

Борьбой тепли

Орган партии, дирекции и заведома профсоюза Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина

За высокую культуру производства

Лозунг «Пятилетку — в 4 года» стал знаменем борьбы и побед советского народа. Все советские люди, на каком бы участке они ни работали, стремятся всеми силами добиться досрочного выполнения пятилетки.

Законом о пятилетнем плане восстановления и развитии народного хозяйства СССР на 1946—1950 годы предусмотрено «снизить себестоимость промышленной продукции в 1950 году по сравнению с 1945 годом на 17 процентов при одновременном повышении качества продукции».

Чтобы решить такие серьезные задачи, необходимо всемерно повышать качественные показатели, увеличивать прибыльность предприятия.

Чистота на рабочих местах — важнейшее условие высокой культуры производства. Однако в этом направлении у нас на заводе сделано исключительно мало. В цехе шасси на участках стального литья (старший мастер тов. Сартыков), трубы и кронштейны (старший мастер тов. Базилевский) весь пол в глубоких выбоях, огромные лужи эмульсии и масла никогда не высыхают, в беспорядке валяются заготовки, смешанные со стружкой.

Неприглядную картину представляют собой 3 и 4 участки зборезного цеха. Эмульсия, масло, неубранная стружка загрязняют участки.

Захламлен кузнецкий цех, особенно тяжелая кузница. Здесь уже привыкли бросать поковки, заусенцы, заготовки где попало.

В этих цехах люди не привыкли убирать свои рабочие места, ухаживать за оборудованием. Только этим можно обяснить плохое состояние оборудования, значительное количество аварий в цехе шасси, кузнечном, зборезном и других цехах.

Неприглядную картину представляет собой территория завода. Вся площадь между тракторомеханическим и моторным цехами завалена горами стружки многослойной давности.

Борьба за высокую культуру производства должна начаться борьбой за чистоту в цехах и на территории завода.

Делегация нашего завода, побывавшая недавно на передовых московских предприятиях, в частности на автозаводе имени Сталина, видела образцы чистоты и порядка на социалистическом предприятии. В механических цехах совсем не видно стружки, в пролетах идеальная чистота.

Год издания 6-й
ВОСКРЕСЕНЬЕ
25
АПРЕЛЯ
1948 года
№ 48 (380)
выходит
по вторникам, четвергам и воскресеньям

Предмайское социалистическое соревнование

Формовщики наращивают темпы

Формовщики сталелитейного цеха, борясь за досрочное выполнение предмайских социалистических обязательств, добиваются все новых и новых производственных успехов. На 22 апреля месячная программа участком была выполнена на 81,6 процента.

Первенство в соревновании среди формовщиков занимает бригада Николая Крохмала (члены бригады т. Сиротенко, Шестаков, Белых, Еськин). 21 апреля эта бригада заформовала 111 опок трудоемкой и сложной детали — звездочки, перевыполнив сменное задание на 26 опок. На следующий день бригада тов. Крохмала перекрыла успех, достигнутый накануне, заформовав 132 опоки, звездочки вместо 85 по заданию.

Большого успеха добилась 22 апреля бригада формовщиков Валентины Тютиной (члены бригады т. Сычева, Эрмиш, Межевикина, Севастянова), заформовавшая за смену 242 опоки вместо 150 по заданию.

И. ХАИТ,
старший мастер стальца.

Больше внимания ремонту оборудования

До сих пор в цехах нет надлежащего порядка в организации ремонтной службы. Виной этому является неудовлетворительная работа главного механика завода тов. Лукина и его аппарата. В отделе механика, как правило, планирование ремонта производится формально, без учета фактического состояния механизмов, в том или ином цехе. Главный механик и его отдел не контролируют работу ремонтно-механического цеха, производящего ремонт станков и изготавливающего к ним запасные части.

Главный механик, как правило, осуществляет свое руководство из кабинета. За год моей работы механиком сталелитейного цеха я не имел возможности посоветоваться с главным механиком в цехе, на месте решить важнейшие вопросы ремонта оборудования. Обычно, если обратишься к главному механику тов. Лукину, то он занят и не может принять, а на запросы отвечает уже привычной фразой:

— А что я могу сделать?
Что же может предпринять механик цеха, если главный механик завода так беспомощно расписывается в своем бессилии? Инспекторы отдела главного механика не проверяют работу ремонтных служб и не контролируют качество ремонта станков.

У нас укоренилась порочная практика, когда ремонтно-механический цех значительную часть времени затрачивает на выпуск деталей, необходимых для основного производства, а заказы на детали для ремонта оборудования систематически не выполняются.

РМЦ или вовсе не выполняет заказов цехов, или выпускает детали бракованные, с большими

отклонениями от чертежей. В результате детали быстро выходят из строя.

Некоторые запасные части для оборудования, как, например, шариковые и роликовые подшипники, поступают в цехи от отдела снабжения. Так как необходимых подшипников в отделе снабжения систематически не бывает, то мы вынуждены ставить подшипники, не соответствующие чертежам, недоброкачественные. Применением нестандартных подшипников мы портим целые узлы оборудования. Начальник отдела снабжения тов. Аркадьев не заботится об обеспечении цехов потребными подшипниками.

