и его секретарь тов. Романовский проанализировали замечания коммунистов и наметили бы практические мероприятия по устранению недостатков, партгруппы в настоящее время работали бы лучше. Нужно со всей ответственностью признать, что партийные группы в прессовом цехе работают неудовлетворительно.

Например, партгруппировка участка штампов тов. Димаков сам устранился от руководства партийной группой. Коммунисты этого участка не являются организаторами производства, не проводят агитационно-массовую работу. Коммунисты здесь собираются редко, не обсуждают насущных вопросов производства, силы партийной группы не сосредотачиваются на главном.

Партийная группа четвертого домоуправления (партгруппировка тов. Березанская) регулярно проводит собрания, обсуждает различные вопросы, однако партийный контроль над хозяйственной деятельностью коммунисты осуществляют слабо.

В жилищно-коммунальном отделе партийная организация недооценивает роль партийных групп как основного звена партийного руководства производством. Секретарь партбюро ЖКО тов. Шелехов успокаивает себя

тем, что собрания партийных групп проводятся регулярно. А вот вопрос повестки дня этих собраний остается постоянно один и тот же—итоги работы за прошлый месяц и задачи коллектива.

Партийная группа банно-прачечного хозяйства ЖКО (партгруппировка тов. Ефанов) проводит большую работу в коллективе. Но партгруппа не решает главных вопросов, связанных с претворением в жизнь решений XX съезда КПСС. Коммунисты не возглавили социалистического соревнования за экономию материалов и средств. В результате прачечная ежемесячно несет большие убытки от перерасхода различных материалов.

Главное, на чем должны сосредоточивать свое внимание партгруппы, это вопросы производства. Надо проводить большую воспитательную работу в коллективах, укреплять трудовую дисциплину.

Сейчас заводская партийная организация ведет большую работу по мобилизации тракторостроителей на выполнение решений XX съезда КПСС. Партгруппы должны активно вмешиваться в производственные дела, широко вести массово-политическую работу, проявлять больше инициативы.

П. ИЗОТОВА,
инструктор парткома.

Партийные собрания в цехах завода

В обстановке высокой политической активности проходит в цехах и отделах нашего завода партийные собрания, на которых обсуждаются итоги XX съезда КПСС и задачи партийных организаций.

Единодушно одобряя решения XX съезда КПСС, коммунисты заявляют о своей готовности добиваться на всех участках коммунистического строительства новых успехов во славу нашей Ро-

дины, во имя торжества великих идей марксизма-ленинизма.

Остро, по-деловому прошли собрания в чугунолитейном цехе № 3, моторном цехе, механическом № 1 и в других цехах и отделах.

Сделаем наш завод образцом чистоты и порядка

В ответ на обращение женщин

Комиссия приступила к работе

Обращение женщин к трудящимся завода о соблюдении чистоты и культурном содержании производственных участков вызвало живой отклик среди женщин термического цеха.

Сразу после опубликования обращения в цехе состоялось собрание рабочих, на котором была создана комиссия по чистоте и культуре рабочих мест. Председателем комиссии избрана технолог Анна Дубовик.

В состав комиссии вошли работники различных участков для того, чтобы везде в одинаковой мере наблюдалась живая, творческая работа этого нового в цехе общественного органа.

Планирование работы комиссии способствует быстрому устранению серьезных недостатков в цехе, мешающих создать нормальные условия для работы вследствие захламленности участков.

Комиссия порекомендовала администрации цеха изготовить специальные ящики для склади-

рования деталей, чтобы они не валялись в проходах, не загромождали подходы к рабочим местам.

Хорошо работают члены комиссии рабочая гальванического отделения Раиса Таранова, подсобная рабочая Анна Харитоновна Лопатина, контролер Галина Гундарь.

Калильница Екатерина Гучкина борется за соблюдение чистоты на участке ТВЧ.

Чистота и аккуратность

В инструментальном цехе на участке мастера тов. Сорокина трудится заточница Александра Андрищенко. Как и многие другие работницы цеха, она постоянно следит за тем, чтобы ее рабочее место всегда было чистым и аккуратным. Когда бы ни подошел к ее станку, он всегда является образцом чистоты.

