

Дневной Тема

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

14-й год издания | Суббота, 7 апреля 1956 г. | Цена
№ 43 (1575) | 10 коп.

Сменное задание— за семь часов!

В цифрах шестой пятилетки каждый советский человек находит конкретную задачу для себя, мысленно прикидывает, какую роль предстоит ему сыграть в выполнении намеченных планов.

Понятно, что работники промышленности, изучая Директивы партии и исторические решения XX съезда, прежде всего обратили внимание на дальнейший рост производительности труда, на дальнейшее увеличение выпуска продукции.

С замечательной инициативой выступил ряд передовиков производства многих московских и других предприятий страны. Например, на комбинате «Трехгорная мануфактура» имени Дзержинского развернулось социалистическое соревнование за выполнение сменного задания за семь часов. На этом предприятии прядильщица Савельева в результате повышения скорости машин и применения наиболее совершенных методов труда повысила выполнение нормы со 105 до 111,5 процента. Мотальщица пряжи Габидулина за две недели увеличила выполнение сменного задания с 127 до 135 процентов.

В ответ на исторические решения XX съезда Коммунистической партии коллектив Обуховской тонкосуконной фабрики имени Ленина принял на себя обязательство за счет модернизации оборудования, внедрения новой техники и передовых приемов работы добиться к концу текущего года повышения производительности труда, оборудования и выпуска продукции до уровня, запланированного на третий год шестой пятилетки, и обеспечивающего переход фабрики на 7-часовой рабочий день без увеличения численности рабочих.

Патриотическая инициатива ряда коллективов передовых предприятий страны—выполнять сменные производственные задания за семь часов—нашла широ-

кую поддержку на производственных участках моторного цеха нашего завода. Многие участники соревнования добились уже больших успехов. Сегодня в нашей газете мы публикуем заметку старшего мастера тов. Куликова, в которой он пишет, как сверловщица В. Малофеева, токарь В. Шаврак, наладчица З. Раскошная и многие другие передовики производства моторного цеха успешно выполняют сменные задания за семь часов, а восьмой час используют для перевыполнения плана выпуска деталей для сборки тракторов и в запасные части.

Вчера заводской комитет профсоюза одобрил инициативу коллектива моторного цеха, включившегося в соревнование за выполнение сменных заданий за семь часов, и предложил цеховым профсоюзным организациям широко распространить это замечательное начинание на всех производственных участках.

В эти дни в цехах завода ширится соревнование в честь Первого мая. Участники соревнования нуждаются в активной помощи цеховых комитетов, профгруппоргов для того, чтобы осуществить свои обязательства. Прежде всего надо помочь соревнующимся овладеть передовыми методами труда.

Повседневно на нашем заводе выдвигается много новых, смелых новаторов и передовиков производства. Долг партийных, профсоюзных и комсомольских организаций—проявлять заботу о дальнейшем росте творческой активности тракторостроителей, улучшать руководство социалистическим соревнованием, активно поддерживать каждое ценное начинание, расчищать дорогу новому, передовому.

Дальнейшее развитие соревнования—залог успеха в борьбе за досрочное выполнение производственного плана 1956 года—первого года шестой пятилетки.

На трудовой вахте

Коллектив мастерской по ремонту газосварочной аппаратуры газостанции с большим подъемом и воодушевлением несет трудовую предмайскую вахту. Добросовестно и высокопроизводительно трудятся здесь бригадир слесарей Василий Герасименко. Все порученные ему работы по ремонту газосварочной аппаратуры для различных цехов он выполняет доброкачественно и быстро, чем предотвращает возможность простоев газосварщиков завода.

Примеру В. Герасименко следует замечательный токарь Вик-

тор Чилимбей. Он хорошо и своевременно выполняет заказы, связанные с токарной обработкой.

Газосварщики цехов уверены, что своим добросовестным трудом Василий Герасименко и его бригада и впредь будут обеспечивать их своевременным и доброкачественным ремонтом газосварочной аппаратуры, что будет способствовать успешному выполнению предмайских обязательств.

И. АЛТУХОВ,
газосварщик.

Ширится предмайское соревнование в цехах завода

Патриотическое начинание моторщиков Токарь Валентина Шаврак обработала 20 распредвалов сверх сменного задания

По почину москвичей

Замечательный почин сделан работниками промышленных предприятий столицы нашей Родины—Москвы. Они приняли на себя обязательство: за 7 часов рабочего дня выполнить сменную норму, а восьмой час использовать для перевыполнения сменного задания.

Такое обязательство мобилизует каждого производственного рабочего, наладчика, мастера на то, чтобы, не теряя ни одной минуты, включиться в работу сразу после прихода на смену.

Почин москвичей подхвачен передовиками социалистического соревнования моторного цеха. На открытом партийном собрании токари Валентина Шаврак (участок распредвалов), Александр Переворочаев (участок тяжелых деталей) и наладчица участка чугунных деталей Зоя Раскошная взяли на себя обязательство: использовать в своей работе опыт московских рабочих.

Тт. Шаврак, Переворочаев и Раскошная уже находят своих последователей. В предмайском социалистическом соревновании коллектив участка распредвала поставил перед собой задачу—завоевать одно из первых мест в цехе.

Почти на 2 процента участок идет с опережением графика. 5 февраля Валентина Шаврак обработала за последний час своего рабочего дня 20 распредвалов сверх задания. Сверловщица Вера Малофеева обработала 80 деталей при норме 50.

