

Боевой Темп

Орган парткома, дирекции и завкома профсоюза Алтайского тракторного завода имени М. И. Калинина.

№ 37 (671) | Среда, 29 марта 1950 г. | Цена 10 коп.

Повседневно бороться за чистоту и культуру на производстве

Жизнь каждый день выдвигает перед нами все новые и новые задачи. Чтобы ускорить темпы строительства коммунистического общества в нашей стране, советские люди находят неисчерпаемые резервы роста народного хозяйства. Мощными резервами нашего усовершенствованного продвижения вперед является сейчас социалистическое накопление, неустанная борьба за экономию металлов и других материалов, необходимых для производства тракторов и запасных частей. Наша задача — умело и целесообразно использовать эти резервы.

Но успех в разрешении этой сложной хозяйственной задачи не может быть достигнут без наведения чистоты и порядка на производстве. «Без чистоты и порядка немалым нормальная работа современного предприятия. Грязь есть неизбежный спутник и источник расхлябанности дисциплины, разболтанности». (Г. Маленков).

В борьбе за повышение производительности труда, снижение брака и дальнейшее повышение качества выпускаемой продукции нельзя забывать о таких вопросах, как наведение чистоты и порядка на рабочих местах, в цехах и на заводском дворе. К сожалению, некоторые руководители цехов не уяснили себе этой простой истины. Так, например, территория вокруг метизного цеха захламлена мусором, разными производственными отходами, металлоломом. Но захламленность и грязь на площадке вокруг цеха не вызывает тревоги ни у начальника цеха тов. Горянинова, ни у председателя цехкома профсоюза тов. Федорова.

Не лучше обстоит дело и на территории кузнечного, теплового и других цехов. Весной 1949 года коллективы автоматного, инструментального, тракторомеханического и других цехов проделали большую

работу по наведению чистоты и порядка на рабочих местах и на заводском дворе, однако впоследствии руководители цехов и общественные организации перестали заниматься этим важнейшим делом и как результат — очищенные площадки и проходы оказались вновь в захлавленном состоянии.

Сейчас директором завода издан приказ, который обязывает руководителей цехов и отделов тщательно очистить от накопившегося мусора прилегающие к цехам площадки вплоть до стыков с центральными дорогами. Утвержден подробный план мероприятий по наведению чистоты и порядка на заводе.

Успех такого большого и важного дела, каким является борьба за чистоту и культуру производства, зависит в значительной степени от вовлечения в него всех рабочих и инженерно-технических работников завода. Руководителям цехов и отделов необходимо понять, что борьба за высокую культуру производства, чистоту и порядок не кратковременное дело. Необходимо неустанно и повседневно организовывать коллективы цехов на решение этой важнейшей задачи.

Партийные и профсоюзные организации цехов обязаны повести самую решительную борьбу за чистоту и культуру на производстве путем организации смотров чистоты и порядка на рабочих местах, усиления наглядной агитации и сбора предложений, направленных на дальнейшее повышение культуры производства.

Большую роль в этом важнейшем деле должны играть мастера и агитаторы. Они обязаны повседневно и всерьез заниматься воспитанием чувства ответственности у каждого тракторостроителя за чистоту и порядок на его рабочем месте и на заводском дворе.

За высокую марку заводской продукции

Письмо работников отдела технического контроля Барнаульского ордена Ленина завода транспортного машиностроения к работникам отдела технического контроля Алтайского тракторного завода им. М. И. Калинина

Товарищи тракторостроители! Вы, конечно, хорошо знаете, что дальнейший подъем народного хозяйства страны зависит не только от количества машин, выпущенных нашей промышленностью, но и от их качества. Вы знаете, что борьба за качество стоит сейчас в центре внимания всех рабочих коллективов. Успех этой борьбы во многом зависит от нас, работников технического контроля.

Отдавая себе ясный отчет в этом, наш коллектив настойчиво добивается строжайшего соблюдения технологического процесса.

В этом году мы решили проверить, как соблюдается технологический процесс при изготовлении двух тысяч различных деталей, проконтролировать 10000 технологических операций. Кроме того, совместно с завкомом профсоюза наметили провести два месячника общественного контроля качества продукции, собрать и реализовать не менее ста предложений.

Намеченные мероприятия серьезны и ответственны. Весь

многочисленный заводской коллектив работников технического контроля активно участвует в их осуществлении. В цехах организуется массовая профилактика брака, усиливается контроль за заготовками и деталями, подаваемыми для обработки. Большое внимание уделяется дальнейшему повышению технических знаний и квалификации контрольных работников.

Все эти меры позволяют нам уже в первом полугодии снизить брак на 15 процентов по сравнению с первым полугодием 1949 года и добиться стопроцентной сдачи дизельмоторов по испытаниям на гарантийный срок службы.

Заводской коллектив поддерживает постоянную связь с потребителями дизельмоторов. Это дает нам возможность следить за работой двигателей на местах и в случае необходимости оказывать техническую помощь предприятиям.

То, что делаем мы в целях повышения качества дизельмо-

торов, вполне может быть осуществлено и у вас.

Давайте соревноваться, товарищи тракторостроители, за высокую марку заводской продукции. Надеемся, что рабочие, инженеры и техники отдела технического контроля Алтайского тракторного завода, работники ОТК других предприятий последуют нашему примеру.

