

Третьей теме

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

8-й год издания

Пятница
7
АПРЕЛЯ
1950 года
№ 41 (675)

Выходит по средам,
пятницам
и воскресеньям

Цена 10 коп.

Первейший долг партийных и хозяйственных организаций, профсоюзов и комсомола — всегда быть во главе социалистического соревнования масс, активно поддерживать начинания новаторов промышленности и транспорта, добиваться неуклонного подъема в работе. („Правда“)

Охватить политической агитацией каждого тракторостроителя

Закончившаяся недавно избирательная кампания по выборам в Верховный Совет СССР еще раз продемонстрировала перед всем миром невиданное морально-политическое единство советского народа. Итоги выборов по избирательным участкам, закрепленным за партийной организацией нашего завода, показали высокую политическую активность тракторостроителей, их беспредельную преданность большевистской партии, советскому правительству, товарищу Сталину.

За время избирательной кампании партийные организации цехов и отделов завода и агит. коллективы еще более обогатили себя опытом массово-политической работы.

Итоги выборов показали, что наши партийные организации умеют нести в самые широкие массы пламенное большевистское слово, разъяснить политику нашей партии, мобилизовать трудящихся на решение стоящих перед ними задач.

Но было бы глубочайшей ошибкой считать, что теперь, когда избирательная кампания окончена, можно несколько ослабить массово-политическую работу, допустить «передышку» в деятельности агитколлективов цехов и отделов. Наоборот, мы обязаны закрепить успехи, достигнутые в политической агитации, не только сохранить, но и еще более укрепить живую связь партийных организаций с трудящимися, направить всю деятельность агитколлективов на мобилизацию тракторостроителей на решение новых хозяйственно-политических задач.

Недавно коллектив нашего завода на общезаводском собрании принял новые более повышенные социалистические обязательства в честь международного праздника — Первого мая. Стремясь ознаменовать этот праздник трудящихся новыми производственными победами, тракторостроители приняли на себя также обязательства, направленные на достижение высоких количественных и качественных показателей работы на протяжении всего 1950 года.

Тракторостроители призвали коллективы промышленных предприятий, строев и транспорта последовать их примеру, дружно включиться в предмайское социалистическое соревнова-

ние, ознаменовать праздник Первого мая новыми успехами в труде.

Новые социалистические обязательства уже обсуждены и приняты во всех цехах завода. Тысячи тракторостроителей включились в соревнование в честь приближающегося международного праздника.

Задача партийных, профсоюзных и комсомольских организаций возглавить новый мощный политический и трудовой подъем тракторостроителей. Надо добиться того, чтобы в предмайское соревнование был вовлечен каждый работник завода, чтобы соревнование вскрывало новые резервы производства, вскрывались и устранялись имеющиеся недостатки, широко пропагандировался опыт передовиков.

Через несколько дней на заводе вводятся новые прогрессивные нормы выработки. Партийные и другие общественные организации обязаны разъяснить трудящимся огромное хозяйственно-политическое значение этого важнейшего дела. Надо рассказать тракторозаводцам, что пересмотр норм выработки направлен на выявление и использование новых внутренних резервов, на новое повышение производительности труда, а следовательно, на новое улучшение культурно-бытовых условий трудящихся.

Вот почему сейчас требуется широкое развертывание массово-политической работы. На решение задач, стоящих перед коллективом завода, на мобилизацию трудящихся должны быть направлены все формы политической устной и наглядной агитации. Необходимо усилить руководство деятельностью агитколлективов, партийных, профсоюзных и комсомольских групп, улучшить работу редколлегий стенных газет.

Особое внимание должно быть обращено на агитационную работу в ночных сменах. Факты говорят о том, что в улучшении работы второй и третьей смен заложен большой резерв увеличения выпуска тракторов и запасных частей.

Новым подъемом политической агитации во всех цехах и производственных участках обеспечить выполнение принятых социалистических обязательств в честь международного праздника трудящихся — Первого мая!

ПРЕДМАЙСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ

Новый рекорд штамповщика тов. Пашуткина

Все шире разворачивается предмайское социалистическое соревнование в цехах нашего завода. Многие участки, смены, бригады и отдельные рабочие, став на стахановскую вахту в честь Первого мая, показывают образцы стахановских методов труда.

4 апреля штамповщик кузнечного цеха тов. Пашуткин со своим подручным тов. Краснослободцевым, став на стахановскую вахту, выполнили дневное задание на 272 процента. При норме штамповки детали 47-20 900 штук в смену, они отштамповали 2443 детали.

С. Зотов.