Ясно, что такое положение с ремонтом оборудования в дальнейшем недопустимо. Оно требует коренной перестройки.

Нужно, чтобы отдел механика и отдел снабжения завода коренным образом изменили свое отношение к обеспечению ремонтной службы необходимыми стандартными деталями. Ремонтно-механический цех надо освободить от не свойственных ему работ и установить строгий контроль над качеством деталей, выпускаемых РМЦ.

Сталелитейный цех до сего времени не имеет собственной ремонтной базы. Ремонтники сталелитейного цеха не имеют даже необходимого инструмента. Это создает серьезные препятствия в проведении оперативного и планового ремонта оборудования.

Вопрос создания ремонтной базы всталелитейном цехе является неотложным делом.

Г. ГОНЧАРОВ,
механик сталелитейного цеха.

Выдающийся успех сталеваров

22 апреля плавильное отделение сталелитейного цеха (старший мастер тов. Чурсин) добилось выдающегося успеха. В течение суток отделение выдало 30 плавок металла. Для заливки деталей отделением подано 67,4 тонны годного литья. Суточное задание по новым нормам отделением выполнено на 126,7 процента.

Среди смен особенно отличилась смена мастера т. Евтушенко, давшая 11 плавок и выполнившая свое задание на 141 процент (сталевары т. Пинчук, Титов, Кильевич, подручные сталеваров т. Гаврилов и Крушинин).

По стахановски трудились 22 апреля заливщики отделения бригады т. Боженова и крановщица т. Олейникова, обеспечивая быструю доставку жидкого металла к конвейерам.

Н. ЖУРАВЛЕВ.

Впереди участок мастера т. Горбулько

В социалистическом соревновании в цехе шасси впереди идет участок обработки стального литья, руководимый мастером тов. Горбулько.

Этот участок 22 апреля — на 8 дней раньше срока — завершил месячный план сдачи деталей 30-23 и 30-24 и сейчас продолжает сдавать продукцию сверх плана.

Участком уже выполнен месячный план сдачи запасных частей.

ПОРОДНОЙ СТРАНЕ

Новый турбогенератор на Игумновской ТЭЦ

Закончен монтаж нового турбогенератора № 3 на Игумновской ТЭЦ. Опробование работы агрегата дало хорошие результаты. Сейчас турбогенератор вступил в строй действующих. Мощность Игумновской ТЭЦ увеличилась на 70 проц.

Плуги для виноградных плантаций

Соревнуясь за достойную встречу 1 Мая, коллектив Сталинского завода сельскохозяйственного машиностроения успешно справился с выполнением заказа по производ-



Восстановленное здание Управления крупнейшего в Донбассе треста «Боковоантсрайт».

Курорт «Сосновка» перед открытием сезона

Закончено восстановление известного украинского курорта «Сосновка». Общее число отдыхающих в санаториях «Сосновки» по сравнению с прошлым годом увеличилось вдвое. Будут работать четыре туберкулезных санатория ВЦСПС.

Сейчас идут последние приготовления к открытию курорта. Заканчивается строительство водной станции на Днепре, приводится в порядок парк.

Предпраздничные базары и ярмарки

В связи с первомайским праздником Министерство торговли СССР предложило министерствам торговли союзных и автономных республик, областным, краевым и городским отделам торговли организовать в городах предпраздничные базары и ярмарки.

К участникам в них привлекаются колхозы, местная промышленность и кооперация. Торгующие организации будут продавать на базарах и ярмарках готовое платье, обувь, галантерею, культтовары, предметы домашнего обихода и другие промышленные товары. (ТАСС)

136 ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

Вовлечь каждого коммуниста в активную партийную жизнь

Наша партия сильна активностью каждого, кто входит в ее ряды. Отсюда важнейшая задача парторганизаций — развивать самоактивность, активность коммунистов, добиваться, чтобы каждый член партии на деле был вожаком беспартийных, осуществляя свою авангардную роль, строго выполняя высокие требования, предъявленные к нему партией.

Коммунист должен активно участвовать в партийной работе и общественно-политической жизни.

Как же коммунисты цеха шасси выполняют это важнейшее требование Устава ВКП(б)?

Многие члены партии являются действительными вожаками масс как в общественной, так и в производственной жизни. Коммунист мастер участка обработки стального литья тов. Горбулько, являясь агитатором, регулярно проводит читки и беседы среди рабочих смены, информирует их о событиях, произошедших в нашей стране и за рубежом. Свои беседы тов. Горбулько всегда увязывает с задачами, стоящими перед коллективом. И не случайно смена, которой руководит тов. Горбулько, сейчас является передовой в цехе.

Регулярно проводит беседы на участке агитатор член ВКП(б) тов. Подчасов. Его слушатели ежедневно информируются о международном положении Советского Союза, о мероприятиях партии и правительства, о ходе выполнения обязательств коллективом завода, цеха и участка.

