

Трудовой Терм

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

105 (739)

Четверг, 7 сентября 1950 г.

Цена
10 коп

Организованно начать учебный год в сети комсомольского политпросвещения

С 2 октября начинается новый учебный год в сети комсомольского политпросвещения. Поэтому главной задачей цеховых комсомольских организаций в оставшийся период времени является своевременная подготовка к этому важнейшему делу.

Итоги прошлого учебного года ярко показывают, что в тех комсомольских организациях, где к подготовке к учебному году подошли серьезно, здесь добились значительных успехов. Примером могут служить кружки по изучению общественного и государственного устройства СССР и Устава ВЛКСМ пресового цеха (секретарь комитета ВЛКСМ тов. Сдобникова) и инструментального цеха (секретарь тов. Пилип), политшколы центральной лаборатории (секретарь тов. Кожушко) и ряд других, где на итоговое занятие явились все слушатели и показали хорошие знания изучаемого материала.

Серьезные недостатки были допущены в кружках, где бюро комсомольских организаций и их секретари отнеслись к подготовке к учебному году формально. Так, в кружке по изучению общественного и государственного устройства СССР и Устава ВЛКСМ цеха шасси (секретарь тов. Наумушкин) в политшколе модельного цеха (секретарь тов. Божко), и некоторых других, итоговые занятия показали слабую усвояемость материала слушателями. Это произошло потому, что бюро этих комсомольских организаций несерьезно подошли к комплектованию кружков и политшкол и слабо осуществляли контроль за учебной комсомольцев.

В прошлом учебном году почти треть комсомольцев заводской организации остались неохваченными никакими формами учебы. Ошибки и серьезные недостатки в вопросах подготовки к прошлому учебному году должны быть в настоящее время учтены секретарями цеховых комсомольских организаций и впредь не допускаться.

Что необходимо сделать в оставшийся период времени?

Необходимо еще раз проверить, все ли комсомольцы охвачены той или иной формой учебы, затем про-

вести комсомольские собрания, на которых определить форму учебы каждому комсомольцу и учебу считать важным комсомольским поручением. Формы политической учебы остаются прежними, за исключением того, что для кружков по изучению общественного устройства СССР программа несколько изменена и переиздается учебник. Поэтому комсомольским организациям, в которых будут работать кружки по изучению общественного и государственного устройства СССР, необходимо позаботиться о своевременном приобретении новых учебников и другой литературы.

Не позднее 25 сентября необходимо провести собрания слушателей кружков, из которых ознакомить их с программой кружка или политшколы, договориться о порядке занятий, избрать старосту кружка и решить все организационные вопросы.

Сейчас необходимо подобрать постоянные помещения для занятий кружков или политшкол, совместно со всеми комсомольцами привести их в надлежащий вид, добиться такого положения, чтобы помещения для занятий были уютные, обеспечены необходимой мебелью и т. д.

Секретарям комсомольских организаций совместно с руководителями кружков необходимо выяснить потребность в литературе, наглядных пособиях, бумаге и принять все меры к тому, чтобы слушатели полностью были обеспечены всем необходимым.

Комсомольскому активу необходимо помнить, что тщательная подготовка к новому учебному году в сети комсомольского политпросвещения является залогом успеха всего учебного года.

Поэтому сейчас весь комсомольский актив должен приложить все усилия, чтобы решить вопрос политической учебы комсомольцев и молодежи так, как требуют этого от нас решения XI съезда комсомола, решения краевой и городской комсомольских конференций.

В. ЧУМАН,

секретарь заводского комитета ВЛКСМ.

По методу инженера Ф. Новалева

Предложенный инженером Ф. Л. Новалевым метод массового распространения стахановских приемов труда находит широкую поддержку на многочисленных рижских предприятиях. На фабрике «Ригас тикстиль» разработан обстоятельный план внедрения этого метода. На днях в цехах фабрики проведен хронометраж основных рабочих приемов лучших ткачих. Наиболее ра-

циональные приемы труда изучаются и распространяются среди всех ткачих. Выпускаются плакаты, в которых описаны лучшие стахановские приемы работ. В качестве инструкторов для индивидуального обучения рабочих и работников этим приемам используются помощники мастеров и лучшие стахановцы предприятия.