Особенно старательно следит за порядком на рабочем месте Александра Андрищенко после того, как было опубликовано обращение женщин завода. Культур-

ра производства занимает у нее одно из основных мест в трудовой деятельности. Заточница не представляет себе, как можно уйти из цеха, не убрав рабочего места.

Безукоризненный порядок позволяет Александре Андрищенко успешно бороться за повышение производительности труда. В настоящее время она выполняет не менее полутора норм за смену и продолжает увеличивать производительность с каждым днем. И если ответить на вопрос, что самое характерное в этой работнице, то можно ответить двумя словами: чистота и аккуратность.

Т. СОЛДАТЕНКОВ.

В термическом цехе

Обращение женщин завода ко всем тракторостроителям развернуть борьбу за образцовое наведение чистоты и порядка на рабочих местах нашло горячий отклик среди коллектива гальванического отделения термического цеха. Здесь объявлена борьба бескультурью и грязи, развер-

* В Директивах XX съезда Коммунистической партии Советского Союза по шестому пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР на 1956—1960 годы поставлена задача—осуществить передачу электроэнергии постоянным током высокого напряжения, для чего ввести в действие линию электропередачи постоянного тока Сталинградская ГЭС—Донбасс.

Применение для передачи на дальние расстояния электроэнергии постоянным током высокого напряжения имеет ряд преимуществ по сравнению с передачей переменного тока. Электроэнергия передается с минимальными потерями. При осуществлении связи между энергосистемами посредством передачи постоянного тока допустима их несинхронная работа по отношению друг к другу, что повышает надежность работы объединенных систем. Постоянный ток можно передавать как по воздушной линии, так и по кабелю. При равной пропускной способности воздушные линии постоянного тока высокого напряжения значительно экономичнее воздушных линий переменного тока.

Конструкция кабелей на постоянное напряжение много проще и дешевле, чем на переменное напряжение.

Сооружение передачи Сталинград—Донбасс—первой в мире передачи постоянного тока большой мощности откроет реальные перспективы использования огромных гидроресурсов Сибири и их включения в общую электрическую систему.

Для проведения исследований, связанных с проверкой различных схем преобразования, с проверкой работы ртутных выпрямителей и другого оборудования в нормальных и аварийных режимах, а также для накопления эксплуатационного опыта в 1950 году была включена в работу опытно-промышленная передача постоянного тока Кашира—Москва мощностью 30 тысяч киловатт при номинальном напряжении 200 киловольт с расстоянием между преобразовательными подстанциями 112 километров. Эта электромагистраль—основная экспериментальная база Научно-исследовательского института постоянного тока, но одновременно она используется и в промышленных целях, являясь дополнительной связью Каширской ГРЭС с высоковольтной электрической сетью Мосэнерго. За минувшие годы через нее было передано 600 миллионов киловатт-часов электроэнергии.

Сейчас на линии Кашира—Москва проверяется различное оборудование и узлы будущей магистрали электропередачи постоянного тока Сталинградская ГЭС—Донбасс.

На снимке: дежурный инженер Л. П. Семенова у пульта управления действующей подстанцией постоянного тока. Фото Э. Евзерихина.

Это будет
В ШЕСТОЙ ПЯТИЛЕТКЕ



ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЙ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Больше доброкачественного режущего инструмента“

Под таким заголовком в газете «Боевой темп» № 21 была опубликована статья тов. Лейбмана. Автор писал о необходимости в кратчайшие сроки резко снизить дефицит по режущему инструменту, так как отсутствие этого инструмента лихорадит работу отдельных участков.

Статья была направлена для принятия мер начальнику инструментально-штампового отдела тов. Фельдману.

Тов. Фельдман сообщил редакции:

«Для решения этого вопроса проводится ряд мероприятий. В настоящее время по дефицит-

ному инструменту имеется график со сроками, систематически контролируемый инструментально-штамповым отделом.

Мероприятия по увеличению выпуска режущего инструмента будут днями рассмотрены на производственно-техническом совете завода.