Не менее двух раз в месяц бывает у своих слушателей в общежитии агитатор тов. Безбородов.

Хорошо организовали работу партийных групп партгруппы тт. Коласкин и Лопатин.

К сожалению, значительная часть коммунистов цеха не вовлечена в активную партийную жизнь и общественную работу. Плохо выполняют партийное поручение почти все члены партбюро. Так, члену партбюро тов. Щербаню парторганизация поручила выпустить стенгазету, но стенгазета выходит нерегулярно. Тов. Щербаню было поручено проводить доклады в цехе. Ссылаясь на загруженность, тов. Щербань не выполняет этого поручения.

Член партбюро тов. Амплеев, являясь руководителем производственного сектора, производственной жизнью цеха не интересуется. Его виско́лько не тревожит даже то обстоятельство, что на некоторых участках не все рабочие включились в соревнование, не проводится проверка выполнения социалистических договоров, очень медленно

К. ФЕДОРОВ.

Теоретическое собеседование в зуборезном цехе

22 апреля в зуборезном цехе состоялось теоретическое собеседование коммунистов и беспартийных на тему: «Ленин и Сталин о хозяйственном расчете».

С докладом выступил старший мастер т. Марченко.

На собеседовании также выступили тт. Шабельский, Жирокуй, Инюков и Березовиков, которые рассказали о значении хозяйственного расчета и о мероприятиях по скорейшему внедрению хозрасчета в цехе.

ПОБЕДИТЕЛИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ

В социалистическом соревновании за лучшие производственные показатели в марте присвоены звания:

ЛУЧШЕГО СТАЛЕВАРА **Жаринову И. Ф.** — сталелитейный цех.

ЛУЧШЕГО ФОРМОВЩИКА **Тингаеву Е. Е.** — чугунолитейный цех, **Левурдян Д. Н.** — ремонтно-литейный цех.

ЛУЧШЕГО ВАГРАНЩИКА **Щербинину Г. А.** — чугунолитейный цех.

ЛУЧШЕГО ЗАЛИВЩИКА **Нашину А. В.** — чугунолитейный цех.

ЛУЧШЕГО СТЕРЖНЕНИЩИКА **Зотовой П. С.** — сталелитейный цех, **Флаумер Л. А.** — чугунолитейный цех.

ЛУЧШЕГО ОБРУБЩИКА **Девяниной А. П.** — чугунолитейный цех.

ЛУЧШЕГО ШТАМПОВЩИКА **Добринину Д. Н.** — кузнецкий цех.

ЛУЧШЕГО КУЗНЕЦА **Вайденгер Э. Ф.** — кузнецкий цех.

ЛУЧШЕГО НАГРЕВАЛЬЩИКА **Никитину Е. Т.** — кузнецкий цех.

ЛУЧШЕГО ТЕРМИСТА **Смердину А. Г.** — термический цех, **Кузьмину Н. Т.** — сталелитейный цех.

ЛУЧШЕГО ТОКАРЯ **Недорезлову В. Н.** — цех шасси, **Ободову И. И.** — инструментальный цех, **Щебетовичу Т. П.** — ремонтно-механический цех.

ЛУЧШЕГО ФРЕЗЕРОВЩИКА **Буденому В. В.** — инструментальный цех, **Струнову П. С.** — ремонтно-механический цех.

ЛУЧШЕГО ШЛИФОВЩИКА **Табачиной А. П.** — зуборезный цех, **Левадному И. В.** — тракторомеханический цех.

ЛУЧШЕГО СЛЕСАРЯ-СБОРЩИКА **Филиппову А. А.** — тракторосборочный цех, **Кустову И. М.** — моторный цех.

ЛУЧШЕГО НАЛАДЧИКА **Ремер М. С.** — автоматный цех.

ЛУЧШЕГО СЛЕСАРЯ ПО ШТАМПАМ **Даутову А.** — кузнецкий цех.

ЛУЧШЕГО ПРЕССОВЩИКА **Кислицу Е. А.** — прессовый цех.

ЛУЧШЕГО ЭЛЕКТРО-СВАРЩИКА **Воронину Е. З.** — сталелитейный цех.

ЛУЧШЕГО СТОЛЯРЯ **Вилковой Т. В.** — деревообделочный цех.

ЛУЧШЕГО СЛЕСАРЯ РЕМОНТНИКА **Губсному Г. Д.** — тракторомеханический цех.

ЛУЧШЕГО ЭЛЕКТРО-МОНТЕРА **Кулиеву Ш. Д.** — теплэлектроцентраль, **Мартынюку С. Н.** — термический цех.

ЛУЧШЕГО МАШИНИСТА ЭНЕРГОЦЕХА **Висинанцеву Н. И.** — теплосиловой цех.

ЛУЧШЕГО МАШИНИСТА КРАНА **Ходосевичу П. И.** — транспортный цех.

ЛУЧШЕГО ШОФЕРА **Панаскину В. Н.** — цех безрельсового транспорта.

ЛУЧШЕГО КОНТРОЛЕРА **ОТК** **Чернавской А. М.** — моторный цех.