Стахановский труд прессовщинов

Воодушевленный производственными успехами, достигнутыми в марте, коллектив прессового цеха в апреле с каждым днем все шире и шире разворачивает социалистическое соревнование за достойную встречу международного праздника трудящихся — Первого мая, добиваясь систематического перевыполнения суточных заданий.

На сварочном участке стахановским трудом отличаются тт. Лопарев, Чернышев и Нижмаков. Сменные нормы они

выполняют на 200—250 процентов. По полторы нормы в смену дают ежедневно радиаторщики тт. Клишина и Левкин.

В совершенстве овладев высокопроизводительными методами труда и борясь за полное использование всех 480 минут рабочего времени, систематически перевыполняют свои сменные задания прессовщинов тт. Минаева, Иванова, Сурженко, Володина и Новиков. Выполнение дневных норм составляет у них 130—150 процентов.

В. Обухов.

Подарки Первому мая

Дружный коллектив работает на участке головы конвейера тракторосборочного цеха, где работой руководит старший мастер тов. Киневич. Этот участок завершает работу завода — выпускает готовые тракторы. Никогда не было случая, чтобы по вине этого участка не выполнялась программа завода.

Хорошо поработал в марте коллектив этого участка. Несмотря на напряженную работу в конце месяца, коллектив с честью справился со своими задачами. Регулировщики, сешники, маляры и заправщики тракторов работали в конце марта с большим напряжением. По полторы месячных нормы выполнили в марте регулировщики тт. Солoduхин, Тулбанов, Малыхин и другие. Коллектив участка и в апреле не снижает темпов работы.

Свои производственные успехи коллектив участка головы конвейера посвящает международному празднику трудящихся — Первому мая.

Ф. Петров.



Ценный почин в действии

Ценные предложения стахановки фабрики «Парижская Коммуна» Л. Корабельниковой и старшего мастера московской фабрики кожаных изделий Ф. Кузнецова по экономному использованию сырья и материалов нашли широкий отклик по всей стране.

Коллектив московской чулочной фабрики Главтрикотажа Министерства легкой промышленности РСФСР в марте из сбереженной пряжи изготовил 22 тысячи пар чулок. Коллектив алма-тинской обувной фабрики № 1 из сэкономленных материалов выпустил 1600 пар обуви.

31 марта коллектив днепрпетровской обувной фабрики весь день проработал на сэкономленных в марте сырье и материалах, изготовив 3 тысячи пар обуви. Коллектив бакинской обувной фабрики № 2 обязался к концу года выпустить 15 тысяч пар обуви из сбереженных сырья и материалов.

Горячо подхватили почин новаторов и металлурги Сталинграда. На заводе «Красный Ок-

тябрь» сталевар комсомолец Белоусов дал слово сэкономить на каждой плавке 1 час рабочего времени. Это позволило ему в течение месяца сделать три лишних плавки. Таким образом, тов. Белоусов за счет сэкономленного времени и на сбереженном топливе выплавил сверх плана значительное количество стали.

Ценный почин Л. Корабельниковой и Ф. Кузнецова дружно поддерживается механизаторами сельского хозяйства Белоруссии. Бригадир тракторной бригады Попыльской МТС, депутат Верховного Совета СССР А. К. Козел и трактористы его бригады решили один день в декаду работать за счет сбереженного горючего. По примеру А. К. Козеля в поход за бережливостью включились многие трактористы других МТС Белоруссии. За счет сэкономленных нефтепродуктов уже в период весенних работ в колхозах республики могут быть обработаны десятки тысяч гектаров. (ТАСС).



Москва. Художественная мастерская комбината Трехгорной мануфактуры имени Ф. Э. Дзержинского готовит новые рисунки к весенне-летнему сезону.

На снимке: обсуждение новых рисунков в художественной мастерской комбината.

Прессклише ТАСС.

Передовик предмайского социалистического соревнования

Замечательных производственных успехов в дни предмайского социалистического соревнования систематически добивается токарь-затывловщик инструментального цеха Петр Романович Гончар. Перевыполняя нормы выработки, он передает свой стахановский опыт другим рабочим. Тов. Гончар около 20 лет своей трудовой деятельности посвятил токарному делу, работая вначале в судостроительной, а затем в автотракторной промышленности.

Я пришел в инструментальный цех из рядов Советской Армии, не имея специальности. Тогда я еще хорошо не знал Петра Романовича, но, работая у него учеником, я сразу же понял, что это — лучший специалист цеха.

С первых же дней моего обучения тов. Гончар старался путем бесед и личным примером привить мне любовь к производству. Рабочее место Петра Романовича всегда находится в образцовом состоянии. Придя на смену и получив задание, тов. Гончар в первую очередь продумывает его, стараясь ввести какую-нибудь дополнительную оснастку, чтобы сократить время, необходимое для обработки той или иной детали и выпустить продукцию только хорошего и отличного качества.