(ТАСС)

Шире социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана третьего квартала

В ответ на призыв зуборезчиков



БЕЛОРУССКАЯ ССР. На Минской обувной фабрике имени Тельмана хорошо работает новый механизированный цех детской обуви.

На снимке: одна из лучших работниц фабрики комсорг цеха детской обуви комсомолка **Любовь Плеско**. Она выполняет более двух норм в смену.

Прессклише ТАСС

Соревнование автоматчиков

Включившись в социалистическое соревнование по призыву зуборезчиков за досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала, коллективы смен мастеров тт. Паско и Диких (автоматный цех), взяв на себя повышенные обязательства, с честью борются за их выполнение.

Особенно высокой производительности труда добились отдельные стахановцы этих смен. От 150 до 200 процентов выполняют свои сменные задания стахановцы смены мастера тов. Паско гайкорезчицы тт. Дмитриева и Кудряшова, фрезеровщица тов. Попова и сверловщица тов. Клишина.

М. Васильев.

У инициаторов соревнования

Выступив инициатором социалистического соревнования за досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала и приняв на себя повышенные обязательства, коллектив зуборезного цеха успешно справляется с выполнением их. На 5 сентября производственное задание сентября выполнено на 16,4 процента. Выполнение суточного задания в этот день составило на 105 процентов. Месячное задание по сдаче деталей в запчасти за 5 дней сентября выполнено на 55,7 процента.

Впереди всех в цехе идет участок старшего мастера тов. Яковенко, ежедневно выполняющий производственные задания не ниже 110 процентов. Второе место принадлежит участку старшего мастера тов. Бредлера, выполнившему на 5 сентября 15 процентов месячной программы.

Среди смен впереди всех идут смены третьего участка, руководимые мастерами тт. Тумановским и Лыковым, выполнившие на 5 сентября 21,1 процента месячной программы. 2 место принадлежит сменам мастеров 1 участка тт. Ткаченко, Радченко, Сотникова, выполнившие на 5 сентября 16,5 процента месячной программы.

Замечательных успехов в работе добились многие стахановцы цеха. Токарь второго участка тов. Ермакова, обрабатывая детали 37-28, 37-31, 37-32 и 37-29 при норме 80 штук ежедневно обрабатывает 200 деталей. Протяжчик тов. Мокрышин и токарь тов. Балахнин при отличном качестве обрабатываемых деталей выполняют по две нормы в смену, токарь тов. Запорожан дает до двух с половиной норм в смену. Не менее 150 процентов дают ежедневно стахановцы тт. Шеголева, Тырышкина, Наумов и другие.

Значительно улучшили свою работу отдел механика цеха и инструментальный отдел. Они полностью обеспечивают бесперебойную работу оборудования необходимым инструментом.

П. ЛОГИНОВ.



С большим подъемом трудится коллектив Московского мотоциклетного завода в дни стахановской вахты мира.

На снимке: одна из лучших стахановок **Т. Берэгатовна** за сборкой электроборудования мотоцикла «М1-А». Она выполняет свыше полутора норм в смену.

Прессклише ТАСС

На участке гильзы моторного цеха

Социалистическое соревнование за досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала с энтузиазмом подхвачено коллективом участка гильзы моторного цеха где работой руководит старший мастер тов. Сорокин. Еще 1 сентября коллектив этого участка принял на себя повышенные обязательства и успешно справляется с их выполнением. На 5 сентября участок идет на 1 день впереди графика. Лучшие рабочие участка полировщик тов. Ходоренко, шлифовщицы тт. Моисеева и Кузнецова, не допуская ни одной детали в брак, выполняют свои сменные задания от 130 до 150 процентов ежедневно.

В. Солодов.

Победители социалистического соревнования в третьей декаде августа

Подведены итоги соревнования в третьей декаде августа. В социалистическом соревновании за выполнение и перевыполнение государственного плана августа лучших показателей в работе добились:

Коллективы сталелитейного цеха (и. о. начальника цех тов. Розин, секретарь партбюро тов. Костромин, предцехкома профсоюза тов. Воржеев, секретарь комсомольской организации тов. Сагайдачный) и зуборезного цеха (и. о. начальника цеха тов. Жернокуй, секретарь партбюро тов. Бредлер, предцехкома профсоюза тов. Логинов, секретарь комсомольской организации тов. Девятова).