ЛУЧШЕГО ЗАТОЧНИКА **Кочневой А. И.** — инструментальный цех.

ЛУЧШЕГО МОТОРИСТА **Изенкову В. П.** — моторный цех.

ЛУЧШЕГО РЕГУЛИРОВЩИКА **Баумтрон Ф. Ф.** — тракторосборочный цех.

ЛУЧШЕГО СВЕРЛОВЩИКА **Коняеву А. С.** — автоматный цех.

ЛУЧШЕГО ПИЛЬЩИКА **Зуевой Л. П.** — кузнецкий цех.

ЛУЧШЕГО КРАНОВЩИКА **Суслову А. М.** — кузнецкий цех.

ЛУЧШЕГО РАСТОЧНИКА **Хотлубей М. С.** — прессовый цех.

ЛУЧШЕГО ДЕНЖУРНОГО ПОДСТАНЦИИ **Зимину В. Ф.** — электросиловой цех.

ЛУЧШЕГО ОБМОТЧИКА **Медведкову И. А.** — электромонтажный цех.

ЛУЧШЕГО ТРАВИЛЬЩИКА **Коротких Ф. М.** — кузнецкий цех.

ЛУЧШЕГО СЛЕСАРЯ-РЕМОНТНИКА **Каличенко В. А.** — кузнецкий цех.

За хорошую организацию труда и достижение высоких производственных показателей третьи премии с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

Третий премии с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастерам: **Абакумову и Киневич** — тракторосборочный цех, **Жваниной, Дымовой и Малахову** — моторный цех, **Василькову и Половинову** — автоматный цех, **Куршину, Рusanову и Рыбниковой** — метизный цех, **Федулову и Лопареву** — деревообделочный цех. **Резнику** — модельный цех, **Белянову и Воробьеву** — ремонтно-механический цех, **Бекнер** — электро-ремонтный цех, и **Аринину** — газокислородная станция.

Звания «Лучший механик» и «Лучший мастер отдела механизма» и третий премии присуждены механику — метизного цеха тов. **Головчансому**, мастерам **Чебунину, Тупинину, и Ленцову** — теплэлектроцентраль, **Анулиничеву, Ковалевскому и Дахио** — теплосиловой цех.

Звание «Лучший мастер ОТК» и третий премии присуждены мастерам тт. **Шершову** — автоматный цех, **Корченову** — термический цех и **Король** — деревообделочный цех.

монтажно-литейный цех; **Павлова** — термический цех; **Грехониной и Нориной** — прессовый цех; **Паравочению и Антроповой** — автоматный цех; **Чукаленко, Черных, Хабазина и Савушкиной** — моторный цех; **Решетникова, Филиппова** — тракторосборочный цех; **Паниной** — цех шасси; **Шмаиновой и Останина** — метизный цех; **Чистова, Усачевой и Губина** — инструментальный цех; **Гримина** — модельный цех; **Лопатиной** — транспортный цех; **Захаровой** — теплосиловой цех; **Бродского** — ремонтно-строительный цех; **Рубцова и Воронцова** — ремонтно-химический цех.

За образцовую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания «Лучший мастер завода» присуждены мастеру моторного цеха тов. **Орденико**.

За хорошую организацию труда на участке и выпуск продукции высокого качества переходящее Красное знамя дирекции, партийного комитета и завкома профсоюза и первая премия с присвоением звания

ЛИТЕРАТУРНАЯ С

Выпускается силами членов литературного кружка

„Заморыши“

Гр. ПЕВНЕВ

Их было двое. Привел их ко мне директор нашей школы ФЗО. — начал свой рассказ старый мастер Фома Гаврилович Нестеров.

— Возьмите, — говорит, — в свою группу, да приемствуйте за них хорошенько, а то убегут. Они уже из одной школы сбежали.

Молчат ребята, потупились. Оба маленькие, худенькие, ну, лет по 13, не больше.

Ушел директор. Спрашиваю, откуда они такие.

— Мы в детском доме воспитывались.. Под Сталинградом был наш детдом, а когда немец подходит стал, эвакуировали детдом в Сибирь. Мы отстали, не нашли его. На одной станции в школу ФЗО учиться устроились. Плохо там было, мы и убежали. Два месяца скитались, хотели уже в Среднюю Азию уехать, да задержали нас, и к вам вот направили.

— Ну, а от нас тоже убежать думаете? — спрашиваю.

— А это посмотрим, — отвечает старший на вид.

— Плохо живете, — говорю, — разве так надо жить? Ну, на кого вы похожи? Что же вы — всю жизнь, как зайцы, бегать хотите?

Молчат, пригорюнились. Ладно... Отвел я их в общежитие. Там в баню сводили, помыли, одели. На другой день — на работу, в цех.

Показываю им, как ребята из моей группы работают, что они уже делать научились.

Пошел к мастерам знакомым, прошу взять ребят в науку, а они мне говорят:

— Ты их в если сдай, там им как раз впору, а у нас они только будут вертеться где попало и мешать.