Затем он раскладывает в определенном порядке инструмент, который потребуется ему в работе, хорошо смазывает станок, приводит его в полную готовность. Петр Романович прекрасно знает, что тщательный уход за станком значительно удлиняет его службу и обеспечивает выпуск высококачественной продукции.

Только после всего этого тов. Гончар приступает к выполнению задания. Работает он не отвлекаясь — внимательно и сосредоточенно. Все это вместе взятое дает возможность тов. Гончару выполнять месячное задание на 250—300 процентов. «Выполнить норму — это еще не достижение, это обязанность каждого рабочего, каждого станочника. А вот дать две — три нормы в смену — это настоящая работа» — говорит тов. Гончар.

За время своей работы в инструментальном цехе Петр Романович предложил очень много рационализаторских мероприятий, которые, будучи внедренными, дали стране тысячи рублей экономии, облегчили труд станочников. Кроме того, тов. Гончар очень отзывчив к просьбам товарищей по работе.

Если кто-нибудь из рабочих обращается к нему с непонятными вопросами, он всегда обстоятельно и доходчиво объяснит и даже практически покажет на станке, как выполняется та или иная работа.

Переняв опыт тов. Гончара и работая под его непосредственным руководством и наблюдением, я начал выполнять, а потом и перевыполнять свои задания, давая по 200—250 процентов нормы. Этим я обязан своему учителю и наставнику.

Коллектив инструментального цеха, а также коллектив завода может гордиться лучшим стахановцем цеха, передовиком предмайского социалистического соревнования Петром Романовичем Гончаром.

Н. Кутарев,
затывловщик инструментального цеха.



при социализме — нет места безработице! при капитализме — миллионы безработных рук!
Плакат работы художника В. Корецкого (издательство «Искусство»).

В прессовом и сталелитейном цехах не борются за чистоту и порядок

Вступая в предмайское социалистическое соревнование, коллектив чугунолитейного цеха взял обязательство навести в цехе и на территории вокруг него образцовую чистоту и порядок и призвал последовать его примеру коллективы всех цехов завода. Недавно цеховой комитет профсоюза организовал массовый выход рабочих, инженерно-технических работников и служащих на уборку. Коллектив цеха проделал большую работу по очистке прилегающей к цеху западной стороны.

Однако примеру чугунолитейщиков еще до сих пор не последовал коллектив прессового цеха. С восточной, южной и западной сторон цеха находится большое количество мусора и отходов производства. Несмотря на то, что до 1 мая осталось немного времени, прессовщики не проводят никакой работы по вывозке мусора за территорию завода. Больше того, они продолжают захламывать территорию вокруг цеха. У самого входа в цех разбросаны металлические отходы, рабочим приходится переступать че-

рез лужи краски и груды мусора.

Не лучше положение и в сталелитейном цехе. Несмотря на неоднократные сигналы, еще до сих пор не наведен порядок на шихтаном дворе, у печи № 6 и дымных печей. Продолжают захламывать территорию и вокруг цеха. Особенно много мусора с южной стороны, куда сталелитейщики выбрасывают негодные электроды и другие отходы.

Эти факты говорят о том, что вопросом наведения чистоты и порядка в прессовом и сталелитейном цехах совершенно не занимаются цеховые комитеты профсоюза. Они не мобилизуют общественность цехов на выполнение этой важнейшей работы. В сталелитейном цехе, например, еще в прошлом году назначили ответственных за чистоту по участкам, но они ничего не делают, так как их никто не контролирует.

В оставшиеся до 1 мая дни коллективам прессового и сталелитейного цехов необходимо напрячь все силы и навести в своих цехах и вокруг них образцовую чистоту и порядок.

В. Донцов.

Вечер отдыха коллектива инструментального цеха

Закончился трудовой месяц. Коллектив инструментального цеха, вступив в предмайское социалистическое соревнование, добился новых трудовых успехов. После творческого труда можно хорошо отдохнуть.

Более двухсот инструментальщиков со своими семьями пришли 2 апреля в заводской клуб. Они прослушали интересную лекцию о жизни и творчестве А. М. Горького, которую прочитала лектор Ф. М. Арие.

На вечере выступил и. о. начальника цеха тов. Туреский. Он рассказал об успехах производственных участков и работе стахановцев цеха.

Затем состоялся большой концерт художественной самодельности и демонстрировался новый звуковой цветной фильм «Падение Берлина». В фойе клуба инструментальщики играли в шахматы, шашки, читали свежие газеты и журналы. Весело и культурно провели они день отдыха.