По участкам и сменам: участок старшего мастера тов. Самохлеб и участок старшего мастера тов. Нотко (прессовый цех), смена мастера тов. Быковских (тракторомеханический цех), смена мастера тов. Паско и смена мастера тов. Чепильченко (автоматный цех), смена мастера тов. Голово (моторный цех).

По бригадам: бригада сталеваров тов. Шалыкина (сталелитейный цех), бригада штамповщиков тов. Соколова и бригада штамповщиков тов. Криусенно (кузнечный цех), бригада формовщиков тов. Соловьяно (чугунолитейный цех), бригада грузчиков тов. Лулева (транспортный цех).

В индивидуальном соревновании лучших показателей достигли: наждачник тов. Татарчук (сталелитей-

ный цех), наждачник тов. Сиденко и обрубщик тов. Ночин (чугунолитейный цех), шлифовщик тов. Рынов (тракторомеханический цех), шлифовщик тов. Ермакова (зуборезный цех), расточница тов. Букель и фрезеровщица тов. Сизиков (моторный цех), шлифовщик тов. Нукушкина (автоматный цех), слесарь-сборщик тов. Труш и слесарь-сборщик тов. Шелехов (трактороборочный цех).

Отмечая успехи, достигнутые коллективами цехов, участков, бригад и отдельными рабочими в соревновании за досрочное выполнение плана августа, директор завода по согласованию с завкомом профсоюза в своем приказе объявил благодарность победителям соревнования и премировал отличившихся рабочих согласно условиям соревнования.

Коллективом сталелитейного и зуборезного цехов, добившимся лучших показателей в работе в третьей декаде августа присуждены переходящие Красные знамена дирекции, парткома и завкома профсоюза.

Директор завода в своем приказе призывает рабочих, инженерно-технических работников и служащих еще шире развернуть социалистическое соревнование за дальнейшее повышение производительности труда и улучшение качества выпускаемой продукции, за досрочное выполнение государственного плана сентября и третьего квартала, за безусловное выполнение взятых обязательств на 1950 год.

Величественное сооружение сталинской эпохи

На днях опубликовано постановление Совета Министров СССР о строительстве Сталинградской гидроэлектростанции на Волге, об орошении и обводнении районов Прикаспия.

Мощность Сталинградской гидроэлектростанции составит не менее 1.700.000 киловатт. Она преобразит природу Прикаспийской низменности, которая является одним из серьезных источников суховея в Поволжье. Это сооружение даст дополнительную электроэнергию центру, Поволжью, центрально-черноземным областям, улучшит судно-

ходные условия в нижнем течении Волги.

Волга станет еще более плодородной и широкой. Ее уровень поднимет плотина, которая позволит создать также большое водохранилище.

Волжская вода орошит земли между реками Волгой и Уралом севернее Сталинградского обводнительного канала, а также на Волго-ахтубинской пойме.

Строительство новой гидроэлектростанции на Волге начнется в 1951 году и должно быть закончено в 1956 году.

Гордость советских людей

С огромным удовлетворением встретили советские люди постановление Совета Министров СССР о строительстве Сталинградской гидроэлектростанции на реке Волге, об орошении и обводнении районов Прикаспия.

Председатель колхоза имени Ворошилова, Новоузенского района Саратовской области, депутат Верховного Совета СССР М. И. Китаев заявил:

— Постановление партии и правительства открывает нам новые возможности в борьбе за преобразование природы степей. Обводнение районов Прикаспия коренным образом изменит климат Заволжья, положит конец засухе и суховеям в наших местах. Орошение земель Заволжья на базе электроэнергетики позволит поднять культуру земледелия

и животноводства, широко механизировать все процессы сельскохозяйственного производства, облегчит труд наших хлеборобов, сделает их жизнь еще более радостной и счастливой.

На новую заботу партии и правительства, товарища Сталина мы ответим стахановским трудом, успешным завершением всего текущего сельскохозяйственного года.

В укрупненной сельскохозяйственной им. Каланина, Днепропетровской области, бригадир полеводческой бригады тов. Левченко сказал:

— Такая грандиозная стройка, как Сталинградская гидроэлектростанция, возможна только у нас, в социалистическом государстве. Мы верим в будущее, потому что строим.