Я к одному, к другому — не берут. Вот беда, думаю, что мне с ними делать? Совсем растерялся было. Тут попался мне на глаза станочек небольшой токарный, внизу — без дела стоит. Иду к начальнику цеха и прошу, чтобы он разрешил нам станок отремонтировать и работать на нем.

— Давайте, — говорит, — может что и получится, мы его уже списали, как негодный.

Вот и взялись мы с ребятами за этот станок. Другие ученики у меня к делу пристроены, некоторые уже сами работают, так эти двоих больше внимания зделю. А они тоже стараются, любознательность проявляют, обо всем расспрашивают и мне помогают. Дней за восемь отремонтировали мы станок. Пустили. — Ничего, работает. Показываю ребятам как инструмент правится, как его хранить надо, ящик достал для инструмента.

Пошло дело. Рабочие сначала надо мной посмеивались. «Как дела, пинька усатый? Скоро своих заморышей ходить выучишь?».

Раз получил наш цех срочное задание: изготовить большую партию запчастей для фронта. Срок нынче, а сделать нужно.

Закипела работа в цехе. Некоторые рабочие почевать домой не ходили. Всезе печки подремлюют налью и опять за работу. Тут и моя «заморыш» пригодились. Подходит ко мне один мастер, который частенько подтрунивал над мной, когда мы станок ремонтировали.

— Фома Гаврилович, — говорит, —

выручай! Ей-ей не справляется мой участок с заданием.

— Как же тебя выручить? — спрашиваю, а сам уже догадываюсь, чего он хочет.

Ребята у тебя уже получились, возьми небольшую партию этих вот деталей, может сделают, — говорит мастер, и чертеж мне в руки сует.

А я ему с напускным изумлением: — Что ты! Да они у меня еще ходить не умеют!

Рассмеялся мастер:

— Фома Гаврилович, говорит, не помни обиды, выручи.

Согласился я, взял чертеж, готовку принял, показываю ребятам, как деталь делается. Рассказал, сделал сам несколько штук. — Поняли, — отвечают, — давайте, мы будем делать.

А тут как раз позвали меня другие ученики. Ушел я к ним и задержался. Прихожу назад, смотрю — стоят ребята растерянные.

— В чем дело?

— А вот не ладится что-то, — отвечает старший, которого Павликом звали.

Взял я их изделия. Проверяю — батюшки мои! Одна, другая... пять штук бракованных деталей насчитал.

— Как же так? Говорите, что поняли, а сами...

Пожурил я их, а потом снова показываю, как эта деталь делается. — Сделали одну — проверяйте, — говорю.

Проверили, молчат. Оба хмурые, невеселые. Объяснил, почему у них не получилось.

— Теперь поняли? — спрашиваю.

— Становись, Павлик, делай.

Стал тот за станок — робеет. Однако сделал.

— Вот, — я ему говорю, — сумел же. Теперь твой деталь на фронт пойдет.

Взял Павлик деталь, смотрит на нее. И так повернет, и этак: интересно ему, что деталь им самим сделана. Потом другой, Юрик, берется, и тоже сделал, и рассматривает.

Так и стали они работать, а браку уж ни-ни. В три дня всю партию сделали. Мастер потом благодарили нас.

Прошло месяца два. Совсем привыкли ребята. Даже из старших учеников кое-кого догнали.

Однажды в выходной день, весной уже дело было, зашел я в общежитие к своим ученикам. Смотрю — нет никого. Спрашиваю у дежурного: — Где они? — В красном уголке, — отвечает дежурный, — идите туда скорей. А самому, видно, тоже хочется туда, да нельзя.

Зашел я в красный уголок. Смотрю — ученики чуть не все там и галдят стоят невообразимый. «Что такое?» — думаю.

Увидели меня ребята, сильней загадали. Кто здоровается, кто кричит что-то, другой перекричать его старается, а что кричат — не пойму никак.

Вдруг тихо, тихо так стало, а в дальнем углу скрипка заиграла. Сначала робко, неуверенно, будто неумелый кто смычком по струнам водит. Но вот спокойно погасла стройная мелодия и звонкий голос запел песню про степь широкую, про даль молодежную, сибирскую богатырскую. И никогда не

слыхал этой песни раньше, не знаю, так ли она поется, но мне казалось, что лучше не исполнишь ее.

Ребята стоят, как завороженные, улыбаются и на меня поглядывают. Кончилась песня. Как зашумят все. Кто в ладоши хлопает, кто кричит.

Пробрался я в тот угол, откуда песня шла. А там Павлик с Юриком стоят, оба красные и возбужденные. Юрик скрипку держит и пальцами струны щиплет. Скрипка новенькая, лаком поблескивает. Юрик смеется весь. Схватил я их обоих, обнимая, а у самого слезы на глазах от радости за ребяташек. Потом спрашиваю: где они этому научились?