В Техническом Совете завода

На последнем заседании Технического Совета был обсужден весьма важный вопрос об организации на заводе работы по установлению и внедрению скоростных и оптимальных режимов резания.

По этому вопросу был заслушан доклад заместителя главного технолога завода тов. Эйгера.

Технический Совет установил, что в 1949 году заводом был выполнен план по переводу станков на скоростные режимы резания, причем практически достигнутые скорости резания находятся в пределах до 200 м. в минуту, а в отдельных случаях и выше. Однако до настоящего времени на скоростные режимы переводилось, в основном, оборудование, не требующее серьезных мероприятий по его модернизации. Кроме того, эффективность внедрения скоростных режимов значительно снижалась вследствие того, что не во всех случаях перевод станков на скоростную обработ-

ку сопровождался улучшением организации труда.

Значительно хуже обстоит дело с установлением и внедрением так называемых оптимальных режимов резания, т.е. режимов, соответствующих наиболее рациональному использованию возможностей оборудования и инструмента в существующих условиях.

Отдел труда и зарплаты считает, что этой работой должен заниматься аппарат главного технолога, а главный технолог считает, что это функция отдела труда и зарплаты. Следствием такой обезлички явилось то, что действующие в цехах режимы резания установлены работниками производственных участков безотносительно к каким бы то ни было нормативам и, как правило, никем не контролируются.

Не была организована работа по паспортизации установленного в цехах оборудования, что служило большим препятствием к правильному установлению режимов обработки.

В результате отсутствия должного руководства со стороны главного технолога, работа группы резания протекала без наличия целенаправленного плана, при отсутствии необходимой аппаратуры и методики проведения работ.

В принятом решении Технический Совет возложил работу по составлению заводских нормативов режимов резания на главного технолога и обязал последнего к 1 сентября 1950 года представить эти нормативы на утверждение главного инженера завода. Работа по установлению на основе утвержденных нормативов оптимальных режимов резания для расчета норм возложена на отдел труда и зарплаты.

Практическое внедрение как оптимальных, так и скоростных режимов резания по решению Техсовета осуществляется главным технологом завода совместно с соответствующими цехами. Установлен порядок, по которому внедренные режимы резания фиксируются в специальной сводной по деталям карте, прилагаемой к соответствующему технологическому процессу.

Начальнику ОТИЗ'а тов. Платоннику предложено совместно с главным технологом тов. Модылевским разработать и представить на утверждение главного инженера завода инструкцию о порядке установления и изменения режимов резания.

Работу по паспортизации оборудования Технический Совет возложил на главного механика завода.

Наряду с этим, Технический Совет принял решение по ряду других важнейших вопросов, связанных с установлением режимов обработки: по модернизации оборудования, по качеству заточки, доводки и электроупрочнения режущего инструмента.

Начальнику инструментально-производственного отдела предложено организовать в заточных мастерских цехов доводку твердосплавного режущего инструмента после его заточки — для резцов к 15 апреля, для многолезвийного инструмента — к 1 июня 1950 года.

Главному технологу завода предложено к 1 июля 1950 года

внести в чертежи режущего инструмента дополнения к техническим условиям в части доводки инструмента после его заточки и электронского упрочнения режущих кромок.

Технический Совет установил конкретные сроки разработки главным технологом совместно с заместителями начальников цехов по технической части технических заданий на модернизацию металлорежущего оборудования применительно к задачам скоростной обработки, а также разработки главным механиком завода календарного плана модернизации указанного оборудования по составленным перечням и техническим заданиям.

Технический Совет принял решение об укомплектовании квалифицированными кадрами и оснащении необходимыми приборами и аппаратурой группу резания отдела главного технолога.

Решение Технического Совета утверждено директором завода.

ДАДИМ СТРАНЕ В СРОК ГАЗОГЕНЕРАТОРНЫЙ ТРАКТОР!

ДОСРОЧНО ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ РАБОТЫ

Включившись в предмайское социалистическое соревнование, коллектив отдела главного технолога взял на себя серьезные обязательства — в самые минимальные сроки выполнить работы по проектированию технологических процессов и инструментальной оснастки для газогенераторных тракторов.

На состоявшемся производственном совещании работников отдела главный технолог тов. Модылевский рассказал о задачах, стоящих перед отделом в связи с подготовкой производства газогенераторных тракторов. После этого в подотделах, бюро и группах были подробно обсуждены задания для групп и конкретных исполнителей.