По поручению коллектива отдела технического контроля завода транспортного машиностроения:

В. СЛУЦКИЙ, Г. ШЕРШУНОВИЧ, П. ГРИГОРЬЕВ, Н. ИСУПОВ, С. АВДЕЕНКО, А. РОМАНЮК, П. НИКИТИНА, Н. АРЗАМАСЦЕВ, Б. КУПЕТОВ, А. РУСАКОВА, В. ТОЛСТУБЫ, И. ЗОРЬКИН, М. КУРГАНСКАЯ, И. ШЕХОВЦЕВ, А. СЕДЛЕРЕВИЧ, В. ЖУГИН, С. ПОНОМАРЕНКО, Е. СТАРЦЕВ, М. ЛОГОШКО, А. ПИВОВАРОВ, А. БУРОВ, А. КРОТОВ.

ШИРЕ ПРЕДМАЙСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ!

Успехи инструментальщиков

В предмайском социалистическом соревновании, широко развернувшимся среди коллективов всех участков инструментального цеха, высоких показателей в труде добиваются токари, затыловщики и фрезеровщики участка сложного режущего инструмента, где старшим мастером тов. Туревский.

Фрезеровщик тов. Дохлов и затыловщик тов. Кутарев пришли в цех 3 года тому назад, не имея специальности. Сейчас — это лучшие стахановцы не

только среди коллектива участка, но и цеха. Их показатели 180—200 процентов нормы при высоком качестве работ.

В результате уплотнения рабочего дня по полторы нормы в смену дают также затыловщики тт. Саранчук и Остапенко. Особенно высокие показатели в труде имеет кадровый рабочий тов. Федотов. Работая токарем, он дает в смену по две—две с половиной нормы.

В. Донцов.

На 3 дня раньше срока

Включившись в социалистическое соревнование за достоянную встречу международно го праздника трудящихся — 1 Мая, коллектив участка мастера тов. Медалье (цех шасси) взял на себя повышенное обязательство и с честью борется за его выполнение.

Весь коллектив участка, став на стахановскую вахту, 27 марта добился досрочного выполнения мартовской программы по всей номенклатуре.

Особенно хорошо работают на участке наладчик тов. Волков, резьборезщик тов. Белоусова, шлифовщик тт. Середкина, Шапошникова, Дурнева, Душкина, Фишер и другие. При полном отсутствии брака эти стахановцы участка ежедневно выполняют свои сменные нормы на 150—170 процентов.

Досрочно закончив производственное задание марта, коллектив участка продолжает работать, не снижая темпов.

П. Изотов,

зав. производством цеха шасси.

Программа марта выполнена досрочно

Замечательные производственные подарки международному празднику — 1 Мая готовит коллектив участка коробки скоростей цеха шасси, где работой руководит старший мастер тов. Василевский.

Выполняя свое обязательство, стахановцы участка сверловщики тт. Андрущенко и Дорохова, фрезеровщик тов. Подлипский, расточница тов. Монсеева и сдатчик деталей

тов. Пролыгин при отличном качестве выпускаемой продукции свои сменные нормы выполняют ежедневно на 150—200 процентов.

27 марта участок полностью выполнил производственную программу марта, а по сдаче запасных частей месячная программа закончена еще 17 марта.

И. Наумушкин, комсорг цеха шасси.

НА ТРАКТОРНЫХ ЗАВОДАХ СТРАНЫ

ГРАМОТА ЦК ПРОФСОЮЗА

Неплохо потрудились коллектив рационализаторов цеха восстановления инструмента Владимирского тракторного завода в 1949 году. Здесь сред-

негодная условная экономия на каждого рабочего составила свыше шести тысяч рублей.

За лучшую постановку работы по рационализации ЦК

профсоюза работников автомобильной промышленности награждает коллектив цеха грамотой.

(Газета «Тракторостроитель» ВТЗ).

ЛУЧШАЯ БРИГАДА КУЗНЕЦОВ АВТОТРАКТОРНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Министерство автотракторной промышленности СССР и ЦК профсоюза подвели итоги социалистического соревнования кузнецов за четвертый квартал 1949 года.

Первое место и звание «Лучшая бригада кузнецов автотракторной промышленности» завоевала бригада штамповщиков А. Ларионова кузнечного цеха Владимирского заво-

да. Бригада выполнила квартальный план на 133,7 процента, сэкономила металла, электроэнергию, инструмент на сумму свыше 900 рублей и дала 1.100 рублей сверхплановых накоплений.

ИЗВЕЩЕНИЕ

30 марта, в 7 часов вечера, в заводском партийном кабинете состоится совещание редакторов, членов редколлегии стенных газет и рабкоров цехов и отделов.

Повестка дня:

1. Задачи стенной печати в предмайском социалистическом соревновании.
2. О городском и заводском конкурсах на лучшую стенную газету, посвященную Дню большевистской печати.

Партийный комитет.

Редакция газеты «Боевой темп»

Сделаем наш завод образцом чистоты и порядка!