Шлифовщицы Екатерина Поздеева и Римма Попова сдали по 65 распредвалов при задании—50.

Замечательно потрудились 4 февраля сверловщица участка головки Елена Потапова. Она выполнила сменное задание на 354 процента. Более трех норм в этот день дали Нина Игольникова и Владимир Захаров.

С. КУЛИКОВ,
старший мастер.

На пятом конвейере

В свое время сообщалось, что коллектив пятого конвейера чугулитейного цеха № 1 не выполняет заданий. Были вскрыты причины отставания. После этого рабочие безопочной формовки приняли на себя повышенные предмайские социалистические обязательства и повели упорную борьбу за увеличение производительности.

Эта борьба увенчалась успехом. Если в феврале пятый конвейер за две смены выпускал до 3322 формы, то в марте за то же время он начал выдавать по 3557 форм.

За тот же период выросла производительность ряда рабочих. На 15 процентов повысили выпуск продукции комсомолки Зоя Рехина и Валентина Пустовалова. Михаил Разгоняев увеличил производительность труда на 34 процента. Михаил Белокопытов и Ирина Герасимова повысили формовку деталей на 20 процентов.

Среди коллектива пятого конвейера борьба за достойную встречу 1 Мая разворачивается с новой силой.

Я. ВАРШАВСКИЙ.

Высокие темпы с первых дней месяца

4 апреля коллектив легкой кузницы кузнечного цеха работал лучше других участков. Суточное задание в этот день по штамповке деталей выполнено на 120,7 процента, а по сдаче деталей—на 113,7 процента. Из одиннадцати бригад только одна не справилась с заданием.

Особенно хорошо работала смена мастера тов. Примака, выполнявшая сменное задание по штамповке на 130,7 процента, по сдаче—на 114,3 процента. Напряженно трудилась в этот день бригада штамповщиков Владимира Манжурова. Несмотря на то, что бригаде пришлось сделать три перестановки штампов, задание было выполнено на 108 процентов. На 138 процентов выполнили задания бригады Владимира Шевелева и Ивана Кочетова.

В смене мастера тов. Литовченко также значительно превышено сменное задание. Высокими показателями в труде здесь отличились бригады 4-дюймовых ковочных машин Петра Курцаева и Василия Романова. Эти бригады 3 и 4 апреля выполнили по две с лишним нормы.

Бригада Василия Романова 3 апреля выполнила задание на 335 процентов. На штамповке трудоемкой детали 31-3 (гайка оси катка) высокопроизводительно трудится молодой штамповщик Василий Субачев. Он в этот день выполнил задание на 123 процента.

И. ТОЛЧАЕВ,
старший мастер.

Токарь Галина Дмитриевна Вольных

В механическом цехе № 2 много передовиков производства. Среди них большой известностью пользуется токарь участка редуکتора Галина Дмитриевна Вольных.

За долгий трудовой путь было много неудач и огорчений. Но все это позади. Сейчас Галина Дмитриевна опытный токарь, к ее мнению и замечаниям прислушиваются молодые рабочие.

В 1955 году Г. Вольных два раза выступала на своем рабочем месте с опытом работы. Это помогло молодым токарям повысить производительность труда.

Она рассказывала, как планирует свой рабочий день, как готовит инструмент, использует оборудование.

Тов. Вольных работает на двух токарно-револьверных станках, обрабатывает 4 наименования деталей. При этом каждая деталь требует подбора режимов резания. Путем опытов и наблюдений на каждую деталь были установлены максимально допустимые режимы резания.

Благодаря этому у производственной бригады Вольных повысилась на 12 процентов.

Кроме того, необходимо следить за качеством подаваемой заготовки. Иногда подаются детали с повышенной твердостью. Значит нужно немедленно менять режимы резания, иначе стойкость резака резко уменьшится, и из-за частых переточек падает производительность труда. В этих случаях наиболее продуктивной является

работа на пониженных режимах резания.

Тов. Вольных внимательно следит за режущим инструментом: своевременно затачивает его, стараясь сохранить правильные геометрические параметры. Благодаря этому Галина Дмитриевна в 18 раз снизила расход режущего инструмента, сэкономила за год 840 рублей государственных средств.

Большое внимание уделяет она правильной организации рабочего места. Подноска деталей отнимает много времени. Учитывая это, она детали складывает здесь же, рядом, что позволяет при установке деталей в приспособление станка не делать лишних движений. Грязь на рабочем месте снижает производительность труда, поэтому ее рабочее место всегда в чистоте.

Брак по своим операциям Галина Дмитриевна совершенно ликвидировала. Это положительно сказалось на повышении производительности труда.

Включившись в социалистическое соревнование в честь Международного праздника—1 Мая, тов. Вольных взяла на себя обязательство выполнить производственную программу на 180 процентов, не допуская брака в работе, сэкономить за апрель режущего инструмента на 100 рублей. Коллектив цеха знает, что если Галина Дмитриевна дала слово, то она его обязательно сдержит.

И. ЕГОРОВ.



ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Осуществляя партийный контроль над хозяйственной деятельностью

Партийная организация тракторосборочного цеха за последнее время стала глубже вникать в дела производства. Коммунисты, ведя организаторскую работу на участках, мобилизуют коллектив на борьбу за улучшение технико-экономических показателей. В первом квартале 1956 года тракторосборщики добились значительных успехов. Производственный кварталный план по выпуску тракторов перевыполнен.