В выполнении работ по проектированию оснастки к газогенераторным тракторам хорошие показатели имеют: по группе измерительного инструмента — тт. Савич, Чернушик, Бердичевский, по группам режущего инструмента — тт. Золотухина, Городчиков и Дворецкая, по группе приспособлений — тт. Губанов, Шеньковик и Безбородников, по группе штампов — тт. Максимов и Пысин, а также копировщицы тт. Кунгурова и Первакова.

Для проектирования технологии и оснастки приглашены работники из цехов. Большим тормозом в работе являются ненормальные условия труда в отделе главного технолога. В помещении отдела очень тесно и технологам и конструкторам очень трудно продуктивно работать. Этот вопрос неоднократно поднимался на заводе, но до сих пор он не разрешен.

Для ускорения и улучшения работы по подготовке производства газогенераторных тракторов необходима большая оперативность отдела главного конструктора. Однако есть случаи,

когда чертежи, выпускаемые этим отделом, не уточнены, они просто скопированы с чертежей Харьковского тракторного завода, которые имеют неточности и ошибки.

Необходимо, чтобы конструкторы отдела главного конструктора при первом сигнале о имеющихся неувязках немедленно их устранили. До сих пор эти вопросы не всегда решаются достаточно оперативно. Так, в чертеже детали 2Г01-18а была несогласованность в пунктах технических условий, но оформление уточнений задержалось на несколько дней. То же самое

имело место и по детали 2Г47-2а-5а.

Коллектив отдела главного технолога приложит все силы и знания, чтобы досрочно выполнить работы по подготовке производства газогенераторных тракторов. Наряду с этим, мы просим дирекцию завода решить вопрос об улучшении условий работы в отделе главного технолога.

В. Любченко,

начальник инструментально-конструкторского подотдела отдела главного технолога.



Инженер Г. З. Дворецкая с 1938 года работает в авто-тракторной промышленности — вначале на Харьковском, затем на нашем заводе. Она непрерывно совершенствует свои знания, опыт своей работы передает молодым специалистам.

Сейчас тов. Дворецкая принимает самое активное участие в подготовке производства газогенераторного трактора.

На снимке: Г. З. Дворецкая за работой.

Фото А. Афонинной.

Своевременно подготовим чертежи штампов

В связи с переходом завода на производство газогенераторных тракторов большая ответственность ложится на коллектив бюро холодной штамповки отдела главного технолога, который должен разработать технологично изготовленные детали при помощи холодной штамповки и чертежи на изготовление 130 штампов этих деталей. 90 из них должны быть выполнены к 1 мая.

Для выполнения этой трудоемкой работы, кроме работников бюро, привлечены и работники техотделов цехов. Так, согласно приказу директора завода старший мастер штамповки мастерской инструментального цеха тов. Мошкин должен ежедневно 3 часа работать в отделе главного технолога. Од-

нако за все время тов. Мошкин был в отделе всего один раз, ссылаясь на то, что его не освобождают и. о. начальника цеха тов. Туревский.

Совершенно не интересуется этим важнейшим вопросом зам. начальника прессового цеха тов. Николаев, несмотря на то, что этими штампами будет работать именно прессовый цех.

Недостаточно уделяет внимания подготовке штампов производства газогенераторных тракторов и отдел главного конструктора завода. До настоящего времени конструкторы не передали чертежи для подготовки производства циклона для очистки газа, состоящего из 18 сложных деталей, а также чертежи для сборки металлической кабины. Мы также

еще не знаем объема работ, которые нам придется выполнять по этим узлам. Выполнение наших обязательств — досрочно закончить выпуск чертежей — во многом зависит от того, как скоро отдел главного конструктора выдаст нам чертежи по новым узлам.

Вместе с тем, мы заверяем коллектив завода, что, на основе широко развернутого социалистического соревнования, все работы по подготовке чертежей штампов для изготовления деталей к газогенераторному трактору мы выполним досрочно — не к 1 мая, а к 25 апреля.

П. Пятков,

технолог бюро холодной штамповки отдела главного технолога.

По примеру лауреата Сталинской премии Нины Назаровой

Долгое время оборудование плавильного отделения чугунолитейного цеха находилось в очень плохом состоянии, так как обслуживающие его рабочие, не устраняли мелкие неисправности, трущиеся детали смазывались редко, а работники отдела механика цеха не успевали своевременно устранить все дефекты. В результате, значительно сокращались межремонтные сроки службы оборудования.

По примеру лауреата Сталинской премии зуборезчицы Уральского автозавода имени Сталина Нины Назаровой и многих станочников нашего завода, рабочие плавильного отделения чугунолитейного цеха решили принять все оборудование на социалистическую сохранность.