Юрий — стеснительный был, застенчивый, а тут откуда и смеяться взялось, так хорошо рассказывает:

— Я, говорит, отца своего чуть помню. Он на скрипке играл. Вечером посыпал меня на подоконник, а сам стоит возле и играет, а под окном прохожие останавливаются, слушают. Потом отец умер, а матери я совсем не помню. И попал я в детский дом. Там воспитательница была одна. Хорошо на скрипке играла! Целый день слушал бы ее! Она заметила, что я музыку люблю и учить меня начала. Я сначала боялся, что не сумею научиться, а она рассердится, прогонит меня и никогда я больше музыки ее не услышу. Но она не сердилась и выучила меня. Я и по nowam знаю...

А Павлика она петь научила. Мы уже хотели в музыкальное училище итии учиться, да вот война помешала. А кончается война — обязательно учиться будем.

— А что же токарное дело бросите? — спрашиваю я.

— Одно другому не помешает, мы и токарное ремесло любим.

— А чья это скрипка? — спросил я.

Павлик рассказал, что они ее всей группой для Юрика купили и деньги все давали, у кого сколько было.

Потом Юрик играл разные песни и опять все со вниманием слушали.

Ушел я от ребят поздно вечером. Иду по улице. Темно, хоть глаза выколи. Под ногами грязь чавкает, дождик мелкий моросит, а у меня на душе хорошо, заработало радостно. «Вот они какие, заморыши-то мои, думаю, и музыку любят, и дело знают. Знают, настоящими людьми будут. Кончается война, прекрасная жизнь будет, и везде вам, ребята, дорога открыта. Хочешь — на станке работай, хочешь — музыкой занимайся, хочешь — учись».

Да. А толк из моих ребят получился. Многие из них сейчас мастерами работают. некоторые учились дальше пошли, а «заморыши»... Получил я недавно от них письмо (работают они на одном большом заводе), а в письме вырезка газетная, там они оба сфотографированы и в заметке написано, что они уже выполнили пятилетнюю норму. За два года пять лет! Это что-то значит! Да еще и завоевали первое место на областном смотре художественной самодеятельности. Вот тебе и «заморыши».

По
В ги
По с:
С веш

О.
До
Ов
Еще

И рассказ
За отчизну
Как на поле
Фрицев гнал

Как он ..., когда в столице,
Там, в К ..., вручали ордена!
Трепетала радость в сердце птиц,
И фиалками цвела весна.

Он смотрел на просо и пшеницу,
Улыбался золотым полям,
Его песня сизокрылой птицей,
Поднималась к ясным небесам.

ВИТАЛИЙ КОРОЛЕВ

ПИСЬМО

(Из фронтового блокнота)

Напиши солдат письмо быстрее,
Успокой старушку-мать, отца...
Пусть на сердце станет веселее
От корявых строчек письменца...

Коротки вы, письма фронтовые.
На слова не очень щедр солдат,
Но как дороги слова простые,
И как много сердцу говорят.

Так спеши ж отправить фронтовое
Порохом пропахшее письмо.
Пусть оно и на слова скучное,
Все же долгожданное оно.

Ты лети, лети письмо быстрее
Успокой старушку-мать, отца...
Пусть на сердце станет веселее
От корявых строчек письменца...

АРК. НИКОЛАИЧЕВ

В ВАГОНЕ

В окне мелькает море хлеба,
Простор полей, цветущий край.
Я узнаю родное небо
И плодородный мой Алтай.

Скорей, скорей — все ближе к дому
Стрелою мчится паровоз,
Довolen стуком я и громом
Его вertiaющих колес.

Крепки они, колеса-воги
И, как испытанный турист,
Состав ведет в пути — дороге
Орденоносец машинист.

А скоро будет остановка?
Спросил попутчик мой, старик—
Близка ли станция Рубцовка?
Скажи, товариши проводник.

Как близок час свиданья с домом
Мчись быстрее, паровоз!
Свою любовь к родовому краю
Я всю войну в душе пронес.

Но вот все тише, тише, тише
Ход убавляет поезд мой.
Мелькнул дымок знакомой крыши,
Да вот и город мой родной!

**ВРЕКИНИЯ
ЗАХЛЕНДЕНИЕ
ЗАВОДСКОЙ
ТЕРРИТОРИИ**

Письмо старшего контрольного мастера металлического цеха тов. Захарова «Озеленим и благоустроим территорию завода», помещенное в № 43 газеты «Боевой темп», вполне своевременно подняло вопрос о благоустройстве территории нашего завода.

Однако письмо тов. Захарова носит односторонний характер и не вскрывает всех причин, мешающих этому благоустройству.

Против ворот металлического цеха дорога, ведущая на 8-й склад, совершенно завалена отходами этого цеха. Территория вокруг цеха также завалена отходами и мусором.

Чугунолитейный, сталелитейный, кузнецкий и прессовый цехи не только завалили отходами территории, прилегающие к цехам, но и площадку и дорогу у 3-й столовой, тракторопогрузочную площадку, дорогу у склада УБСа. Кроме того, на всей территории завода можно видеть мусор и отходы этих цехов.