Обзор стенной печати

Стенная газета „Литейщик“ в предмайском соревновании

Предмайские социалистические обязательства чугунолитейщиков

Важнейшая задача коллектива завода

Включаясь в социалистическое соревнование в честь международного праздника трудящихся — 1 Мая, коллектив чугунолитейного цеха, наряду с обязательствами по перевыполнению производственной программы и снижению процента брака, развернул социалистическое соревнование за повышение культуры производства и берет на себя следующие обязательства:

В связи с предстоящим весенним таянием снега и в целях предупреждения от порчи зданий, подъездных дорог, проездов и содержания заводских площадок в надлежащем состоянии, директором завода издан приказ, в котором он обязывает всех начальников цехов и отделов произвести очистку от снега и различных производственных отходов, прилегающих к зданиям площадей в сроки в соответствии с утвержденным специальным планом мероприятий по очистке заводской территории.

1. На территории участков цеха навести образцовую чистоту и порядок.
 2. Очистить территорию, прилегающую к цеху, на 25 метров.
- Принимая эти обязательства, чугунолитейщики призывают коллективы всех цехов, отделов и жилищно-коммунального отдела последовать их примеру и навести на своих участках образцовую чистоту и порядок.
- По поручению коллектива цеха:
- В. КРЕЧ,** начальник цеха
К. ПИТАНОВ, секретарь парторганизации
Е. ГОВЕНКО, и. о. предцехкома профсоюза

Мобилизовать коллективы цехов и отделов на безусловное выполнение приказа директора завода

Борьба за чистоту и порядок на территории завода началась давно. Директором завода был издан ряд приказов, где конкретно указывалось — какой цех что должен делать. Многие руководители цехов, организовав свои коллективы, проделали большую работу по наведению чистоты на территории своих цехов. Особенно это было заметно на территории чугунолитейного цеха (начальник тов. Креч) и на территории теплоэлектростанции (начальник тов. Гусаков).

Однако ряд руководителей цехов не поняли всей важности проведения этого мероприятия, не приняли нужных мер для наведения чистоты и порядка, не организовали дело так, чтобы постоянно поддерживать порядок.

В пункте № 19 приказа № 721 от 24 сентября 1948 года было записано: «Начальнику метизного цеха в пятидневный срок убрать с дороги вдоль метизного цеха наваленный мусор и металлоотходы». Приказом № 250 от 10 мая 1949 года и актом от 21 мая 1949 года снова указывалось начальнику метизного цеха на недопустимость образования свалки у цеха и на 12 дороге. В акте от 16 февраля 1950 года вновь записано, что дорога № 12 завалена металлоотходами метизного цеха.

Таким образом, третий год руководителям метизного цеха приказывают навести чистоту и порядок на цеховой площадке, но сдвигов нет. Изменения можно видеть только в одном: в 1949 году метизный цех прятал металлоотходы по различным ямам, а в 1950 году перенес свалку на западную сторону цеха. Начальник цеха т. Горяинов неоднократно писал распоряжения своим подчиненным: «Немедленно убрать мусор, не захламлять территорию цеха». Но горы разного хлама и металлоотходов продолжают расти.

Метизный цех не одинок. Многие цехи не имеют ящиков для мусора. Коллективы чугунолитейного, инструментального, автоматного цехов и центральной лаборатории, проявив весной 1949 года особую активность в деле наведения чистоты и порядка на территориях своих

цехов, крайне мало уделяют внимания этому важнейшему делу.

Так, по дороге от чугунолитейного цеха образован вал из карбида, кирпича и металла. Инструментальный цех свой мусор валит через дорогу, вблизи центральной лаборатории. Центральная лаборатория сваливает мусор на полотно дороги № 11. Автоматный цех заваливает отходами дорогу № 10. Электроремонтный цех и инструментальный склад по всей территории завода разбрасывают упаковочную бумагу.

Такой же порядок существует в кузнечном, теплосиловом, электросиловом, ремонтно-строительном цехах и в ТЭЦ.

Значительно захламляет заводскую территорию и трест № 46. У строителей вообще нет правила убирать за собой строительный мусор. Горы строительного мусора можно видеть у ВЭС, вдоль 30 пути, вдоль механического корпуса, бытовых кузнечного цеха. Они завалили все пути и подъезды к складам №№ 1 и 6, к паровозному депо, нарушили дорожки №№ 9, 8-а и 11.

Работники УКС'а показывают примеры неправильного строительства дорог. Все построенные по проектам УКС'а дороги не имеют водостоков. А дорога № 9-б по проекту УКС'а строится узкой и не может обеспечить нормального двухстороннего проезда машин. Отсутствие же водостоков подвергает дорожки преждевременному износу.

В приказе директора по заводу № 179 от 18 марта 1950 года вновь указывается на захламленность территории завода и намечаются конкретные мероприятия, направленные на наведение порядка и чистоты. Однако руководители цехов еще не приступили к выполнению этого приказа.

Всем хозяйственным руководителям цехов, руководителей партийных и профсоюзных организаций нужно принять срочные меры, направленные на выполнение этого приказа.

С. Тулуновский, предцехкома профсоюза хозцеха.

Директор завода обязал хозяйственных руководителей цехов, отделов и других организаций все цеховые подъезды до стыков с центральными дорогами завода тщательно очистить от накопившегося снега, льда и мусора. Весь снег, лед и мусор вывозить в специально отведенные места за арыком, а металлоотходы — на базу утильсеха.

Директор завода в своем приказе предложил начальнику хозяйственного цеха тов. Синицкому обеспечить очистку всех общеамериканских дорог и газонов. Начальнику цеха безрельсового транспорта тов. Шварцбурду обеспечить автотранспорт для вывозки снега, мусора и металлоотходов по заявкам цехов.