Первыми, кто поддержал этот почин были весовщик, а также крановщики завалочного крана тт. Снегирева, Горбачева Черкашина и Юрлов. Они потребовали от работников отдела механика цеха доброкачественного ремонта кранов. Когда эта работа была выполнена, они подписали акт о принятии кранов на социалистическую сохранность.

Сейчас уже видны результаты этого ценного почина. Если раньше плавильное отделение имело больше простоев из-за плохой работы, то сейчас они отсутствуют. Выработка тт. Снегиревой, Горбачевой, Черкашиной и Юрлова намного повысилась. Увеличился и их заработок.

Убедившись в большой пользе метода Нины Назаровой, на социалистическую сохранность приняла оборудование и крановщики разливочных кранов тт. Петина, Шатунов, Кузьменко и другие. Сейчас они тщательно следят за чистотой и бесперебойной работой кранов, своевременно протирают и смазывают трущиеся части. По их вине не было ни единого случая простоя.

В результате четкой работы оборудования значительно улучшились свою работу и рабочие других специальностей. Так, высоких показателей в труде ежедневно добивается сейчас заливщик тов. Никифоров. Выполнив нормы на 140 процентов, он добился максимального снижения брака по своей вине. Если в феврале он имел 6 случаев некачественной заливки тяжелых олоков, то сейчас эти случаи совершенно устранены.

Высокопроизводительную работу также вагранщик тов. Николаев — воспитанник школы ФЗО. Благодаря тщательному уходу за вагранкой и рациональному использованию каждой минуты рабочего времени сменные нормы он выполняет не менее, чем на 150 процентов. Тов. Николаев неоднократно присваивалось звание «Лучший рабочий своей профессии».

А. Рейзенсон.

старший мастер плавильного отделения чугунолитейного цеха.

Дезорганизаторов производства Епифанова и Дымова — к ответу

Коллектив сборки моторов имеет все возможности для того, чтобы выполнять производственную программу и ритмично работать над выполнением своих обязательств, взятых в честь международного праздника трудящихся — Первого мая. Но, несмотря на патристический подьем рабочих и хорошие условия труда сборщиков моторов, большой конвейер тракторосборочного цеха ежедневно простаивает из-за отсутствия моторов на сборке.

Причина неритмичной работы конвейера моторного цеха в большинстве случаев кроется в неоперативной работе отдельных участков и в безответственном отношении некоторых руководителей к порученному делу.

Возмутительный случай произошел 3 апреля. До 11 часов утра сборка моторов простояла по причине отсутствия детали 03-4, которая находилась на термической обработке в термическом цехе.

Еще вечером 2 марта начался

моторного цеха тов. Рывкин дал распоряжение сменному зав. производством тов. Епифанову немедленно подать деталь 03-4 на термообработку. Тов. Епифанов не подал эту деталь в термический цех и перешел распоряжение начальнику своему сменщику тов. Дымову в 1 час ночи.

Тов. Дымов, прекрасно зная, что отсутствие на сборке детали может повлечь за собой полный срыв в работе, не принял мер к своевременной подаче детали на термообработку. И только в 4 часа утра деталь была подана в термический цех.

В результате безответственного отношения тт. Епифанова и Дымова к своим обязанностям, 3 апреля первая смена по сборке моторов простояла 3 часа.

За дезорганизацию производства — срыв работы по сборке моторов работников моторного цеха тт. Епифанова и Дымова нужно привлечь к суровой ответственности.

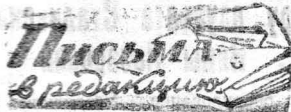
С. Маркус.

Новые статьи

О коммунистической морали. «Труд» за 31-III 1950 г.
К двадцатилетию статьи И. В. Сталина «Ответ товарищам колхозникам». «Алтайская правда» за 4-IV 1950 г.
Строго хранить военную и государственную тайну. «Красная звезда» за 30-III 1950 г.

IX съезд партии большевиков. К 30-летию со дня открытия съезда. «Труд» за 29-III 1950 г.
Экономическая роль советского государства. «Правда» за 31-III 1950 г.

Партаблет.



Оборудование ремонтируется медленно и недоброкачественно

В мае 1949 года на участке коробки скоростей цеха шасси был поставлен на капитальный ремонт многшпиндельный сверлильный станок № 349. Производить ремонт было поручено старшему мастеру ремонтно-механического цеха тов. Бочарникову.

Прошло с тех пор 11 месяцев. Ремонт закончился. Казалось бы, что за такой длительный период можно произвести доброкачественный ремонт станка.