Решения XX съезда КПСС поставили перед коллективом нашего завода новые ответственные задачи. Обсуждая итоги работы XX съезда партии, коллектив цеха принял повышенные социалистические обязательства в честь 1 Мая. Предмайское соревнование получило широкий размах. Оно направлено на всемерное использование внутренних резервов производства.

Недавно коммунисты на открытии партийного собрания подробно обсудили задачи, которые коллектив цеха будет решать в первом году шестой пятилетки. Начальник цеха тов. Стейлаки отметил, что для успешного выполнения принятых обязательств необходимо добиться работы по графику с первых дней месяца. Кроме того, нужно добиться ритмичной подачи заготовок из литейных цехов.

Участники собрания подвергли резкой критике неудовлетворительную работу технического отдела цеха. Работники техотдела мало проявляют инициативы, не заботятся о строгом соблюдении технологической дисциплины. На участках имеют место случаи на-

рушений технологии обработки деталей. Лучший рационализатор цеха коммунист тов. Дудник в своем выступлении сказал, что в цехе слабо работают с рационализаторами. Ценные предложения новаторов и передовиков производства внедряются медленно. Он привел пример, когда на одном из станков из-за отсутствия зенкеров не может быть внедрено ценное предложение, способствующее повышению производительности труда. На ряде операций ручной труд не механизмуется.

О необходимости усиления технической помощи производственным участкам говорил начальник сборки тов. Жгут. Он сказал, что большую пользу цеху может принести сокращение штата инженерно-технических работников отдела технического контроля с переводом их в техотдел цеха.

В цехе мастера и другие руководители мало заботятся о создании условий, необходимых для выполнения обязательств. Собрание потребовало от хозяйственных руководителей цеха, а также от партийного бюро и профсоюзной организации улучшить руководство соревнованием, чутко прислушиваться к критическим предложениям и замечаниям рабочих, высказываемых на рабочих собраниях.

Коллектив тракторосборочного цеха под руководством партийной организации приложит все свои силы и знания к тому, чтобы успешно выполнить принятые обязательства.

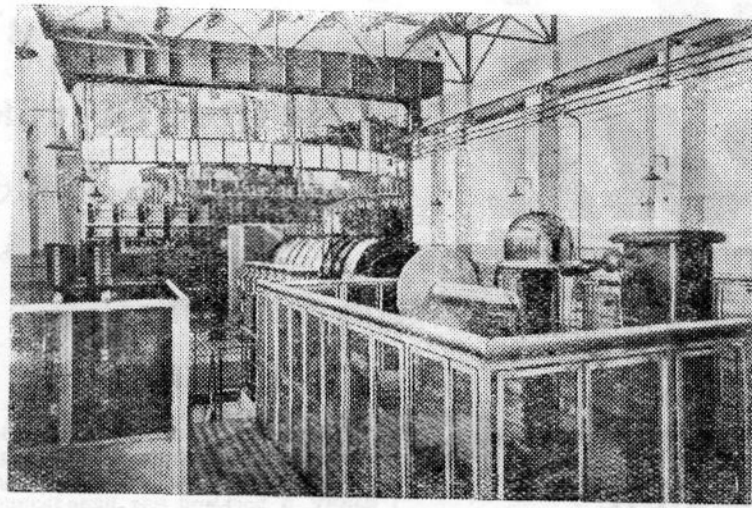
Н. БОЧАРОВ.

Тиражи в апреле

22 апреля в Гродно состоится тираж выигрышей по Государственному займу развития народного хозяйства СССР (выпуск 1954 года).

29 апреля в Бухаре будет проведен тираж выигрышей Пятого государственного займа восстановления и развития народного хозяйства СССР.

Новости науки и техники



В Электрофизической лаборатории Академии наук СССР создана гигантская установка для изучения атомного ядра. Сейчас заканчивается монтаж и ведется работа по наладке самого мощного в мире синхротрона, с помощью которого ученым удастся ускорить протоны до энергии в десять миллиардов электронвольт. Кольцевой электромагнит нового ускорителя весит 36 тысяч тонн, его диаметр достигает почти 60 метров. Новый ускоритель даст возможность изучать ядерные процессы при сверхвысоких энергиях.

На снимке: инжектор—начальная часть ускорителя. Фото В. Савостьянова и А. Стужина.

Фотохроника ТАСС.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС НА ЗАВОДЕ

★ ★ ★

Два предложения мастера Воробьева

Активным рационализатором в ремонтно-механическом цехе зарекомендовал себя мастер Егор Степанович Воробьев. В этом году он уже внес шесть ценных рационализаторских предложений. Некоторые из них нашли применение в цехе.

Особый интерес представляют два предложения. Раньше рихтовка кошек формовочного конвейера производилась вручную, молотком.

А их нужно было изготовить шесть тысяч штук. Мастер предложил специальный штамп. В результате сэкономлено 1500 рабочих часов и 3500 рублей.

Прежде ролики с изломанной ребардой выбрасывались. Егор Степанович Воробьев предложил способ восстановления роликов автогенном. Это дало экономию в 12 тысяч рублей.

Разжимная кулачковая оправка

В тракторосборочном цехе на механическом участке втулки и звездочки изготавливается много деталей, идущих на сборку тракторов. Увеличение выпускаемой продукции, снижение трудоемкости являются основной задачей рационализаторов этого участка.