Большой процент выхода из строя инструмента связан также с некачественными заготовками, получаемыми из литейных цехов. Главный металлург и начальники литейных цехов должны принять меры по устранению этих недостатков».

нулась непримиримая борьба за повышение производительности труда. Известно, что в чистом, светлом помещении легко и радостно работать.

Недавно в гальваническом отделении под руководством члена цеховой комиссии по наведению чистоты и порядка бригадира тов. Тарановой была проведена уборка рабочих мест и в целом помещения: вымыты окна, убраны и сложены детали в специальные стеллажи, покрашено оборудование. Это радует глаз. Участок опередил график на 13 процентов.

Этому делу нашлись и последователи. Работница тов. Гугнина привела в порядок свое рабочее

место. Это дало ей возможность увеличить производительность труда на 10 процентов. Так следует сделать и другим работчим.

Борьба за чистоту рабочего места, за культуру на производстве—это не кампания. Надо повседневно и неуклонно прививать вкус к культуре. Это во многом будет способствовать повышению производительности труда.

Сделать наш родной завод образцом чистоты и порядка—долг каждого работника завода.

Горячо поддержим и распространим ценный почин женщин завода!

Письма в редакцию

Контролеров нужно учить

В цехах нашего завода работают сотни контролеров, призванных выявлять и предупреждать брак. Назначение контролеров предусматривает оказание помощи участкам, цехам в систематическом снижении брака. Однако этим задачам не всегда отвечают некоторые работники ОТК. Причиной такого положения является их недостаточная квалификация.

Недавно в моторном цехе на испытательной станции произошел такой курьезный случай. Зная «деловые качества» контролера, рабочие решили проконтролировать его знания.

Один из мотористов вызвал контролера ОТК и с самым серьезным видом сказал, что собранный мотор не пригоден к работе.

—Почему?—спросил контролер.

—Вот видишь отверстие в блоке. Даже распредел видно,—ответил тот.

—Да,—согласился контролер,—мотор нужно забраковать.

Исполняющий обязанности сменного контрольного мастера

тов. Харинов не замедлил присоединить свое мнение к «выводам» контролера и даже оформил документы на «бракованный» мотор. Действия работников ОТК кроме смеха ничего не могли вызвать.

В действительности этот мотор никаких дефектов не имел, а отверстия такие служат для крепления трубки масляного манометра.

К сожалению, никто контролерам не разъяснил, что это подозрительное отверстие необходимо для смазки подшипников. Этот пример говорит о необходимости практиковать техническое обучение с работниками отдела технического контроля, чтобы они могли делиться своими знаниями с производственными рабочими.

Нужно старшему контрольному мастеру тов. Саушкину больше проявлять заботы о повышении технических знаний своих подчиненных.

А. ЖИРНОВ,
моторист испытательной станции.

Улучшить работу конвейера

Коллектив чугунолитейного цеха № 1 не жалеет сил, чтобы выйти победителем в предмайском социалистическом соревновании. Однако 5 конвейер тянет цех назад.

На безопочке возникло тяжелое положение. Конвейер систематически не обеспечивает выпуск отливок для механообрабатывающих цехов. Причины отставания кроются в частых переналадках—сменах моделей. Рабочий формирует за смену до трех разных деталей. Это вызвано тем, что конвейер загружен большой номенклатурой в связи с выпуском отливок для комбайновых деталей.

Кроме того, на конвейере низка трудовая дисциплина. Формовщики тт. Митин, Харитонов и другие не выполняют производственных норм. И это в то время, когда на том же участке передовики-формовщики тт. Белокопытов, Разгоняев, Пустовалова, Ре-

хина выполняют ежедневно до полноты норм.

Большим тормозом является и невыполнение технологического процесса многими рабочими конвейера. Из-за этого растёт брак. По некоторым деталям он достигает до 45 процентов. Плохо работают здесь и формовочные машины. Часто не поступает металл из плавильного отделения.