(ТАСС)

Новые книги, поступившие в техническую библиотеку завода

Айзенштот И. Я. — Основные вопросы механики процесса резания металлов. Машгиз, 1950 г. Стр. 82.

Шаумян Г. А. Основы теории проектирования станков-автоматов и автоматических линий. Машгиз, 1949 г. Стр. 260.

Менделенов И. И. — Сверлящие станки. Машгиз, 1950 г. Стр. 164.

Коршунов Б. С. — Абразивная заточка и доводка твердосплавного инструмента. Машгиз, 1950 г. Стр. 96.

Рабинович И. А. — Шлифование плоскостей и плоскошлифовальные станки. Машгиз 1950 г. Стр. 248.

Григорьев В. П. и Голдовский П. Б. — Клепка на прессах. Изд. оборон. пром. 1950 г. Стр. 169.

ЛЕНИНГРАД. В порядке обмена опытом на ленинградских предприятиях побывали многие москвичи новаторы производства — Владимир Ворошин, Лидия Корабельникова и другие. Недавно в Ленинград приезжала группа московских стахановцев станкостроителей.

На снимке: знатные производственники Московского завода шлифовальных станков лауреат Сталинской премии токарь-скоростник П. Б. Быков (в центре) и технолог А. П. Калугин (слева) на станкостроительном заводе имени Ильича беседуют с токарем скоростником И. И. Ерховым.

Прессклише ТАСС



Токарь-скоростник Дмитрий Балахнин

Детали 03-2 и 03-3 (шестерни мотора), обрабатываемые на 3 участке зуборезного цеха, длительный период времени тормозили сборку моторов и находились в постоянном дефиците. Причиной невыполнения задания по этим деталям было то, что их не успевали обрабатывать на токарных операциях.

Токарную обработку детали 03-2 производил токарь тов. Балахнин, а деталь 03-3 обрабатывал токарь тов. Рапопчин.

Тов. Балахнин был в то время еще молодым и неопытным токарем. В цех он пришел в 1948 году после окончания школы ФЗО, имея третий разряд. Приемы высокопроизводительного труда для него были еще незнакомы, нередко выходил из строя станок, на котором он работал, а поэтому приходилось часами простаивать.

Руководители цеха и участка принимали все меры к тому, чтобы ликвидировать отставание и ритмично подавать детали 03-3 и 03-2 на сборку, однако все принимаемые меры не оказывали соответствующей действенности, детали попрежнему сдерживали сборку моторов.

На помощь пришел молодой токарь тов. Балахнин. Он рассчитал, чтобы увеличить выпуск деталей в первую очередь необходимо полностью уплотнить рабочий день токарей, так как в этом вопросе было много недостатков. Токари были вынуждены в рабочее время заниматься заточкой

разверток, резцов и подготовкой другого инструмента.

Тов. Балахнин, подчитав все производственные затраты времени, предложил старшему мастеру участка тов. Бредеру перестроить работу токарей. По его предложению нужно было уплотнить рабочий день путем своевременной подготовки рабочего места и инструмента. Предложение его было обсуждено и принято. С тех пор весь необходимый инструмент стал подготавливаться заранее, токари не стали подносить детали и убирать стружку. Это мероприятие дало возможность значительно повысить производительность труда и намного увеличить выпуск деталей.

Когда на заводе развернулось социалистическое соревнование за внедрение скоростных методов обработки металла, тов. Балахнин одним из первых на участке изложил желание поддержать эту ценную инициативу. Он обратился за помощью к технологам тов. Ломаеву и после нескольких экспериментов были получены первые положительные результаты скоростного резания на обработке детали 03-2. Деталь 03-3 попрежнему оставалась в дефиците.

Основная скорость резания 200 метров в минуту и повысив производительность машинного времени стала в 3 раза, тов. Балахнин предложил перевести на скоростное резание и станки, обрабатывающие деталь 03-3. С помощью технолога ему также удалось добиться поло-

жительных результатов, после чего и деталь 03-3 перестала быть в дефиците.

Но тов. Балахнин на этом не успокоился. Постоянно повышая свой труд, он решил, что может обслуживать три станка и полностью обеспечить обработку необходимого количества деталей. Инициатива стахановца была поддержана мастером.