В целях поддержания постоянной чистоты и порядка, директором завода предложено: во всех цехах, складах и службах установить специальные ящики для мусора и в дальнейшем категорически запрещается засорять проходы и площадки вокруг цехов и у подъездов.



СТАЛИНО. Комсомолец Николай Бычков — один из лучших сталеваров металлургического завода имени Сталина. Работая в мареновском цехе на печи № 1, он выполняет задание на 112 процентов.

На снимке: сталевар Николай Бычков (справа) и его подручный Михаил Шелокос.

Фото С. Гендельмана.

Прессклише ТАСС.

Вышел очередной номер стенной газеты «Литейщик» (газета партийной, комсомольской и профсоюзной организаций чугунолитейного цеха). В передовой статье, озаглавленной «Наши обязательства», газета пишет, что, несмотря на увеличенную программу и недостаток материалов, коллектив цеха в январе и феврале в основном справился с поставленными перед ним задачами. Особенно высокими производственными показателями встретили чугунолитейщики выборы в Верховный Совет СССР.

Закрепляя достигнутые успехи, коллектив чугунолитейного цеха включился в предмайское социалистическое соревнование и взял на себя новые повышенные обязательства:

1. Добиться роста производительности труда в апреле по сравнению со средней в 1949 году на 10 проц.
2. Снизить потери от брака по сравнению с IV кварталом 1949 года на 15 процентов.
3. Сдать на социалистическую сохранность рабочим с продлением межремонтного срока службы 40 единиц оборудования.
4. В апреле организовать в цехе 5 бригад отличного качества.
5. Внедрить в производство 5 рационализаторских предложений.
6. Навести чистоту и порядок в цехе и вокруг цеха.

Приняв такие обязательства чугунолитейщики ведут напряженную борьбу за их безусловное выполнение. Высоких производственных показателей в предмайском соревновании добиваются лучшие стахановские бригады, которыми руководят формовщики тт. Приходько и Лукьянов. В феврале за систематическое перевыполнение норм выработки и снижение брака этим бригадам вручены премии. Сейчас тт. Приходько и Лукьянов работают, не снижая темпов.

Высокой производительности труда среди формовщиков добиваются также бригада т. Леонтьева, т. Теслин, которому присвоено звание «Лучший рабочий своей профессии», а также бригада тов. Фирсовой. Формуя деталь 11-1, ее бригада в составе трех человек формурует по 120—125 опок при норме 80 опок на 4 человека.

На формовке тяжелого литья высокой производительности труда добиваются бригады тт. Гусынина и Бондаренко. Формуя деталь 02-1 (блок), бригада тов. Гусынина подает на конвейер по 52—53 заформованных опоки при норме 42 опоки. На формовке детали 30-1 (брус) бригада тов. Бондаренко дает по 75—90 опок при норме 60 опок.

Среди коллектива плавильного отделения своим стахановским трудом отличаются вагранщик тов. Николаев и заливщик тов. Спиридонов. За систематическое перевыполнение производственных заданий и за высокое качество работы

им присвоено звание «Лучший рабочий своей профессии».

В обрубном отделении хорошим примером среди всего коллектива обрубщиков служит стахановский труд наждачника тов. Валеева. Работая на подвесном наждаке, тов. Валеев отбачивает за 7 часов 29—30 блоков при норме 23 блока за 8 часов. Хорошо также работает обрубщик тов. Кульшан, который обрубливает за 6 часов 14—15 блоков, вместо 12 за 8 часов.

Газета призывает стахановцев цеха не успокаиваться на достигнутых успехах, а добиваться еще лучших показателей и передавать стахановские методы труда всем рабочим.

Большое место уделяет газета итогам выборов в Верховный Совет СССР.

«К 12 часам дня, пишет газета, — все избиратели 14 избирательного участка выполнили свой гражданский долг, отдав голоса за кандидатов блока коммунистов и беспартийных. В этом большая заслуга агитколлектива. Особенно хорошо работали агитаторы тт. Коняев, Захаров и другие».

Газета обращается ко всем агитаторам цеха с призывом ослабить агитационной работы на бывших избирательных участках, разъясняя населению текущие события в нашей стране и за рубежом, широко популяризировать ход социалистического соревнования среди коллективов участков цеха за достойную встречу международного праздника трудящихся — 1 Мая.

Большим достижением редакцией стенной газеты «Литейщик» является то, что она из номера в номер помещает материалы «По следам наших выступлений». Так, в ответ на статью «Так ли надо руководить?», опубликованную в предыдущем номере, газета пишет:

«Вопрос о грубом обращении механика цеха тов. Ефремова был обсужден на очередном заседании партийного бюро. Факты, указанные в статье, полностью подтвердились. На тов. Ефремова наложено партийное взыскание».

«Литейщик» — одна из лучших стенных газет нашего завода. Но это не дает права редакциям газет (редактор тов. Боярский) успокаиваться на достигнутом. Газета имеет все возможности на предстоящих общезаводском и общегородском конкурсах на лучшую стенную газету в честь Дня большевистской печати завоевать первое место. Для этого необходимо шире и глубже освещать ход предмайского социалистического соревнования, вскрывать недостатки в работе цеха, добиваться повышения культуры производства и снижения процента брака. Необходимо редколлектив также больше работать над художественным оформлением газеты.