Механику цеха и старшему мастеру конвейера тов. Комарову следует больше уделить внимания обеспечению нормальной работы конвейера. Хотелось бы, чтобы и отдел главного металлурга скорее освоил запуск безопочной формовки в чугунолитейном цехе № 3. Туда можно было бы передать часть формируемых у нас деталей. Необходимо принять самые решительные меры, чтобы вывести конвейер из провала.

Я. ВАРШАВСКИЙ.

Против волокиты

Работа отдела механика, как известно, имеет исключительно важное значение в деле быстрого устранения тех или других неполадок в оборудовании. Особенно важно производить ремонт оборудования в выходные и праздничные дни. Это дает возможность отремонтировать без ущерба производству. Поэтому не случайно за работу в праздничные дни оплачивают на основании закона в двойном размере. Однако есть руководители, которые не хотят соблюдать установленный порядок.

1 января 1956 года мы с тов. Гайдуковым ремонтировали оборудование. За эту работу мы должны были получить в двойном размере, но вот уже 19 марта, а нам не только в двойном размере, но совсем не платят. Мы несколь-

ко раз обращались к механику цеха тов. Хилу и зав. БТЗ тов. Сергею, которые все время обещают разобраться, уплатить, и так разбираются по сегодняшний день.

Затем мы обратились к старшему бухгалтеру тов. Якименко. Она сказала, что у нее нет документов на оплату. Мы пришли еще несколько раз. Когда мы ей надоели, она сказала бухгалтеру-расчетчику: «Уплати им по 30 рублей».

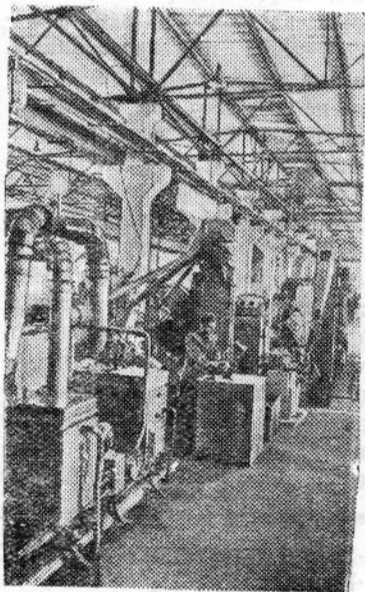
Я возмущен таким отношением к рабочим и в оплате их труда. Ведь до сих пор мне не известно, сколько же я заработал фактически. С волокитой и бюрократизмом надо покончить.

И. ТРИНЯК,
слесарь механического цеха №2.

21 марта в клубе завода Мастера и профгруппорги обмениваются опытом работы

21 марта впервые был организован и проведен в клубе завода вечер мастера и профгруппорга. Уже сама организация вечера, культурного отдыха, выступлений мастеров и профгруппоргов явилась ценным в пропаганде передового опыта, в деловом обсуждении стоящих перед коллективом завода задач. И, надо сказать, вечер прошел интересно, живо и организованно.

К семи часам фойе клуба заполнили мастера, профгруппорги, рабочие и служащие завода. Между мастерами и профгруппорганами различных цехов завязываются дружеские беседы. Как никогда, располагает здесь обстановка к откровенности, и люди охотно рассказывают о своем труде, о приобретенном за многие годы опыте, об успехах и неудачах. И хотя вечер только еще начинается, а уже видно: он удался на славу. Тракторостроители пришли в клуб как к себе домой, а непринужденная обстановка способствует их сближению и душевным беседам, располагает к тому, чтобы золотые крупицы опыта были переданы другим и широко внедрены на производственных участках.



ОДЕССА. На заводе сельскохозяйственного машиностроения имени Октябрьской революции, выпускающем несколько видов плугов, намечено в текущем году увеличить объем производства на 15 процентов, а к 1960 году почти на 50 процентов. Большим техническим прогрессом на предприятии является пуск двух автоматических линий по производству гаек. На автоматической линии, спроектированной проектным бюро Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР, установленные станки машиностроительных заводов Горького, Витебска и Ленинграда. В скором времени войдут в эксплуатацию еще три автоматические линии по изготовлению болтов и гаек.

На снимке: участок новой автоматической линии.

Фото А. Фатеева.