Это предложение тов. Балахнинна дало возможность высвободить с токарной обработки детали 03-3 и 03-2 одного опытного токаря и использовать его на ликвидации другого узкого места на участке.

Большее года прошло с тех пор, как токарь-скоростник тов. Балахнин обслуживает 3 станка и полностью обеспечивает работу сборщиков моторов. Таких результатов он добился благодаря упорному труду и систематической работе над повышением своих технических знаний.

Став на стахановскую вахту мира, тов. Балахнин добился рекордной выработки. В отдельные дни его производительность труда достигает 400 процентов в смену, а ежедневная выработка составляет не ниже 200 процентов. Все обслуживаемые станки он принял на социалистическую сохранность и тщательно за ними ухаживает. Несколько месяцев подряд токарь Д. Балахнин завоевывает звание «Лучший рабочий своей профессии».

И. МИХАЙЛОВ.

Скоростные методы производственной работы

за коллективную стахановскую работу скоростными методами.

Лектор подчеркивает, что основная трудность при внедрении скоростного резания заключалась в отыскании рациональной геометрии резцов. На участке была проведена модернизация станков, что позволило увеличить число оборотов на станках до 850 в минуту вместо 600, а мощность моторов — до 5,8 киловатта вместо 3,5.

Все станки при переводе на скоростные режимы были подвергнуты профилактическому ремонту. Для скоростных станков был составлен особый график периодического осмотра и планово-предупредительного ремонта.

Скоростные методы, говорит лектор, имеют своей конечной целью сокращение времени, затрачиваемого на обработку изделия, не только за счет применения высоких скоростей резания, но и за счет рационализации и усовершенствования приемов работы и автоматизации процесса обработки.

При скоростном резании резко сокращается машинное время и уве-

личивается процент вспомогательного времени, затрачиваемого на обработку детали. Вспомогательное время в основном уходит на замер деталей и на подгонку размеров ручной подачи. На участке было сконструировано и внедрено в производство несколько приборов для автоматического получения линейных размеров детали. Эти приборы резко сократили вспомогательное время.

Внедрение на участке скоростного резания заставило пересмотреть методы руководства и по-новому продумать организацию труда, систему планирования и обслуживания.

Планирование участка в начале месяца составляет план-график загрузки оборудования, исходя из месячной программы. В графике определяются общая загрузка станков и календарные сроки запуска деталей и их обработки по всем операциям. В начале месяца планировщик доводит до каждого рабочего месячное задание. В конце каждой смены проверяется выполнение каждым рабочим своего задания. Планировщик ежедневно делает отметку о хо-

де выполнения плана-графика, а учетчик цеха отмечает на доске показателя выработку норм каждым рабочим. Ежедневно на участке вывешиваются данные о сдаче и склад готовых деталей и о дефицитных деталях.

Для обеспечения бесперебойной работы участка и своевременного снабжения деталями сборочного цеха на случай невыхода рабочего каждая деталь-операция осваивается не одним, а двумя рабочими. Это дает возможность в необходимых случаях заменить одного рабочего другим без потерь в производительности участка.

Все эти мероприятия способствовали резкому увеличению выпуска продукции.

Если до 1948 года средняя скорость резания на токарной обработке составляла 25 метров в минуту, то в настоящее время она составляет уже 125—205 метров в минуту. Скоростники гг. Жулина, Старых, Петов, Прохорова и другие выполняют план на 200 и более процентов.

В июне 1949 года моему участ-

ку, говорит лектор, было присвоено звание стахановского участка скоростных методов.

В настоящее время на заводе «Красный пролетарий» имеется уже несколько цехов скоростных методов труда, которые охватывают десятки производственных участков. Развертывается социалистическое соревнование за перевод всего завода на скоростные методы труда. Превращение завода в стахановский имеет огромное экономическое значение.

— Мы дали слово, — говорит в заключение лектор, — завершить послевоенную пятилетку по сумме заданных пяти лет к 1 июля 1950 г. И мы это слово сдержали. Все свои знания и энергию, весь свой опыт наши лучшие скоростники-новаторы отдадут делу воспитания новых передовиков производства, всеми силами они стараются увеличить выпуск высокоскоростных станков с маркой нашего завода, внося тем самым свой скромный вклад в дело укрепления мощи нашей социалистической Родины, в дело борьбы за мир.