Ремонтники собрали станок и пустили его на шробу. Оказалось, что после капитального ремонта станок непригоден к

эксплуатации. Станок не удалось даже оснастить, так как все его шпиндели поставлены с разными внутренними диаметрами.

Кроме того, станок имеет течь и на участке образовалась лужа из масла.

Я, как руководитель участка, отказываюсь принимать такой станок в эксплуатацию и требую от ремонтников и лично от старшего мастера ремонтно-механического цеха тов. Бочарникова произвести доброкачественный ремонт станка.

А. Василевский,
старший мастер участка коробки скоростей цеха шасси.

Всемерно охранять зеленые насаждения

Одним из важнейших видов благоустройства нашего поселка является озеленение. На озеленение поселка заводом ежегодно затрачивается десятки тысяч рублей государственных средств. Но большая часть высаженных деревьев и кустов гибнет.

За последнее время участились случаи выламывания деревьев, разрушения оград и поломки оградительных вертушек, что приносит большой ущерб общему делу. Только за последние несколько дней сломано и унесено около 200 упорных кольев, повреждено много

деревьев, сломано свыше 10 оградительных вертушек. Хуже того, в конце марта за одну ночь в сквере возле главной конторы завода повреждено 40 погонных метров кирпичного забора.

Чтобы сохранить все зеленые насаждения и ограды, нужно усилить охрану общественного порядка со стороны органов милиции и всех жителей поселка, всячески пресекать попытки и факты уничтожения нашего «зеленого друга».

И. Глазеев.

В странах капитализма

„Районы бедствий“

Массовая безработица в Союзных Штатах Америки принимает угрожающие размеры. По данным официальной статистики, в январе 1950 года в этой стране было 4,5 млн. полностью безработных, то есть в 2,7 раза больше, чем в октябре 1948 года. Кроме того, к концу 1949 года в США насчитывалось 10 млн. полубезработных, то есть работающих неполную рабочую неделю. Фактически же число безработных в США составляет около 18 млн. человек.

Ряд районов страны официально объявлен правительством США «районами бедствий». По данным американского министерства труда, число таких районов (где безработные составляют 12 и более процентов населения) достигло в феврале этого года 43, в то время как в ноябре прошлого года их было 32.

Корреспондент «Дейли уоркер» Мел Фиске описывает трагическую судьбу маленького городка Шаллмар (штат Мэриленд). Этот городок также находится в районе, который объявлен «бедственным». Шаллмар расположен на расстоянии 150 километров от Вашингтона, столицы США. Городок состоит из сотни дряхлых деревянных домишек, выстроенных

вдоль дороги. Примерно половина домов заколочена. Их обитатели скитаются по стране в поисках работы и куска хлеба. Оставшиеся население города, лишённые работы, голодают.

Трагедия Шаллмара началась 31 марта 1949 года, когда компания «Вольф Ден майнинг» в связи с прекращением заказов на уголь закрыла местную шахту.

Корреспондент «Дейли уоркер» беседовал с жителями Шаллмара. Семья шахтера Уолтера Моула живет в ветхой лачуге. Хозяин, безработный горняк, настолько ослабел от голода, что едва мог отвечать на вопросы корреспондента. Уже долгое время он вынужден отказывать себе в куске хлеба, чтобы накормить пятерых детей. «Четыре месяца мы не видели мяса и молока, — говорит жена шахтера, — Все это время семья жила на одном картофеле и капусте. Иногда не бывает даже и этого».

После того, как Моул в марте 1949 года был уволен с шахты, он работал всего лишь пять дней. Чтобы подобрать несколько кусков угля для печи, голодный шахтер ходит за несколько километров на шахту. С июля 1949 года Моул не получает официального пособия по безработице, и с тех пор

По следам выступления «БОЕВОГО ТЕМПА»

„Почему не работает ВЫТЯЖНАЯ ВЕНТИЛЯЦИЯ?“

Под таким заголовком в газете «Боевой темп», в № 33 от 19 марта было опубликовано письмо заточников тракторомеханического цеха тт. Чинакова и Вигилянского, в котором они рассказывали, что в результате плохой работы вентиляции в заточном отделении им не созданы необходимые условия для работы.

Согласно распоряжению главного инженера завода ремонтно-механический цех уже дважды принимался ремонтировать вентиляцию, но ввиду безответственного отношения работников этого цеха к качеству проводимого ремонта, вентиляция по существу не работает.

Как сообщил редакция начальник ремонтно-механического цеха тов. Франкфурт, указанные в письме факты низкого качества ремонтных работ по вентиляции действительно имели место. В настоящее время ведутся работы по окончанию монтажа вентиляции, которые будут закончены к 20 апреля.