Фотохроника ТАСС.

Знать рабочего

Первым рассказал о своем опыте работы сменный мастер механического цеха № 1 тов. Королев. Это было необычное выступление с трибуны. Мастер словно беседовал с участниками вечера, с такими же как и он мастерами.

—Производственный успех,—говорит он,—немыслим без постоянной работы с людьми. Наша смена систематически перевыполняет задания. Почему? Во-первых, потому, что я совместно с профгруппоргом обсуждаю все вопросы, начиная от организации труда на участке и кончая трудовой дисциплиной. Вместе принимаем соответствующее решение, вместе работаем. Но главное—работа с людьми. Надо знать рабочего не только по его деловым качествам, а и каков он в быту, чем живет, чем интересуется. Ведь в конечном счете все решают люди, коллектив.

Конечно, работать с людьми трудно. Гораздо труднее, чем отдать то или иное распоряжение. Но мастер обязан это делать. Вот у меня в смене 25 рабочих. Значит я должен знать исключительно все о каждом из них.

Тов. Королев приводит примеры работы с людьми, и невольно думаешь о глубокой правоте его слов.

Вспоминается, что далеко еще не все мастера так любят и знают своих рабочих. Есть еще случаи бездушного, бюрократического отношения к людям со стороны руководителей. Много таких фактов приводили выступающие на вечере.

Говорили об одной работнице тракторосборочного цеха. Ее опытом интересовались многие. Руководством цеха было намечено организовать ее выступление на рабочем месте. Но к концу месяца в ОТЗ завода от тракторосборщиков поступило сообщение, что эта работница уволилась, а потому и обмен опытом не состоялся. Но, в конечном счете, было выяснено, что эта работница не уволилась, а просто изменила свою фамилию, выйдя замуж. Такой и подобные ему факты говорят сами за себя.

Соревнование — дело боевое

—Соревнование не терпит равнодушия,—сказал в своем выступлении профгруппорг смены мастера тов. Королева тов. Майер.—У нас существуют две формы социалистического соревнования—между коллективами участков и рабочими. Используя их полностью, мы опережаем сейчас месячный график на 6 процентов. Показ соревнования, его гласность поставлены у нас неплохо. Рабочие знают, кто сколько сделал вчера.

—Бывает, мы с мастером и спорим,—сказал профгруппорг участка мелкосерийных деталей моторного цеха тов. Раскошных,—но это только помогает делу. Вообще взаимодействие мастера и профгруппорга необходимо. Лишь благодаря тесному контакту в работе с мастером нашей профгруппе удалось воспитать, например, хорошего рабочего тов. Савина. А сделать это было нелегко.

Будучи подсобным рабочим, Савин неоднократно нарушал трудовую и производственную дисциплину. Мы его заслушивали на собраниях профгруппы. Не помогло. Мне с мастером удалось узнать, что он мечтает работать на станке. И мы решили поставить его к станку, имея в виду, что нет более сильного воспитательного воздействия, чем любимый труд. И не ошиблись. Рабочий успешно овладевает специальностью, и можно с уверенностью сказать: он не нарушит больше дисциплины. Савин нашел свое место в цехе.

В самом разгаре вечера председатель завкома профсоюза тов. Волобуев сообщил радостную весть: наш завод завоевал первое место среди предприятий города в феврале и вышел победителем в социалистическом соревновании с харьковскими тракторостроителями за январь. Заводу присуждено переходящее Красное знамя городского комитета КПСС и горисполкома.

На вечере говорили не только о достигнутых успехах, но и вскрывали недостатки.

Ведь на заводе есть еще «узкие места», которые тормозят труд всего коллектива тракторостроителей. В первую очередь к ним относятся безопочная формовка чугунолитейного цеха № 1, шестой конвейер чугунолитейного цеха № 3, ряд участков прессового цеха. Кстати, руководители прессовщиков весьма слабо проявляют активность в деле мобилизации рабочих на выполнение обязательств.