ЛЕНИНГРАД. На тринотажной фабрике «Красное знамя». Агитатор мастер комсомолка М. А. Курочкина проводит очередную беседу с работниками.
Фото И. Фетисова.

В ТЕХНИЧЕСКОМ СОВЕТЕ ЗАВОДА

За широкое распространение на заводе метода инженера-новатора Ф. Ковалева

4 сентября Технический Совет завода под председательством главного инженера тов. Сидельникова М. С. заслушал и одобрил доклад заместителя начальника отдела труда и зарплаты тов. Ирина Э. С. о массовом освоении рабочими стахановских приемов работы по методу инженера-новатора тов. Ковалева.

В принятом по этому вопросу решении технический совет отметил, что замечательный почин инженера Ковалева имеет большое значение и для машиностроительной промышленности, в частности для нашего завода.

Исключительная важность этого метода состоит в том, что он позволяет сделать наиболее совершенные приемы работы лучших стахановцев достоянием всех рабочих.

В целях широкого распространения метода тов. Ковалева, представляющего собой огромный резерв для повышения производительности труда и увеличения выпуска продукции, технический совет предложил комиссии под руководством главного инженера завода тов. Сидельникова М. С. к 8 сентября текущего года разработать инструкцию о порядке проведения работы по изучению передовых приемов стахановцев и массовому распространению стахановского опыта.

В указанной инструкции, по решению техсовета, должны быть предусмотрены: изложение сущности метода инженера Ковалева, установление очередности проведения работ по внедрению совершенных приемов операций в зависимости от выполнения рабочими установленных норм, длительности основного и вспомогательного ручных времен и массовости однородных операций, использование хронометражных наблюдений для целей рационализации рабочих движений, установление связи передовых приемов работы с рациональной организацией рабочего места и, как следствие, необходимость изучения рабочих мест, максимально возможное использование перекрытых элементов операций, отбор наиболее совершенных и рациональных приемов работы по отдельным профессиям, операциям и элементам операций, проведение инструктажа и организация специальных стахановских школ по изучению и освоению наиболее совершенных приемов работы.

Непосредственное проведение в цехе работы по внедрению метода тов. Ковалева технический совет возложил на заместителя начальника цеха по технической части, заведующего бюро труда и зарплаты цеха и мастеров соответствующих производственных участков, с привлечением для практического инструктажа лучших стахановцев, инструкторов и наладчиков.

Всем начальникам цехов предложено к 15 сентября т. г. составить и представить на утверждение главного инженера завода планы проведения работ по массовому внедрению стахановских методов труда.

На наиболее сложных участках производства цехами совместно с отделом технического обучения будут организовываться специальные курсы по овладению стахановскими приемами работы.

Для создания условий по дальнейшему совершенствованию приемов работы технический совет обязал главного технолога тов. Шкарупо и главного металлурга тов. Прейгерсона проводить пересмотр применяемых конструкций оснастки и вносить в эти конструкции необходимые изменения, сокращающие ручные элементы операций, разрабатывать мероприятия по внедрению механизации межстанковой транспортировки заготовок и деталей, разрабатывать и внедрять автоматизацию контрольных элементов операций.

Главному механику завода предложено проводить анализ системы управления станками и прочим оборудованием и в необходимых случаях вносить возможные изменения в механизмы, устраняющие лишние движения рабочего.

Для соответствующей подготовки технологов и нормировщиков к широкому распространению метода тов. Ковалева отделом технического обучения завода к 10 сентября т. г. должны быть организованы краткосрочные курсы повышения квалификации в области изучения и внедрения стахановских приемов работы.

По решению техсовета в цехах, на производственных участках отделом технической пропаганды будут проведены лекции по разъяснению сущности метода тов. Ковалева и порядка массового распространения стахановских приемов работы.

Решение технического совета утверждено директором завода тов. Тарасовым А. М.

С первых дней месяца не допускать отставания от графика выпуска тракторов и запасных частей

★ Ликвидировать отставание по выпуску тракторов ★

В ответ на призыв коллектива зуборезного цеха, все шире и шире развертывается социалистическое соревнование за досрочное выполнение государственного плана сентября и третьего квартала. Многие бригады и участки цехов с первых дней сентября значительно перевыполняют свои сменные задания.