На большом конвейере Сборка тракторов отстает от графика

Коллектив тракторосборочного цеха, включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу международного праздника трудящихся—1 Мая, взял на себя повышенные обязательства, направленные на досрочное выполнение производственной программы 4-х месяцев 1950 года. Приняв такие обязательства, коллектив тракторосборочников борется за их выполнение.

Многие стахановцы цеха ежедневно выполняют свои сменные нормы на 150 процентов. А сборщики тт. Пирогова, Глушан, Шокарев и Воробьев в отдельные дни выполняют до 2 норм в смену. Вся выполняемая ими работа по сборке тракторов не имеет дефектов. Но, несмотря на высокопроизводительный труд стахановцев и на высокий патристический подъем всего коллектива цеха, сборка тракторов на 27 марта отстала от установленного графика.

Причина плохой работы тракторосборочников заключается в несвоевременном обеспечении деталями, подаваемыми из других цехов. С самого начала марта ежедневным тормозом в работе большого конвейера является неритмичная подача моторов на сборку тракторов. За последнее время плохо стали поступать детали 50-С6, 48-45, 47-С11, подаваемые прессовым цехом. Деталь 50-С6—самая несложная, однако прессовый цех никак не может обеспечить ее ритмичную подачу на сборку. Деталь 48-45 недавно введена в комплект деталей трактора и прессовщики никак не могут освоить ее изготовление и ритмичную подачу на сборку.

Коллектив тракторосборочного цеха требует от коллективов моторного и прессового цехов обеспечить ритмичную подачу на сборку моторов и других деталей.

И. Нарзан.

На конвейере моторного цеха Отсутствие деталей срывает сборку моторов

Неритмичная подача моторов на сборку систематически срывает работу большого конвейера тракторосборочного цеха. Сборщики моторов, приняв новые повышенные обязательства, горят желанием выполнить их до конца. Но отдельные участки моторного цеха сдерживают работу на сборочном конвейере. Особенно большим тормозом в работе являются участки цеха, где работают руководят старшие мастера тт. Дрейман и Сорокин. С участка старшего мастера тов. Дреймана неритмично поступают на сборку детали 03-4, а с участка старшего мастера тов. Сорокина деталь 02-2 (гильза).

Причина неритмичного поступления детали 03-4 заключается в плохой организации труда на участке старшего мастера тов. Дреймана. А деталь 02-2, подаваемая участком тов. Сорокина, отсутствует на сборке по причине большого процента браков. В отдельные дни 50 процентов обработанных гильз оказывается с раковинами и идет в брак. Хуже того, за последние несколько

дней участок не может выполнить производственное задание по случаю выхода из строя шевинговального станка. Работники отдела механика произвели ремонт этого станка, однако станок непригоден к работе. Ремонт его произведен с большими нарушениями техники безопасности.

Старший мастер тов. Сорокин неоднократно обращал внимание начальника цеха тов. Рыбкина на недоброкачественный ремонт станка, но тов. Рыбкин не принял никаких мер. 25 марта участок выполнил суточное задание только на 40 процентов.

В ремонте станка должны принять участие работники отдела механика цеха и электрики цеха (старший электромастер т. Хомутов), но из зам. механика тов. Фиш, ни электромастера тов. Хомутов не занимается его ремонтом.

Руководителям моторного цеха нужно принять срочные меры к ускорению ремонта станка и перестройке работы многих участков с таким расчетом, чтобы полностью обеспечить деталями сборку.

А. Петров.

Сборка узлов трактора вызывает тревогу

Коллектив сборки узлов тракторосборочного цеха прилагает много усилий, чтобы выполнить свои обязательства, принятые в честь 1 Мая. Но, несмотря на это, производственные задания ежедневно не выполняются. На 27 марта участок сборки коробки скоростей отстает от графика на 4 рабочих дня.

Сборка коробки скоростей ежедневно простаивает по 3—4 часа по причине отсутствия деталей 37-36, 37-31, 37-25, 38-9 и других, подаваемых зуборезным цехом. Тракторомеханический цех ежедневно не подает на сборку деталь 38-1-7.

Сборка радиаторов задерживается из-за отсутствия детали 13-С2, подаваемой прессовым цехом. А 25 марта сборка радиаторов простояла всю смену.

Коллектив сборки узлов требует от руководителей зуборезного и прессового цехов обеспечить ритмичную подачу деталей на сборку.

М. Бахмач,

старший мастер сборки узлов тракторосборочного цеха.

Кузнечный цех сдерживает работу цеха шасси

С самого начала марта производственная программа цеха шасси по детали 30-16 (труба) почти ежедневно не выполняется. Токарь-скоростник тов. Петров ежедневно простаивает по 4—5 часов в смену, а в отдельные дни он простаивает всю смену.

В начале марта начальник кузнечного цеха тов. Бурман объяснил неритмичную подачу заготовок тем, что нет на заводе металла. Сейчас металл поступил, но, несмотря на это, 25 марта в цех шасси не поступило ни одной заготовки детали 30-16, а 27 марта заготовки поступили только в 4 часа дня. Руководители кузнечного цеха слабо принимают меры к тому, чтобы обеспечить заготовками цех шасси.