Много интересного рассказали мастер газокислородного цеха тов. Долгов, мастер цеха безрельсового транспорта тов. Бобрышев и другие. У каждого свой метод работы, свои удачи и недостатки. И единое мнение у всех таково: нужно больше собираться, больше рассказывать о своем опыте, шире развешивать социалистическое соревнование, смелее вторгаться в жизнь.

Участники вечера горячо приняли выступления участников художественной самодеятельности клубов железнодорожников и АТЗ. Просмотрели киножурналы. А когда расходились по домам, можно было слышать в разных концах рабочего поселка:

—Такие вечера следует проводить чаще.

М. ФЕДОРОВ.

Фельетон

Переполюх в метизном цехе

И надо же было случиться большому несчастью в такую страдную пору, а именно: в последней декаде месяца, когда в метизном цехе решается—будет или не будет выполнена месячная производственная программа.

В тот самый момент, когда после суетливого трудового дня натруженная рука Абрама Николаевича Розина—начальника метизного цеха—вяло потянулась за очередной чашкой горячего кофе, мирную квартирную тишину нарушил тревожный телефонный звонок.

—Опять что-нибудь не в порядке. Покоя нет от этого телефона, — недовольно проговорил Абрам Николаевич, и, сняв трубку, приложил ее к уху.

—Алло! Квартира?—кричал чей-то панический голос.

—Кто там шумит, ну говори по-человечески, членораздельно. Розин слушает.

—Несчастье, товарищ начальник, знаете, такая просто неурядица получилась...

—Конкретнее. В чем дело? Говори прямо!

—Да прямо как-то и говорить неудобно, приспособления эти самые исчезли. Девичий переполюх подняли в цехе.

Розин недоумевающее посмотрел вокруг, но в комнате никого не было, и никто не помог ему расобрать то, о чем докладывали на другом конце провода.

—Какие приспособления пропали? К волочильным станкам, что ли?

—Да нет, нет, те на месте. Те приспособления, без которых наждачницы не могут работать.

—Вот «проблема». Подумаешь, сложные приспособления у наждачниц нашли. Давайте решайте сами. На то техотдел существует, чтобы заниматься приспособлениями. Вообще, проявите инициативу и личную смекалку, и чтобы программа была выполнена. Ясно?

—Знаете, пробовали, но ничего не выходит. Попытались без этих самых приспособлений работать, так инспектор по технике безопасности запретил. «Просверлит, — говорит, — тебе живот, а я отвечай».

Только после этого Абрам Николаевич окончательно понял, чем так встревожены в цехе.

—Вот чудачки-рыбаки. Такой чепуховый вопрос не могут

разрешить без начальника цеха. Хорошо. Утром соберемся вместе и что-нибудь придумаем.

Однако, вспомнив о том, что за срывы программы у него имеются взыскания, начальник цеха вынужден был срочно позвонить в цех.

—Слушай, Асташин, ты мастер, хозяин своего участка. Выпиши в отделе снабжения метров 50 этой самой проклятой резиновой ленты, но чтобы «приспособления» были немедленно. Нельзя же из-за такой чепухи допускать простой шести наждачниц.

—50 метров транспортной ленты—это не чепуха, но ведь сейчас ночь, и отдел снабжения не работает.

Выход нужно было искать. Для этого в полном составе сконцентрировались все руководящие силы цеха.

Заведующий техотделом тов. Заботин предложил два варианта заменителей пропавших приспособлений. Для этого специально в деревообделочный цех был дан заказ сделать деревянное приспособление. При первом усилии оно не выдержало испытания и лопнуло под нажимом человеческих усилий.

Металлическое приспособление оказалось также непригодным, потому что трудно было найти правильную точку опоры при обработке пружин на наждаке.

Оставалось одно: искать старые приспособления. Найдены они были в куче мусора. Вероятно, техничка, убирая цех, считала их за ненужный хлам и выбросила на свалку.