Такой завал территории завода и заводских дорог происходит при активном участии многих шофёров, тех самых, которые жалуются на массовые проколы шин и ищут виновников загрязнения дорог. Так, например, 13 апреля машина прессового цеха свалила металлические отходы прямо на шоссейную дорогу в районе центральной лаборатории. Загружают отходами дорогу у столовой № 3 шофер тт. Омельчак, Пушкинский и другие.

Способствуют загрязнению дорог и систематические потери деталей, происходящих из-за плохой тары и безответственности лиц, производящих транспортировку.

Большая вина ложится и на стройорганизации. Строительные рабочие, как правило, после работы оставляют неубранными кучи земли и мусора по всему заводу.

Территории некоторых складов—огнеупоров, лесного и других — ничем не отличаются от мест свалок.

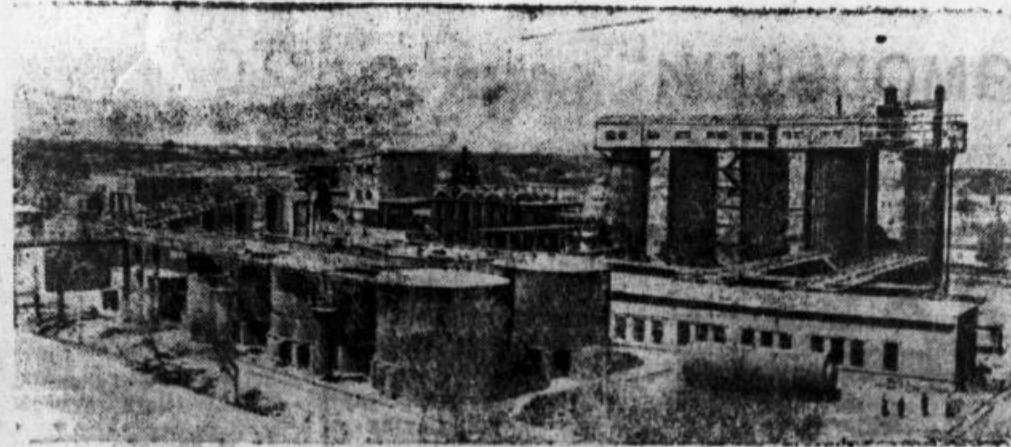
Недавно мы обратились к начальнику чугунолитейного цеха тов. Креч с просьбой прекратить продолжающийся завал территории завода отходами земли, но тов. Креч даже не счел нужным вести разговор по такому «мелочному» вопросу. Тов. Креч, очевидно, не интересует, сколько государственных средств выбрасывается на ветер в результате оплаты работ по очистке территории завода от завалов, произведенных чугунолитейным и другими цехами.

В приказе директора завода от 22 февраля 1947 года совершенно ясно указывалось на ответственность начальников цехов, строительных, монтажных участков в вопросе выгрузки отходов на отведенных местах. Однако до сих пор этот приказ грубейшим образом нарушается.

Необходимо в кратчайший срок очистить территорию завода, капитально восстановить разбитые и просевшие дороги, максимально озеленить территорию, сохранив существующие посадки. Общественные организации завода должны помочь благоустроить заводскую территорию.

С. ТУЛУНОВСКИЙ,
командант завода.

138. Новостройки сталинской пятилетки



Узбекская ССР. На снимке: общий вид построенного суперфосфатного завода.
Фото С. Безносова

Прессклите ТАСС.

ПО НАШЕМУ ЗАВОДУ

Новый способ порезки быстрорежущей стали

Для порезки заготовок инструментальных сталей использовались пилы с дорогостоящими и остро-дефицитными наборными сегментами. Порезка металла этими пилами не обеспечивала полной загрузки кузнечницы цеха.

Мастера инструментального цеха тт. Золовский и Гайдамака предложили для этой цели использовать отрезные абразивные круги. Внедрение этого рационализаторского предложения намного повысило производительность труда. На каждый порез металла экономится до 50 процентов времени. Годовая экономия составляет свыше 35 тысяч рублей.

ДЕТСКАЯ ОЗДОРОВИТЕЛЬНАЯ КАМПАНИЯ

Свыше 1300 детей рабочих, инженеров, техников и служащих нашего завода отдохнут в этом году на даче, детплощадках и в пионерском лагере.

На дачу в Шубенке, открытие которой предусмотрено 1 июня, будет специально выделена отдельная группа детей, нуждающихся в санаторном лечении.

600 школьников побывают в пионерском лагере «Березовая роща».

НЕГОДНЫЙ СТИЛЬ РУКОВОДСТВА СОРЕВНОВАНИЕМ

Замечательный почин технолога Иванова, путем внедрения передовой технологии в производство почти в три раза увеличившего производительность труда, подхвачен на всех заводах страны. Этот почин нашел свой отклик и среди технологов нашего завода. В частности, технологи инструментального цеха М. И. Слесарев и П. М. Вуль, следуя почину тов. Иванова, предложили и внедрили в цехе новый технологический процесс обработки ножей к наборному инструменту типа «ОК».

В недавнем в феврале этом технологический процесс, предусматривающий применение непрерывного многопозиционного фрезерования многоместных приспособлений с одновременной обработкой нескольких деталей, позволил снизить трудоемкость обработки ножей на 50 процентов и дает экономический эффект в размере 60 тысяч рублей в год.