Начальнику кузнечного цеха тов. Бурману, руководителям партийной и профсоюзной организаций необходимо принять срочные меры по обеспечению заготовками цех шасси.

И. Улисов.

Сверла, оснащенные пластинками твердого сплава. Проект нормалей. М-1949, стр. 4, табл. 8.

Реэцы, оснащенные пластинками твердого сплава. Проект нормалей. М-1949, стр. 8, табл. 17.

Инструменты, оснащенные пластинками твердого сплава. Проект нормалей. М-1949, стр. 12, табл. 22.

Напайка инструментов, оснащенных твердым сплавом. М-1949, стр. 49.

Неустанно повышать свои технические знания

Техническое обучение токарей и фрезеровщиков-скоростников

Отдел технического обучения завода с помощью лаборатории резания металлов организованное обучение токарей и фрезеровщиков-скоростников методом скоростного резания.

Слушатели курсов изучают условия скоростного резания металла, станки и их оборудование для скоростного резания, инструмент, а также способы устранения вибрации, мешающей методам скоростного резания.

Недавно закончила обучение группа скоростников — работ-

ников моторного цеха и ЦНИБ'а. Многие слушатели имеют хорошие результаты.

Следует отметить, что зуборезный цех (начальник цехотдела тов. Боляк) не проявил интереса к этому важному делу и не провел никакой работы, чтобы привлечь стахановцев-скоростников цеха к учебе на курсах.

Обучение скоростников проводится как на рабочих местах, так и в специально оборудованной мастерской при лаборатории резания.

А. Макогон.

Курсы по электроискровой обработке металла

На днях закончили свою работу курсы по повышению квалификации работников, занятых электроискровой обработкой металла. Лекции на курсах читали инженер тов. Домбровский и и. о. начальника инструментально-производственного отдела тов. Фельдман.

На курсах обучались рабочие зуборезного, инструментально-го, метизного, ремонтно-механического цехов, цеха шасси и других.

Хорошей успеваемостью отличился тт. Реймер и Синельников (зуборезный цех), Чернышев (моторный цех), Буравлев (автоматный цех), Толстошеева (цех шасси), Цирульников (ремонтно-механический цех) и Никитенко (кузнечный цех).

Неудовлетворительно усвоили материал слушатели тт. Шишкова (цех шасси), Горюнова (зуборезный цех) и Мельникова (техник по электроискровой обработке инструмента инструментально-го цеха).

П. Горев.

Лучшая стахановская бригада

С каждым днем ширится предмайское социалистическое соревнование среди коллектива чугунолитейного цеха. Замечательных успехов в этом соревновании добиваются изо дня в день бригады формовщиков тт. Приходько и Леонтьева. Работая на одной и той же формовочной машине, они систематически перевыполняют сменные задания, ведут напряженную борьбу за снижение процента брака.

Соревнование между этими бригадами за лучшие производственные показатели началось еще в 1949 году. При подведении годовых итогов работы победителем вышла бригада тов. Приходько, которая состояла тогда из 4-х человек. Тов. Приходько решил, что с тем заданием, которое имеет бригада, могут справиться не 4 человека, а 3. Одного человека высвободили на другой участок работы, где нехватало рабочих.

В новом 1950 году с новой силой разгорелось соревнование между двумя бригадами. Но достичь показателей, выше прежних никак не удавалось, так как формовочная машина, несмотря на правильную ее эксплуатацию, иногда работала с перебоями.

Тт. Приходько и Леонтьев решили последовать примеру зуборезницы Уральского автозавода имени Сталина Нины Назаровой и принять формовочную машину на социалистическую сохранность с продлением межремонтного периода обслуживания. Они потребовали от работников отдела механика

качественного ее ремонта и тщательно проверив все узлы, подписали акт.

Это решило успех дела. Каждый член бригады, которой руководит тов. Приходько, приходит на работу за 20—25 минут до гудка. Они тщательно проверяют в каком состоянии оставили машину их еменщики из бригады тов. Леонтьева и, устранив мелкие неполадки, приступают к работе. Это дало возможность значительно повысить производительность. Так, на формовке детали 10-1, вместо 90 опок по заданию на 4 человека, бригада тов. Приходько в составе 3 человек формует по 110—120 опок, при задании 95 опок детали 07-1 формует 125—130 опок.

Большое внимание уделяет тов. Приходько качеству формовки. Он тщательно анализирует каждый случай брака, вскрывает его причины и в дальнейшей своей работе их не допускает. Благодаря этому процент брака в бригаде не превышает лимита и в большинстве случаев он гораздо ниже его. За систематическое повышение производительности труда и снижение процента брака, бригада тов. Приходько присуждено первенство в соревновании с бригадой тов. Леонтьева и присвоено почетное звание «Лучшая стахановская бригада».

Н. Комаров,

сменный мастер отделения формовки чугунолитейного цеха.

Труды Всесоюзного научно-исследовательского института, поступившие в техническую библиотеку завода

Типовые технологические процессы производства режущего инструмента, оснащенного твердым сплавом. Фрезы. М-1949, стр. 24, табл. 39.

Типовые технологические процессы производства режущего инструмента, оснащенного твердым сплавом. Реэцы. М-1949, стр. 18, табл. 28.