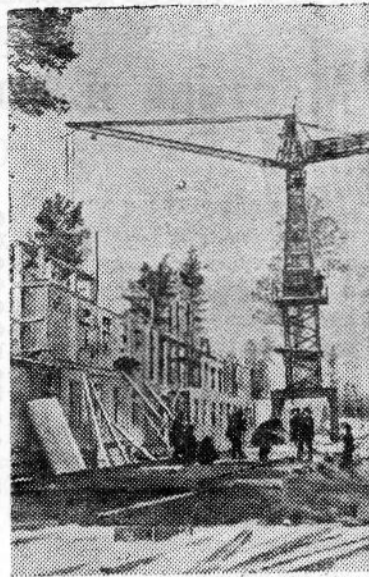
Проснувшись утром, Абрам Николаевич Розин никак не мог понять: сон он видел или на самом деле этот кошмар есть действительность. Не позавтракав, он спешно пришел в цех и с облегчением увидел все на месте. 6 наждачниц, как боевые доспехи, одевают на животы куски резиновой ленты и приступают к работе.

Техника безопасности не нарушается. Тов. Розин доволен.

Очень жаль, что такие «приспособления» были потеряны во сне, а не в действительности. Может быть техническая мысль и нашла бы пути отказаться от такой нетерпимой кустарщины.

Злые языки говорят, что когда об этом сообщили зам. главного технолога завода тов. Литваку, он ответил: «Не может быть».

М. ИВАНОВ.



ИРКУТСКАЯ ОБЛАСТЬ. На правом берегу Ангары в районе будущей Братской ГЭС строится поселок Осиновка. Здесь будут жить строители ГЭС. На снимке: строительство клуба в поселке Осиновка.

БАШКИРСКАЯ АССР. Коллектив Ермолаевского углереза взял обязательство досрочно выполнить план 1956 года. Хорошо работает здесь машинист шагающего экскаватора И. И. Демичев. Он ежедневно выдает сотни тонн угля сверх плана. Его машина, несмотря на морозы и метели, работает четко и бесперебойно.

На снимке: машинист шагающего экскаватора И. И. Демичев (справа) беседует с мастером участка Н. И. Зайцевым. Фото Г. Ефимова. Фотохроника ТАСС.

Больше массовости в физкультурной работе

Завтра состоится отчетно-выборная конференция ДСО «Торпедо» АТЗ

25 марта состоится отчетно-выборная конференция ДСО «Торпедо» АТЗ, которая подведет итоги работы заводского совета. Дата конференции совпадает с окончанием зимнего спортивного сезона.

Одним из самых крупных недостатков работы заводского совета «Торпедо» является недооценка роли низового цехового коллектива физкультуры, как основы всей физкультурной работы на заводе.

Заводской совет, уделив основное внимание подготовке и соревнованию сборных команд, совсем запустил работу в низовых физкультурных коллективах. Об этом особенно красноречиво говорит факт срыва зимней заводской спартакиады, которая не проведена только по вине заводского совета и завкома ВЛКСМ. За всю долгую сибирскую зиму у нас не проведено ни одного соревнования между цеховыми коллективами.

Близится спортивное лето, и уже сейчас необходимо начать деятельную подготовку к летнему сезону, в первую очередь по таким видам, как легкая атлетика, футбол, волейбол, велоспорт, городки. Эту работу надо проводить в каждом цехе, в каждом отделе, чтобы не повторилась история прошлых лет, когда в соревнованиях по легкой атлетике из

многотысячного заводского коллектива выступало не более 20—25 физкультурников, а по велоспорту десяток велосипедистов—участников сборной команды завода.

Сейчас необходимо резко перестроить всю физкультурную работу на заводе, вернуться лицом к цеховым физкультурным организациям. Надо понимать, что массовость в спорте ни в коем случае не отразится отрицательно на сборных командах, а, наоборот, сыграет положительную роль, так как привлечение к спорту многотысячной массы рабочих завода безусловно выявит много новых талантливых спортсменов, которые и будут пополнять сборные команды.

Приведу такой пример. Готовясь к так и не состоявшейся зимней спартакиаде завода, лыжники нашего цеха провели ряд тренировок с охватом до 20—25 работников цеха, и, несмотря на малоснежную зиму, результаты были неплохие. На городской лыжной эстафете в честь XX съезда КПСС в составе заводских команд выступало 12—15 наших лыжников. Имена лыжников цеха второразрядников Валентина Шилина, Анатолия Янкина, Ильи Воронникова, Марии Мариловой, Клары Конрад и Веры Швецовой можно поставить с именами лучших лыжников завода и города.