Недавно по предложению старшего мастера тов. Гон-

чарова И. Т. внедрена разжимная кулачковая оправка. Внедрение этого новшества обеспечивает надежное крепление втулки при ее обработке, а также ускоряется процесс операции крепления детали.

Кулачковая разжимная оправка может найти большее применение на станках, обрабатывающих втулки.

Аннулирован брак на обработке деталей

На участке обработки корпуса редуктора механического цеха № 2 на 10 операции долгое время шел брак по несоосности диаметров 80 и 108 мм.

Наладчик этого участка тов. Польшгалов внес рационализаторское предложение, направленное на снижение брака. Он предложил снимать фаски не при черновой расточке этих отверстий, как это было раньше, а при чистовой.

Это привело к изменению конструкции борштанги. Силами техотдела цеха в борштанге сделано еще одно окно для фасочного резца, что обеспечило снятие фаски на чистовой расточке. На днях это предложение опробовано и внедрено в производство. Брак по этой операции полностью аннулирован.

Самофотография рабочего времени

Согласно Директивам XX съезда КПСС в шестой пятилетке намечено увеличение производства тракторов за счет лучшей организации производства и использования имеющихся производственных мощностей.

На 1956 год нашему заводу запланирован рост производительности труда на 8,5 процента. Эта задача может быть решена за счет широкого использования внутренних резервов производства, лучшего использования оборудования, организации рабочих мест, внедрения технических новшеств, распространения опыта передовиков производства и резкого снижения потерь рабочего времени.

В этой связи заслуживают внимания периодически проводимые на нашем заводе фотографии рабочего дня самими рабочими (самофотографии).

Самофотография рабочего дня имеет ряд преимуществ перед обычной фотографией рабочего

дня. Отличие самофотографии от обычной заключается, во-первых, в том, что наблюдение производится самим работающим, а не специальным наблюдателем, как это имеет место при обычной фотографии рабочего дня; во-вторых, в ее массовости. При самофотографии можно охватить одновременно большое количество рабочих, чего нельзя сделать при фотографировании обычным способом. Кроме того, при обычной фотографии ведется запись всех затрат времени на рабочем месте, т. е. времени работы и времени простоев, тогда как при самофотографии записываются лишь перерывы и излишняя работа. Затем, и это самое главное, самофотография не ограничивается одной лишь фиксацией перерывов или непроизводительных затрат времени на рабочем месте, а сопровождается активным участием работающего в использовании внутренних резервов производства путем внесения по ходу самофотографии своих предложе-

ний, направленных на устранение выявленных потерь рабочего времени и повышение производительности труда.

Анализ результатов проведенной в феврале самофотографии 1500 производственных рабочих показал, что на отдельных участках производства все еще имеются значительные потери рабочего времени. В целом по заводу потери составили 13 процентов рабочего времени, а в отдельных цехах они достигают 20 и более процентов. Например, в кузнечном—18,5 процента, в механическом цехе № 1—20,8 процента, в механическом цехе № 2—14,4 процента и т. д.

Таким образом, самофотография показала, что в среднем каждый рабочий, участвовавший в фотографировании своего рабочего дня, простоял за смену 63 минуты.

Если бы ликвидировать указанные простои, завод смог бы дополнительно выпускать значительное количество тракторов.

Основные причины простоев рабочих в механических цехах—это отсутствие заготовок, ожидание ремонта оборудования и заточки инструмента. В горячих цехах простои рабочих имели место главным образом из-за неисправности оборудования.

Рабочие механического цеха № 1 в самофотографии от 3 февраля зафиксировали простои 20,8 процента рабочего времени. Это значит, что из 226 рабочих, принимавших участие в самофотографии, полностью простояло 47 рабочих, в том числе по причинам: из-за отсутствия заготовок—25 человек, из-за неисправности оборудования—10 человек, из-за отсутствия режущего инструмента—4 человека и т. д.

В чугунолитейном цехе № 1 4 февраля во время самофотографии рабочего дня, рабочие простояли по различным причинам около 7 процентов рабочего времени. Однако на отдельных участках рабочие имели значительные простои. Например, в северном стержневом отделении в третьей смене сборщики стержней в количестве 10 человек

простояли 50 процентов рабочего времени из-за отсутствия работы. Бригада формовщиков тов. Мухина простояла из-за неисправности оборудования 2 часа, т. е. 25 процентов рабочего времени. Бригада формовщиков тов. Разумника простояла 25 процентов рабочего времени из-за отсутствия стержней, жеробеек и неисправности оборудования. Такие же потери отмечены у бригад формовщиков тт. Барышникова и Воробьева.

Особый интерес представляют собой отметки почасовой выработки, производившиеся рабочими в процессе самофотографии по методу старшего мастера куйбышевского завода «Автотрактордеталь» тов. Короблина.

Бригада формовщиков чугунолитейного цеха № 1 тов. Потаповой заформовала за смену 170 опок. При этом в 1-й час работы бригада заформовала 15 опок, во 2-й час—20 опок, в 3, 4 и 5-й часы работы—по 25 и в оставшиеся 3 часа—по 20 опок.