Типовые технологические процессы производства режущего инструмента, оснащенного твердым сплавом. Инструмент для обработки отверстий. М-1949, стр. 24, табл. 59.

Электрические методы заточки инструментов, оснащенных твердым сплавом. Руководящие материалы. М-1949, стр. 66.

Поверхностное упрочнение инструментов электроискровым способом. М-1949, стр. 33.

Зенкеры, оснащенные пластинками твердого сплава. Проект нормалей. М-1949, стр. 17, табл. 13.

Фрезы, оснащенные пластинками твердого сплава. Проект нормалей. М-1949, стр. 23, табл. 24.

Отчетный концерт в детской музыкальной школе

Закончилось первое полугодие 1949 — 1950 учебного года в Рубцовской детской музыкальной школе. 19 марта учащиеся музыкальной школы дали отчетный концерт перед родителями по пройденной за истекшее полугодие программе. В концерте приняли участие все учащиеся.

В программе концерта были: детский хор в сопровождении ансамбля музыкальных инструментов, фортепиано, индивидуальные номера игры на скрипке. Ансамбль музыкальных инструментов под руководством тов. Бурлаченко исполнил ряд музыкальных произведений классиков и советских композиторов.

В первом отделении выступили: восьмилетний скрипач Саша Медведовский, маленькая пианистка Лора Рыбакова, Игорь Ведяков и Оля Косова. Первое отделение закончилось ансамблем скрипачей.

Второе отделение открылось «Маршем энтузиастов» в исполнении хора и в сопровождении ансамбля народных инструментов. Затем ансамбль исполнил ряд отрывков из класси-

ческих музыкальных произведений. Среди них: «Девушка-красавица» из оперы «Евгений Онегин» — музыка Чайковского, увертюра из оперы «Иван Султан» — Глинки. Хор в сопровождении ансамбля исполнил русскую народную песню «Не одна во поле дорожка пролегла». За исполнение сольных номеров получили оценку «отлично» Женя Флеккель, Дина Будняцкая, Слава Шелухин, исполнивший мазурку из оперы «Иван Султан» и Вилли Вестфрид, исполнивший отрывки из произведений Моцарта.

Отчетный концерт показал хорошую художественную и техническую подготовку учащихся музыкальной школы. Большая заслуга в этом принадлежит преподавателям школы тт. Е. А. Адливанкиной и Ф. П. Бурлаченко.

Родители, присутствовавшие на концерте выразили глубокую благодарность преподавателям и пожелали им дальнейшей плодотворной работы в области музыкального образования детей.

И. Новоселов.

Сберегательные кассы прочно вошли в быт трудящихся

Услугами сберегательных касс пользуется большая часть населения нашей страны. Кроме приема и выдачи вкладов, сберегательные кассы выплачивают государственные пособия многодетным и одиноким матерям, персональные пенсии, принимают налоговые платежи и совершают ряд других операций. Все это наглядно показывает, что сберегательные кассы прочно вошли в быт трудящихся.

В нашем городе работает 4 сберегательных кассы. Опираясь на финансовый актив, все кассы города систематически перевыполняют план привлечения вкладов населения. Если на 1 января 1945 года остаток вкладов составлял 3404 тыс. руб., то на 1 января 1950 года он достиг 7363 тыс. руб. Количество вкладчиков за этот период увеличилось на 3374 человека. За 1949 год только процентов по вкладам было выплачено 205 тыс. рублей.

За два с половиной месяца 1950 года остаток вкладов в сберегательных кассах города увеличился на 858 тыс. рублей, а количество вкладчиков возросло на 615 человек. Все это говорит о том, что вклад в сберегательную кассу является удобной, надежной и выгодной формой помещения свободных денежных средств трудящихся.

За 1949 год сберегательные кассы нашего города оплатили выигрышей по облигациям государственных займов на сумму 1699 тыс. рублей, из них: по 50.000—3 выигрыша, по 25.000—5 выигрышей, по 10.000—2 выигрыша, по 5.000—16 выигрышей и по 1.000—29 выигрышей.

Сберегательные кассы принимают вклады нескольких видов. Каждый трудящийся имеет возможность выбрать тот вид вклада, который для него

наиболее подходящий. Существуют вклады «До востребования», «Срочные», «Условные», «Выигрышные» и на текущие счета.

Значительное количество трудящихся хранит свои сбережения в сберегательных кассах на выигрышных вкладах. Этот вид вклада пользуется большой популярностью среди вкладчиков.

9 апреля 1950 года в нашем городе состоялся 15-й тираж выигрышных вкладов. В тираже на каждую тысячу номеров счетов будет розыграно 25 выигрышей, из них: 1 выигрыш в размере 200 проц., 2 выигрыша в размере 100 проц. и 22 выигрыша в размере 50 проц. среднего остатка вклада за истекшее полугодие по счету, на который выпал выигрыш. Каждый трудящийся, внесший свои деньги на выигрышный вклад до 1 апреля, участвует в проводимом тираже выигрышей.

Сейчас, когда осуществлено новое, третье, снижение государственных розничных цен на продовольственные и промышленные товары, в результате которого население получит экономии не менее 110 миллиардов рублей в год, каждый трудящийся имеет возможность внести свои сбережения в сберегательную кассу и принять непосредственное участие в предстоящем тираже.