Однако итоги работы первых дней сентября некоторых цехов и завода в целом вызывают серьезную тревогу. Производственное задание первых трех дней работы тракторосборочным цехом значительно невыполнено.

Причина неудовлетворительной работы тракторосборочников с первых дней сентября полностью заключается в том, что многие цехи завода неритмично подают детали на сборку узлов и на большой конвейер. Конвейер ежедневно простаивает 50 процентов рабочего времени.

Особенно плохо подают детали на сборку прессовый цех. За три дня работы сборка радиаторов выполнена всего на 30 процентов. Сборка заднего моста задерживается из-за отсутствия деталей 38-С5, на сборку рам прессовщики не подают детали 30-С3 и 30-С4. 5 сентября сборка радиаторов по вине прессового цеха была

полностью сорвана. На большом конвейере в первой смене не было деталей 39-18, 47-С5, 12-С2, 50-С6, а детали 47-14 и 47-15, поданные прессовым цехом, пошли в брак, деталь 30-С3 5 сентября подана на сборку только в 3 часа дня. Дефицит прессового цеха 5 сентября составлял большое количество деталей.

Большим тормозом в работе тракторосборочников является также неритмичная работа автоматного, тракторомеханического цехов и цеха шасси. По вине цеха шасси в 12 часов 30 минут дня был остановлен конвейер, так как на сборке не было деталей 32-1 и 32-5. Не работал в этот день до 12 часов и участок сборки коробок скоростей по причине отсутствия деталей 37-1, также подаваемой цехом шасси.

Автоматный цех не подал на сборку детали 19-5 и 31-63. Деталь 19-5 задерживает сборку пусковой рукоятки, а деталь 31-63 задерживает сборку подвесок и слачу узлов в запасные части.

Тракторомеханический цех 4 и 5 сентября не подал на сборку ни одной детали 33-3, что полностью сорвало работу по сборке поддерживающих роликов.

Причиной плохой работы прессового, автоматного, тра-

кторомеханического цехов и цеха шасси является отсутствие борьбы за ритмичную работу с первых дней месяца. Прессовый цех работает без всякого плана, здесь нет действенного социалистического соревнования и борьбы за хорошее качество деталей. Сборка радиаторов была сорвана потому, что прессовщики в течение 5 дней не могли отремонтировать и пустить в эксплуатацию трубопрокатную машину.

Для того, чтобы ликвидировать отставание по сборке тракторов, нужно немедленно ликвидировать отставание некоторых цехов по сдаче деталей на сборку. Большое значение в этом имеет поддержание ценной инициативы зуборезчиков о развертывании соревнования за досрочное выполнение производственных планов сентября и третьего квартала.

Коллектив тракторосборочного цеха, поддерживая инициативу зуборезчиков, берет на себя повышенные обязательства — ликвидировать отставание по сборке тракторов и избежать от всех цехов завода полностью обеспечить деталями сборку узлов и ритмичную работу большого конвейера.

М. Бахмац, старший мастер участка сборки узлов.

На конвейере моторного цеха

Тт. Кубло и Спивак срывают сборку моторов

Успешно выполнив производственную программу августа, коллектив конвейера сборки моторов взял на себя повышенные обязательства, направленные на досрочное выполнение планов сентября и третьего квартала. Но выполнение этих обязательств с первых дней срывается. Задание первых трех дней сентября сборщиками моторов выполнено только на 80 процентов. Основным тормозом в работе сборщиков моторов является ежедневное отсутствие на сборке таких деталей как: блок (участок старшего мастера тов. Кубло) и головки блока (участок

старшего мастера тов. Спивака).

4 сентября смена мастера тов. Широкова по причине отсутствия этих деталей выполнила задание всего на 60 процентов, а смена мастера тов. Буркунцева — на 70 процентов. С утра 5 сентября смена мастера тов. Лукашова простояла без работы 4 часа.

Большим тормозом в работе участка сборки моторов является также плохая работа коллектива участка мелких стальных деталей (старший мастер тов. Головкин). За 3 дня сентября этот участок вместо 11 процентов месячного задания

выполнил всего два с половиной процента.