Все это говорит о том, что при желании в каждом цехе можно вырастить много спортсменов-разрядников по любому виду спорта, а в частности, по лыжам.

Однако этого у нас на заводе не было, и когда на краевые соревнования нужно было послать команду лыжников в составе 23 человек, то на всем заводе, исключая наш цех, оказался всего десяток лыжников, и половину команды составили лыжники автоматного цеха.

Можно бросить справедливый упрек и в адрес завкома профсоюза. Он мало придает значения спортивной работе в цехах—этой важнейшей форме воспитания сильных и смелых, ловких и выносливых, физически здоровых людей, способных к высокопроизводительному труду. И пока спортом у нас на заводе будут заниматься десятки или даже сотни рабочих, толку будет мало. Необходимо, чтобы к занятиям физкультурой пришли тысячи рабочих нашего завода. Это укрепит их здоровье, поможет производительней работать, лучше и интересней организовывать свой отдых.

Р. МЕТЕЛЕЦКИЙ, председатель цехового совета физкультуры автоматного цеха.

Редактор А. ТЫШКЕВИЧ.

Подготовка к третьему слету молодых передовиков производства

В апреле состоится 3-й заводской слет молодых передовиков производства. В комсомольских организациях началась подготовка к этому важному мероприятию. Во многих цехах готовятся специальные стенды, рассказывающие о трудовых делах молодежи, о достижениях новаторов производства и борьбе их за культуру на производстве.

Комсомольцы механического цеха № 2 готовят стенд, отражающий борьбу коллектива за перевод производства некоторых деталей мелкосерийного участка на групповой поток и повышение производительности труда.

Кроме того, на слете будут представлены цеховые молодежные стенные газеты, ярко освещавшие трудовые успехи в дни предсезонного и предмайского соревнования.

Изучают трактор

В ноябре прошлого года заводским комитетом ДОСААФ были организованы курсы по подготовке трактористов. Недавно 20 тракторостроителей успешно сдали экзамены на право вождения трактора. Четыре работника завода получили только отличные оценки. Среди них работник отдела рекламации Виктор Жуков-

ский из тракторосборочного цеха, слесарь-сборщик Лавров и фрезеровщик тов. Носков.

Экзамены были приняты комиссией, состоящей из представителей отдела технического обучения, заводского комитета ДОСААФ и преподавателей тракторного дела.

В. МАНЕЕВ.

30 марта 1956 года в городе Москве состоится очередной 50-й тираж выигрышей ГОСУДАРСТВЕННОГО 3% ВНУТРЕННЕГО ВЫИГРЫШНОГО ЗАЙМА. В тираже на 8 разрядов займа разыгрывается 68000 выигрышей на общую сумму 37201600 рублей, в том числе: 16 выигрышей по 50000 рублей, 40 выигрышей по 25000 рублей, 200 выигрышей по 10000 рублей, 640 выигрышей по 5000 рублей, 5600 выигрышей по 1000 рублей, 61504 выигрыша по 400 рублей. Облигации займа свободно продаются и покупаются сберегательными кассами. Приобретайте облигации Государственного 3% внутреннего выигрышного займа, участвуйте в тиражах выигрышей.

ГОРДРАМТЕАТР 24 марта НЕСЧАСТНЫЙ СЛУЧАИ Начало в 8 часов вечера. 25 марта НАША ДОЧЬ Начало в 11 часов утра. НЕСЧАСТНЫЙ СЛУЧАИ Начало в 4 часа дня. АЛЬБИНА МЕГУРСКАЯ Начало в 8 часов вечера. КЛУБ ЗАВОДА 24 и 25 марта новый художественный фильм ДЕЛО РУМЯНЦЕВА Начало сеансов: 24 марта в 11 часов утра, в 1 и 3 часа дня, в 5, 7 и 9 часов вечера. 25 марта в 3 часа дня и в 5, 7 и 9 часов вечера.