Чем больше вкладчиков в сберегательных кассах, тем большая сумма сбережений может быть направлена на развитие народного хозяйства и культуры в нашей стране.

Н. Жданов,
зав. Рубцовской центральной гострудоберкассой № 270.



В выходной день в квартире начальника цеха безрельсового транспорта Сталинградского тракторного завода тов. Крамаренко И. И.

На снимке: Иван Иванович и его жена Клавдия Васильевна слушают игру своих дочерей Зины и Гали — учениц музыкальной школы при дворце культуры.

Фото А. Юрьева.
Прессклише ТАСС.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Тракторосборочный цех не принимает детали

Ветупая в предмайское социалистическое соревнование, коллектив прессового цеха взял обязательство: план 4 месяцев по выпуску товарной продукции выполнить к 28 апреля. Однако наращиванию темпов производства в прессовом цехе препятствует тракторосборочный цех, который принимает из нашего цеха не более 40 комплектов готовой продукции.

В результате этого в красильном отделении создавался завал готовых деталей, мешающий работе коллектива отделения. Особенно много скопилось деталей 50-С3, 47-С2-С3, 47-С12-С13, 50-С4 и 13-С4.

Такое положение отражается и на работе сварочного участка, у которого красильное отделение вынуждено также не принимать готовые детали.

И. Капустин,
мастер прессового цеха.

КОГДА ОТРЕМОНТИРУЮТ ПОЛЫ?

На протяжении года идут разговоры о том, что на первом участке зуборезного цеха полы пришли в негодность — имеются большие ямы и выбоины, что сильно влияет на производительность труда рабочих и может повлечь несчастные случаи.

Начальник цеха тов. Стеляки неоднократно обращал на это внимание главного механика завода тов. Лукина и просил его принять соответствующие меры. Но полы в зуборезном цехе остаются попрежнему неотремонтированными.

Коллектив первого участка зуборезного цеха еще раз просит главного механика завода тов. Лукина содействовать ремонту полов и потребовать от нач. ремонтно-строительного цеха тов. Дзюбы ускорения этих работ.

Н. Яковенко.

ЗА РУБЕЖОМ

Предмайское соревнование болгарских трудящихся

В соревнование в честь 1 Мая включаются все более широкие массы трудящихся Болгарии. На 20 марта по всей стране в соревнование за быстрое проведение весеннего сева включились 1550 сел, 1002 земледельческих производственных кооператива, а также тысячи членов кооперативов и индивидуальных.

Крестьяне сел, уже выполнившие план посева ранних культур, соревнуются за досрочное выполнение плана весеннего сева в целом, а также за проведение лесонасаждений и расчистку садов.

Повышение культурного уровня венгерских крестьян

С каждым годом неуклонно повышается культурный уровень венгерских крестьян. Уже в конце прошлого года 1050 земледельческих производственных кооперативов имели свои библиотеки. За последние три года трудящиеся сел и деревень Венгрии получили через книжные передвижки 170 тысяч книг, т.е. в 6 раз больше, чем за время с 1912 года по 1945 год.

Американцы проводят в Западной Германии подготовку к бактериологической войне

Зарубежная печать сообщает, что американцы проводят в Западной Германии подготовку к бактериологической войне. Ряд бактериологов, биохимиков и химиков, работающих в научно-исследовательских институтах Западной Германии, проводят специальные изыскания по заданию военного министерства США. Чтобы замаскировать действительное значение этого задания, американцы применили подлинно японские методы, заявляя, что это задание исходит якобы от санитарного управления министерства.

Краткие сообщения

Проведено новое большое снижение цен на промышленные и продовольственные товары в коммерческих магазинах Германской демократической республики и Берлина. Цены снизились в среднем на 30 процентов.

Министерство иностранных дел Народной республики Албания возвратило югославской миссии в Тиране ордена группы албанских офицеров и служащих, которые отказались от наград, данных кликой Тито-Ранковича.

В Бухаресте открылась выставка советской графики. На выставке представлены репродукции с лучших работ советских художников.

Палата представителей США одобрила законопроект об ассигновании комиссии по исследованию антиамериканской деятельности дополнительно 150 тысяч долларов.

В Румынской народной республике в полном разгаре весенние полевые работы. Широко развернули свою деятельность товарищества по совместной обработке земли, объединяющие более 106 тыс. крестьянских хозяйств.

Установлены дипломатические отношения между Вьетнамом и Корейской народно-демократической республикой.

24 марта в Риме подписан договор «о дружбе и мире» между Турцией и Италией. (ТАСС).

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.

9-го апреля 1950 года в г. Рубцовске

СОСТОИТСЯ

15-й ТИРАЖ ВЫИГРЫШНЫХ ВКЛАДОВ

На каждую 1000 счетов выигрышных вкладов разыгрывается 25 выигрышей

Из них: 1 выигрыш в размере 200 процентов
2 выигрыша в размере 100 процентов
22 выигрыша в размере 50 процентов среднего остатка суммы вклада по выигравшей сберегательной книжке за полугодие.

Чем больше сумма вклада и чем дольше велся вклад в сберегательной кассе, тем больше сумма выигрыша

Выигрышные вклады принимаются всеми сберегательными кассами Алтайского края.

Следующий 16-й тираж по выигрышным вкладам состоится 8 октября 1950 года.

Храните деньги в сберегательных кассах.

Тираж 3000 экз.