Бригада формовщиков тов. Мухина этого же цеха в 1-й час работы не имела выработки, во 2-й час заформовала 10 опок, в

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

Пролету № 3 не уделяют внимания

В механическом цехе № 2 есть пролет № 3, который расположен в помещении бывшего прессового цеха. Администрация цеха мало уделяет внимания коллективу этого пролета. А между тем у нас, так же как и в «главном» корпусе, есть хорошие производственники, но администрация цеха их не замечает.

Так, например, рабочие Н. Ефремова, А. Штолина, М. Голубых, П. Воробьева и другие выдают отличного качества продукцию и выполняют задания ежедневно на 150—200 процентов. В смен

мастера тов. Злобина есть молодая работница тов. Фогель. Ей только 17 лет, но в работе она не уступает ни одному кадровому рабочему. Она обслуживает 4 фрезерных станка. Ее станки работают всю смену безостановочно, причем продукция хорошего качества.

О таких рабочих администрации цеха не нужно забывать.

Н. ШЕНДРИН,
член комсомольского бюро.
З. БОРЗУНОВА,
группкомсорг.

ПО СЛЕДАМ ВЫСТУПЛЕНИЯ «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Больше доброкачественного режущего инструмента“

Так была озаглавлена статья П. Лейбмана, опубликованная в «Боевом темпе» 16 февраля. Автор в ней писал, что инструментальный цех мало выпускает доброкачественного режущего инструмента и этим самым тормозит работу механических цехов.

Статья была направлена в инструментально-штамповый отдел завода для принятия мер.

Начальник ИШО тов. Фельдман сообщил редакции, что тов. Лейбман правильно указывает на недостатки в работе инструментального цеха. Наряду с этим следует отметить, что в механических цехах много инструмента выходит из строя из-за того, что литейные цехи выпускают заготовки повышенной твердости и с большими припусками.

Для ликвидации дефицита нужного инструмента составлен специальный график и установлен контроль за его выполнением.

Мероприятия по увеличению выпуска инструмента в ближайшее время будут рассмотрены на заседании производственно-технического совета завода.

По следам неопубликованных писем

Шлифовщик инструментального цеха тов. Черепеников написал в редакцию газеты «Боевой темп» о том, что старший мастер сложнорежущего участка тов. Сорокин несвоевременно оформляет рабочие наряды, что ведет к задержке заработной платы. Редакция направила письмо в отдел труда и зарплаты завода для расследования и принятия мер.

Как сообщил начальник ОТИЗ'а тов. Плахотник, факты несвоевременного оформления рабочих нарядов и задержки выплаты заработной платы имели место потому, что старший мастер тов. Сорокин во время не разбраковывал задержанный контролерами условный брак.

Начальник цеха тов. Франкфурт дал распоряжение, обязывающее тов. Сорокина в дальнейшем производить разбраковку продукции своевременно и не допускать задержек в оформлении рабочих нарядов.

3-й час—5 опок, в 4 и 5 часы—по 15 опок, в 6 и 7 часы—по 20 опок и в 8-й час—15 опок. Таким образом, всего за смену бригада заформовала 100 опок.

Анализ показывает, что бригада тов. Потаповой получила высшую производительность в 3, 4 и 5-й часы работы, а бригада Мухина—в 6 и 7-й часы работы. Непроизводительные потери времени были вызваны главным образом неисправностью оборудования и отсутствием жидкого металла.

При условии работы бригад на уровне наиболее производительного периода в течение всей смены бригада тов. Потаповой смогла бы повысить производительность труда на 18 процентов, т. е. вместо 170 опок заформовала бы 200 опок, а бригада тов. Мухина повысила бы производительность на 60 процентов, т. е. вместо 100 опок заформовала бы 160 опок. Но для этого необходимо устранить потери рабочего времени.

Из приведенных данных видно, где таятся большие резервы производства. Задача состоит в том, чтобы на основе самофото-

графии рабочего дня решительно покончить с непроизводительными потерями рабочего времени, создать условия для ритмичной работы в течение всей смены, подобно тому, как этого добился коллектив рабочих участка, руководимого старшим мастером тов. Кораблиным.

В процессе фотографирования поступило от рабочих значительное количество предложений, направленных на повышение производительности труда.

Много предложений рабочих уже внедрено. Однако есть ряд ценных предложений, которые по вине руководителей цехов еще не реализованы. Среди них предложение токаря участка салыника тракторосборочного цеха тов. Зениной о том, чтобы тару для складирования заготовок приблизить к станкам. Это сократит время на подножку заготовок к рабочему месту.

В этом же цехе сварщик участка узлов тов. Плетнев предложил, чтобы укомплектовка деталей под сварку производилась на сменное задание. Осуществление этого

Прошло более двух месяцев с того дня, когда в завкоме профсоюза была утверждена культурно-массовая комиссия. Председателем комиссии избрали тов. Дедигурову. Однако сейчас же после избрания ее отправили в командировку. С тех пор культкомиссия по существу не провела никакой работы по организации культурного досуга трудящихся завода.

Вернувшаяся недавно из командировки тов. Дедигурова не знает, за что приняты. Правда, у комиссии есть план работы, но он весь состоит из лекций в цехах завода, которые и раньше с успехом проводились без участия культурно-массовой комиссии. Впрочем, заместитель председателя завкома тов. Цыганов дал тов. Дедигуровой указание: «Работайте в цехах». В чем же суть этой работы? Оказывается, по мнению тов. Цыганова, весь упор надо делать на наглядную агитацию. Безусловно, это очень важная работа, но нельзя одной наглядной агитацией ограничивать все многообразие культурно-массовой работы. В заводском клубе, в цехах и общежитиях завода эта работа пущена на самотек.