Международный обзор

5 годовщина освобождения венгерского народа

4 апреля 1950 года исполнилось 5 лет со дня освобождения Венгрии героической Советской Армией, навсегда изгнавшей с территории страны орды немецких фашистов и их венгерских наймитов. Освобожденный венгерский народ с чувством сердечной благодарности к советскому народу и его армии торжественно отмечает годовщину своего национального освобождения.

За 5 лет освобожденная Венгрия прошла славный путь. Венгерский рабочий класс в союзе с трудовым крестьянством под руководством коммунистов, разгромив силы внутренней реакции, поддерживаемые и вдохновляемые англо-американскими империалистами и их лакеями — банды Тито-Рандовича, прочно встал на путь строительства социализма.

В стране уничтожено помещичье землевладение, 700 тысяч безземельных крестьян получили землю. Из решающих областей экономической жизни устранены капиталисты. Заводская промышленность, шахты и рудники, транспорт, внешняя торговля, внутренняя оптовая торговля находятся полностью в руках народного государства.

В 1946 — 1947 гг. до осуществления трехлетнего плана, промышленное производство Венгрии составляло лишь 62 проц. довоенного уровня. Выданный трехлетний план за 2 года и 5 месяцев, трудящиеся Венгрии не только достигли довоенного уровня производства, но и значительно превысили его.

К концу 1949 года венгерское промышленное производство достигло 153,4 процента довоенного уровня, а тяжелая промышленность — 174,1 проц. Жизненный уровень трудящихся Венгрии в конце 1949 года превысил довоенный уровень.

В январе этого года венгерский народ приступил к осуществлению первого пятилетнего плана, целью которого является превращение Венгрии из аграрно-индустриальной в индустриальную страну с развитым сельским хозяйством. К концу пятилетки промышленная продукция возрастет на 86,4 проц., а сельскохозяйственная — на 42 процента.

На национальный праздник венгерского народа прибыла правительственная делегация Советского Союза, возглавляемая маршалом СССР К. Е. Ворошиловым, а также делегация стран народной демократии и зарубежных компартий.

Пятую годовщину своего освобождения венгерский народ

отмечает многочисленными проявлениями благодарности и признательности советскому народу и великому Сталину. Своими хозяйственными и политическими успехами венгерский народ демонстрирует непоколебимую решимость идти вперед по пути строительства социализма.

Народы мира не желают войны

2 апреля в столице Голландии — Гааге закончилось совещание военных руководителей стран — участниц агрессивного Северо-атлантического пакта.

Американские генералы, выполняя волю империалистических кругов США, мечтающих о мировом господстве, потребовали на этом совещании от западно-европейских стран расширения сухопутных армий, усиления военно-воздушного флота и увеличения ассигнований на подготовку войны. Американские генералы потребовали также, чтобы западно-европейские государства перевели на военное производство ряд отраслей своей промышленности.

Газета «Де Ваархейд» пишет: «Американские генералы хотят превратить Голландию в военный лагерь, где не должно быть места ни свободе, ни демократии. Омар Брэдли (начальник объединенной группы начальников штабов США) мечтает превратить всю Западную Европу в казарму по образцу Адольфа Гитлера. Но это не выйдет: народы усиливают сопротивление. Они хотят мира и свободы».

Голландский народ, как и народы других стран, активно борется за мир против поджигателей войны.

1 апреля тысячи жителей Гааги вышли на улицу и продемонстрировали несокрушимую волю к миру. Из Амстердама, Роттердама и других городов Голландии в Гаагу прибыли делегации сторонников мира. Делегации трудящихся ряда городов и многие прогрессивные организации вручили американскому посольству в Гааге и голландскому правительству заявления, в которых говорится, что голландский народ стремится к миру и поэтому отвергает агрессивные планы, разрабатываемые иностранными генералами в Гааге.

Растущее и крепнущее во всех странах движение сторонников мира, возглавляемое великим Советским Союзом, является залогом того, что и эти планы поджигателей новой войны обречены на провал.

Г. Подкопаев.

Извещение

8 апреля, в 6 часов вечера, в помещении отдела технического обучения состоятся лекции на курсах повышения квалификации молодых инженеров и техников по новой технике и передовой технологии.

Для инженеров механических цехов вторую лекцию на тему: «Нагрев металла в электролите» читает лауреат Сталинской премии инженер И. З. Ясногородский.

Для инженеров литейных цехов лекцию на тему: «Интенсификация процесса плавки чугуна в вагранке» читает инженер К. Н. Сухоруков.

Отдел технического обучения.

Ответственный редактор А. Д. ТЫНЬКОВИЧ.

Тираж 4000 экз.