В начале марта администрации цеха был направлен в заводское жюри материал о присуждении тт. Слесареву и Вуль звания лучшего технолога. На пленуме завкома профсоюза, посвященном итогам соревнования в феврале, председатель

контрольной комиссии Е. ШМУНДАК,

начальник инструментального цеха.

А. МАНОЙЛО,

секретарь партбюро.

Д. ЗАБУРДАЕВ,

председатель цехового комитета.

Книжная полка

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку

1. Автотранспорт

1. Серия учебно-наглядных пособий «Грузовой автомобиль ЗИС-5». Издательство Министерства коммунального хозяйства РСФСР, М. 12 таблиц.

2. Холодная обработка металлов

1. Клучин М. И.—Справочник по режимам резания. Машгиз, 1947, М. Стр. 94. В справочнике приведены табличные данные по режимам резания различных металлов, а также другие справочные материалы, необходимые для выбора рациональных режимов резания, как на универсальных, так и на специальных станках.

2. Мелас Б. В.—Повышение мощности и быстродействия металорежущих станков. Лениздат, 1946, стр. 137.

Данная работа рассматривает сокращение машинного времени

обработки, сокращение вспомогательного времени, испытание станов на мощность, коэффициент полезного действия их в работе.

3. Литейное дело

1. Иммерман Е. Б. инж.—Контроль литейного производства. Практическое руководство для контрольных мастеров, мастеров-производственников. Лениздат, 1945, стр. 182.

Книга посвящена вопросам контроля только одного чугунного литья и преимущественно крупносерийного производства, от приемки исходных материалов до исправления дефектной отливки.

2. Устинов М. В.—Литейная в районе Гизметстпром, М. 1947, стр. 71.

4. Химико-термическая обработка

1. Костецкий Б. И., Куруклис Г. Л.—Глубокая нитроце-

ментация режущих инструментов. Машгиз, 1947, М. Свердловск, стр. 26.

В брошюре описывается метод глубокой нитроцементации, разработанный на Уралмашзаводе. Увеличение глубины нитроцементованного слоя увеличивает стойкость режущего инструмента. Описываются катализаторы, электрохимическое обезжиривание поверхности деталей перед нитроцементацией.

5. Кузнечное дело

1. Гостев В. И. инж.—Качество штампованных поковок и методы предупреждения брака в кузнецких цехах. Машгиз, М. 1947, стр. 194.

В книге приведены классификация и характеристика брака в кузнецких цехах, освещены вопросы норм точности на изготовление поковок и технологичности конструкций штампованных деталей.

Из последней почты

Причины невыполнения новых норм

Ежедневно 15 рабочих из 28, работающих на участке коленвала моторного цеха, не выполняют новых норм выработки.

В чем причина невыполнения норм?

Участок не оборудован крайне необходимыми станками, требуемыми по технологическому процессу. Несколько станков, установленных на участке еще в прошлом году, до сих пор не сданы в эксплуатацию. Так, бездействуют два новых станка «Красный пролетарий», два станка «Викс». Пуск этих станков дал бы возможность резко улучшить качество выпускаемой продукции.

2 двухшиндельных сверлильных станка для сверления масляных каналов требуют капитального ремонта. Вместо трех подач на этих станках имеется лишь по одной, увеличены зазоры шпинделей, что вызывает частые поломки сверл.

19 апреля один станок простоил более пяти часов. В этот день сверловщик тов. Гусев выполнил норму едва на 30 процентов.

Невыполнение норм на сверловке вызывает простой рабочих на последующих операциях.

Отсутствие нормальной подачи поковок также тормозит работу.

Вот только часть тех причин, которые не дают возможности выполнить новые нормы рабочим участка коленвала. Устранить эти недостатки в ближайшие дни—задача, которую должны поставить перед собой руководители моторного цеха и отделов «заводоуправления».

В. ТРЕТЬЯКОВ,
старший мастер участка коленвала.

Использовать бракованные детали

Против здания центральной лаборатории завода образовалась свалка брака, лома и отходов производства. Среди бракованных изделий имеется большое количество водянных баков трактора (брак прессового цеха).

Не может ли прессовый цех эти баки направлять сразу в цех ширпотреба или в какую-либо мастерскую (сейчас они ржавеют под дождем и заваливаются ломом), где из них изготовили бы ведра и тазы, крайне необходимые для рабочих завода. НАЙДОСКАЯ.

Ответственный редактор
С. ЛИСКЕР.

К сведению всех граждан, проживающих на Западном поселке. Радиоузел АТЗ принимает заявки на устройство радиоточек индивидуального пользования. Устройство одной радиоточки стоит 40 рублей. Ежемесячная плата: за электромагнитный репродуктор 8 рублей, за динамический репродуктор 12 рублей. Для оформления заказа требуется от абонента заявление и репродуктор с сопротивлением катушек не ниже 1000 ом.

РАДИОУЗЕЛ АТЗ.