Членов культурно-массовой комиссии никто не собирает и не инструктирует. А заводской комитет профсоюза и его руководители тт. Волобуев и Цыганов равнодушно относятся к этим серьезным недостаткам.

ОТ ОДНОГО ПРАЗДНИКА К ДРУГОМУ

Очагом всей культурно-массовой работы на заводе является заводской клуб. Но если культкомиссия бездействует, то и от клуба вряд ли можно ждать хорошей работы. Достаточно заглянуть в план клуба, чтобы убедиться в его скучном и однообразном содержании. Он составлен по единой схеме: лекция—кино—концерт приезжих артистов и снова кино. Иногда в план вносятся «вечера отдыха», которые

мероприятия повысит производительность труда.

Работницы механического цеха № 2 тт. Герасюк и Кривихина предложили произвести перестановку обслуживаемых ими станков, что значительно облегчит их труд и повысит выработку. Тов. Рубцов из этого же цеха предложил сделать перепланировку участка стакана. Это предложение также направлено на повышение производительности труда.

Руководители цехов должны принять все зависящее от них меры, чтобы одобренные ими предложения рабочих были реализованы в установленные и введенные до рабочих сроки.

Самофотография рабочего дня является одним из рычагов в деле устранения потерь рабочего времени и повышения производительности труда. Профсоюзные организации цехов должны всемерно содействовать работникам бюро труда и зарплаты в регулярном проведении самофотографий рабочего дня.

Б. ВЕСТФРИД.

Некоторые замечания о культурном обслуживании тракторостроителей

сводятся исключительно к танцам. Вряд ли такой план удовлетворяет запросы трудящихся нашего завода, и особенно молодежи. Работа клуба должна быть столь же многообразной, как и многообразны интересы тракторостроителей.

Особое значение приобретает вопрос о работе кружков художественной самодеятельности. В настоящее время в этой области культурно-массовой работы наблюдается застой и развал. Драматический коллектив за длительный период с большим трудом подготовил постановку «Любовь Ани Берзко». Струнный оркестр распался. Фактически прекратил свое существование и хореографический кружок. А ведь каким бы замечательным могла сделать любой вечер отдыха художественная самодеятельность! Она могла бы интересными выступлениями оживить и собрания передовиков производства, и вечера молодежи. К сожалению, самодеятельность клуба и цехов активизирует свою работу только по знаменательным датам.

Причины плохой культурно-массовой работы в клубе мы видим, с одной стороны, в равнодушии работников завкома профсоюза к отдыху трудящихся завода, а с другой—в неудовлетворительном руководстве председателя правления клуба тов. Марголина. Следует сказать, что работа клуба никем не контролируется. Здесь все делается так, как угодно тов. Марголину. Вот пример. Несколько месяцев тому назад партийный комитет завода утвердил редколлегия устного журнала «Хочу все знать». Однако редколлегия ни разу не собралась. Тов. Марголин все делает сам.

НЕТ МАССОВОСТИ

Наш клуб не стал активным организатором, культурным очагом, любимым местом трудящихся завода. Клуб растерял большую половину своего актива, перестал объединять вокруг себя широкие массы молодежи.

Руководитель цеховой художественной самодеятельности тов. Баканов—умелый и опытный работник. Но беда в том, что ему приходится руководить шестью драматическими кружками. Тов. Баканов пытается поднять этот «груз». Но его нагружают еще больше. Разумно ли это? Если он побудет день в одном кружке, то в каждом может быть только раз в неделю. А самодеятельностью надо руководить повседневно.

Своевременно было бы поду-

мать над целесообразностью посылки руководителя в цехи. Не лучше ли ему заняться организацией кружков художественной самодеятельности в общежитиях, где их совершенно нет. Только в общежитии № 30 проживают 350 девушек, но самодеятельность здесь не организована.

А цеховая самодеятельность могла бы опираться на руководителей-общественников. У нас есть рабочие, которые с успехом могли бы руководить небольшими кружками. Осуществив это, мы добились бы массовости в культурной работе.

В ПОГОНЕ ЗА БИЛЕТАМИ

Культурные запросы и потребности тракторостроителей неизмеримо выросли. Каждому хочется посмотреть новый кинофильм, прослушать концерт. Ранним утром в клубе появляются представители различных цехов завода в надежде получить билеты по заявкам. Но не каждому это удается. Фильмы демонстрируются короткое время, а концерты бывают один или два раза. Тут бы тов. Марголину и проявить организаторские способности, как можно больше обслужить тракторостроителей. Но рабочие его не интересуют. По этой причине и приходится наблюдать, что часто большое количество билетов попадает людям, не работающим на заводе.

Завком профсоюза мало интересуется тем, каким образом распространяются билеты. Тов. Дедигурова неправильно полагает, что это дело только тов. Марголина. А в результате многие рабочие не могут попасть в клуб по целым месяцам.

Каким же образом навести порядок? Во-первых, необходимо установить строгий контроль за распространением билетов. Во-вторых, увеличить количество киносеансов и концертов. Летом для концертов можно использовать открытую эстраду в сквере. Кроме того, очень многое можно перенести в красные уголки цехов и общежитий. Здесь можно демонстрировать художественные и научно-популярные фильмы.

Мы располагаем большими возможностями для поднятия культурно-массовой работы на заводе. Главную роль здесь должны играть культурно-массовая комиссия завкома профсоюза и правление клуба. Они должны, наконец, приступить к выполнению своих прямых обязанностей.

М. ФЕДОРОВ.

Собрание женщин завода

Четвертого апреля в помещении клуба состоялось собрание женщин—работниц нашего завода и домохозяек. С докладом «О чистоте на рабочих местах и на поселках» выступила председатель комиссии по наведению чистоты и порядка тов. Довгалева. В прениях выступили 14 женщин. Работница ремонтно-механического цеха тов. Фалькова сказала:

—Особенно весной и осенью к нашим домам невозможно подойти из-за грязи. Администрация завода должна серьезно задуматься над этим вопросом, а также мы, женщины. Мы должны посыпать дорожки песком, сделать дворы чистыми.

О культуре поведения родителей в присутствии детей, о важности этого в деле их воспитания рассказала пенсионерка тов. Краузе. С критикой в адрес администрации механического цеха № 1 выступила работница цеха тов. Тырышкина.

Женщины обсудили вопросы организации досуга детей во дворах, ухода за зелеными насаждениями и другие.

ПО ЗАВОДУ

Снижение брака—задача всего коллектива

Исторические решения XX съезда КПСС ставят серьезные задачи перед работниками промышленных предприятий по дальнейшему резкому снижению брака выпускаемой продукции.

Снижение себестоимости трактора находится в прямой зависимости от участия коллектива завода в борьбе за устранение брака. Брак—это бич производства.

Об этом говорили рабочие и инженерно-технические работники механического цеха № 1 на состоявшемся 3 апреля открытом партийном собрании. С докладом «О причинах брака и борьбе с ним» выступил заместитель начальника цеха тов. Лебедев.

В прениях приняло участие 10 человек. Токарь тов. Петров, тех-

нолог тов. Грабашов, начальник пролета тов. Кожушко говорили о том, что брак появляется там, где нет контроля изготавливаемых деталей. Некоторые рабочие не пользуются мерителями.

На собрании было принято решение повысить ответственность каждого рабочего цеха за качество работ, организовать техническое обучение станочников.



КИТАЙСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА. Пекин. В отделе советской литературы на русском языке в магазине иностранной литературы.
Фото агентства Синьхуа.

На предприятиях Китайской Народной Республики ведется обмен опытом работы, организовано распространение передовых приемов труда. Недавно на Инструментальном заводе в Шанхае состоялся показ методов скоростной обработки металла, принятых на советских предприятиях, в котором приняло участие 39 передовых рабочих.

На снимке: токарь Шань Ли демонстрирует метод скоростной обработки металла.

Фото Чао Син-хуа (агентство Синьхуа).

В гостях у китайских друзей

В прошлом году мне довелось побывать в Китайской Народной Республике. Эта поездка представляла для меня особый интерес. Дело в том, что группа китайских шахтеров в свое время проходила практику на наших шахтах в Караганде. Некоторым горнякам из Фушуня я помог овладеть комбайном «Донбасс». Интересно было узнать, как теперь наши китайские друзья используют опыт советских угольщиков.

Самолет описал круг над Пекином. Нашему взору открылась панорама большого города. На аэродроме нас горячо встречали тысячи людей. На другой день делегация советской молодежи посетила выставку экономических и культурных достижений Советского Союза, названную в Китае «выставкой великой дружбы». В Пекине нам довелось присутствовать на слете молодых строителей социализма, в котором участвовало свыше 1.500 человек.

Незабываемое впечатление произвели на меня поездки на шахты и предприятия Китая. Я посетил шахту «Лю Си» в Таншанских угольных копях, расположенных неподалеку от Пекина. Это крупнейшее угольное предприятие в Китайской Народной Республике. Каждые сутки оно выдает на-гора около шести тысяч тонн угля. Еще недавно горняки этой шахты работали обухом и лопатой. Один из шахтеров сказал мне:

—Если бы не братская помощь советских друзей, нам еще долго пришлось бы добывать уголь дедовскими способами.

Сейчас в шахте работают мощные советские угольные машины и механизмы. Горняки Китая бережно относятся к новой технике, с большим старанием осваивают ее.

В одной из лав я внимательно наблюдал за работой угольных комбайнов. После смены шахтеры окружили меня, расспрашивали о нашей угольной Караганде, рассказывали об освоении советской угледобывающей машины. На мой вопрос, сколько труда затрачивают механизаторы на выполнение одного цикла, комбайнеры ответили:

—В 106-метровой лаве завершаем цикл примерно за 30—38 часов.

Разумеется, их интересовало, а какие показатели у нас. Я ответил, что лучшие комбайнеры Караганды в 150-метровых лавках выполняют цикл за смену. Их просьбу показать, как это мы делаем, я охотно принял.

ЧАНКАЙШИСТСКИЕ ВОЙСКА БЕСЧИНСТВУЮТ У ПОБЕРЕЖЬЯ КИТАЯ

Агентство Синьхуа передает, что в ночь на 28 марта чанкайшистская артиллерия на острове Куэмой начала обстрел острова Амой и близлежащих островов. К середине следующего дня чанкайшистская ар-

Сотни горняков провожали меня в забой. Многие остались на шахтном дворе до конца смены. Вместе со мной работали китайские товарищи, которым предстояло крепить лаву за комбайном по меньшей мере втрое быстрее обычного. Вначале я волновался, но чем больше увеличивался поток угля, тем увереннее я работал. С начала смены прошло шесть часов. Из лавы были выданы последние тонны угля. Трудно описать радость друзей, выполнивших вместе со мной цикл в небывало короткий срок. Они крепко жали руки и обнимали меня, вынесли на руках из шахты.

На митинге горняки шахты «Лю Си» горячо поздравляли меня. Позднее я получил от них письмо. Они с радостью сообщили о том, что теперь вдвое быстрее завершают один цикл.

Мне представилась возможность побывать также на Фушунских угольных копях. Там есть шахтеры, проходившие производственную практику у нас в Караганде. Фушунские копи в дореволюционном Китае, как нам сообщили, пользовались печальной славой. Это было место безвыходной нужды и бесправия.

За несколько лет существования народной власти в Фушуне произошли разительные перемены. Здесь созданы десятки промышленных предприятий: мощные угольные шахты, заводы жидкого топлива, тяжелого машиностроения, фабрики пищевой промышленности. Производство угля за пятилетие увеличилось в четыре раза, а жидкого топлива и сланцев—в семь раз. В городе ведется большое жилищное строительство. Многие шахтеры получили новые квартиры. Мы услышали радостные песни фушунских горняков.

На шахтах царит образцовый порядок. Под землей—чистые штреки, быстроходные подъемники, на шахтных дворах разбиты цветники.

На одной из шахт мы встретились с потомственным горняком Чэнь Юнем. Он с оружием в руках боролся за свободу и независимость своей страны. После победы народного строя Чэнь Юнь восстанавливал угольный Фушунь. Недавно шахтер сменил кайло на советский комбайн «Донбасс». Сейчас он является первоклассным шахтером. Чэнь Юнь—отличник труда Китайской Народной Республики.

Приятно было видеть, что

опыт советских шахтеров находит на угольных предприятиях Китая самое широкое распространение. Я узнал, что мой ученик, врубашник Цао Шунтан, после возвращения на родину стал механиком. Опытными командирами производства после окончания практики в карагандинских шахтах стали и многие другие горняки.

С шахтерами Фушуня я также делился своим опытом, рассказывал им о последних технических новинках, которые появились в наших шахтах уже после отъезда китайских друзей на родину.

Делегация советской молодежи посетила многие провинции народного Китая, побывала в крупнейших промышленных центрах страны. Повсюду наша поездка сопровождалась демонстрацией передовых приемов труда, накопленных в различных отраслях советской индустрии. На Аньшанском металлургическом комбинате с большим успехом провел показательную скоростную плавку магнитогорский сталевар Николай Колесников. На станкостроительном заводе в Шэньяне демонстрировал новые методы скоростного резания и силовой обработки металла ленинградский токарь Виталий Федоров.

Нам приходилось встречаться с рабочими и крестьянами, инженерами и учеными, с общественными деятелями. В беседах с нами они рассказывали о великих успехах народного Китая в строительстве новой жизни, о тех, еще более грандиозных перспективах, которые открываются перед страной.

В городах и селах народного Китая мы наблюдали не только бурный рост индустрии и сельского хозяйства, но и подлинный расцвет культуры. Нам запомнился концерт художественной самодеятельности, организованный в честь нашей делегации в Аньшане. В нем участвовали люди от станка—рабочие и работницы предприятий, а также служащие учреждений города.

За сорок дней, проведенных в Китае, мы прониклись еще большим уважением и симпатией к народу, который самоотверженно трудится, творит, создает во имя светлого будущего своей великой страны.

Г. ШЕИН,
машинист угольного комбайна шахты № 31 треста «Кировуголь».

Награждение комсомольцев

После подведения итогов социалистического соревнования большая группа молодых тракторостроителей была представлена к награждению Грамотами.

За активное участие в выпуске юбилейного трактора, за проявленную инициативу в сборе металлолома и первенство в соревновании награждено 315 молодых тракторозаводцев.

Почетными грамотами Центрального Комитета ВЛКСМ награждено 19 человек, Почетными грамотами Алтайского краевого комитета ВЛКСМ—117. 179 человек получили Похвальные листы Рубцовского ГВ ВЛКСМ.

Среди награжденных комсомолец Алексей Богданов, зарекомендовавший себя способным мастером модельного дела, Римма Попова, в совершенстве овладевшая профессией шлифовщицы. Она систематически перевыполняет сменные задания.

Грамотами также награждены: слесарь-лекальщик инструментального цеха Виктор Заболкин, слесарь сталелитейного цеха Виктор Сафонов, нагревальщик кузнечного цеха Александр Селезнев, наждачница Любовь Гуннина.

Награждение молодых передовиков труда Грамотами и Похвальными листами вызвало новый трудовой подъем среди заводской молодежи, активно участвующей в предмайском социалистическом соревновании.

Курсы наладчиков

Гудок известил об окончании трудового дня. Рабочие механического цеха № 2 спешат к выходу, но их внимание привлекает объявление. Многие останавливаются и читают о том, что при ОТО завода организуются курсы наладчиков.

Изявили желание повысить свою квалификацию наладчики участка редуктора тт. Батрак, Чащевой, наладчик участка вкладыша тов. Попов и другие.

С каждым днем количество желающих учиться на курсах увеличивается. 15 апреля начнутся первые занятия.