У моторщиков имеются все возможности для успешного выполнения производственной программы. Для того, чтобы использовать эти возможности, необходимо принять все меры к улучшению организации труда и широкому развертыванию социалистического соревнования на отстающих участках. Сборщики моторов ежедневно могут выполнять 150 процентов производственного задания, если они будут обеспечены всеми деталями.

А. ПЕТРОВ.

Тт. Мешковский и Зонненберг не спешат

Детали 21-7 и 05-1, обрабатываемые на участке тяжелых деталей моторного цеха, где работает старший мастер тов. Садовничий, постоянно находятся в дефиците и имеют большой процент брака.

Достаточно привести тот факт, что 28 августа вышел из строя шлифовальный станок, который до настоящего времени еще не работает. 2 сентября вышел из строя фрезерный станок, который простаивает и сейчас. Мастер тов. Садовничий ежедневно требует от механика цеха тов. Мешковского ускорить ремонт станков, но его требования до сих пор не выполняются. Медленный ремонт оборудования привел к тому, что 5 сентября де-

таль 21-7 снова оказалась в дефиците.

Еще хуже обстоит дело с обработкой детали 05-1. Еще в феврале этого года главный инженер завода утвердил мероприятия по подготовке комплекта инструмента на расточные станки, но инструмента этого и сейчас нет. Деталь обрабатывается с большим нарушением технологического процесса. Совершенно нет приспособлений для обработки детали из 5, 17, 24 и 28-й операций, что приводит к большому проценту брака.

Неоднократно ставился вопрос об организации поточной линии на обработке детали 05-1, но этот вопрос решается нетерпимо медленно. Деталь приходится носить с 1 на

2 операцию с одного конца участка на другой, на что затрачивается в два раза больше времени, чем на обработку.

Обо всем этом хорошо известно зав. техотделом цеха тов. Зонненбергу, но он не принимает никаких мер к тому, чтобы помочь тов. Садовничему вынести участок из отстающих в передовые.

Механику цеха тов. Мешковскому и зав. техотделом тов. Зонненбергу необходимо больше вникать во все вопросы производства и всесторонне способствовать выполнению социалистических обязательств.

Н. ФОКИН.

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ ВЗЯТЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

В СОРЕВНОВАНИИ ГОРОДОВ АЛТАЯ

Еще раз о строительстве технической станции

В обязательствах трудящихся г. Рубцовска, взятых в социалистическом соревновании городов Алтая, записано о том, что в июле на нашем заводе будет сдана в эксплуатацию техническая станция.

Сдача в эксплуатацию этого важного объекта имеет большое значение в деле развертывания на заводе технической пропаганды и популяризации новых достижений науки и техники, передовых методов труда. Как же выполняется это обязательство?

Строительство технической станции началось еще в 1948 году. Сначала стройтрест № 46 крайне медленно выполнял строительные работы. В 1949 году строители сдали объект УКС'у. Начались различные перепланировки, переделки. Несколько раз принимались решения об ускорении сдачи технической станции в эксплуатацию, но все они до настоящего времени еще полностью не выполнены.

Сейчас, когда срок завершения строительства технической станции истек, а работы еще не закончены, нужно обратить серьезное внимание на ускорение сдачи объекта в эксплуатацию.

31 мая в «Боевом темпе» была опубликована корреспонденция о том, что крайне медленно ведется завершение строительных работ, порученных ремонтно-строительному цеху завода. Начальник цеха тов. Дюбава редко бывает на строительстве, а мастера не контролируют качество выполняемых работ.

В газете также указывалось, что с нарушением всяких графиков работает деревообделочный цех по изготовлению мебели. На протяжении не-

скольких месяцев ДОЦ не может выполнить заказ по изготовлению дверей и паркетных полов.

С тех пор прошло 3 месяца, а положение на строительстве технической станции почти не изменилось. Попрежнему не выполняется заказ на изготовление мебели деревообделочный цех, а 12 дверных полотен, месяц тому назад изготовленных в ДОЦ'е, лежат без движения. Начальник цеха тов. Аргунов, обещая в кратчайший срок навести их, выставляет ряд «объективных» причин. Модельный цех попрежнему медлит с изготовлением мягкой мебели: диванов, кресел. Ремонтно-строительный цех не выполнил заказ по ремонту крыши и последние дожди частично испортили чердачное перекрытие, в нескольких местах попортилась штукатурка.

За 8 месяцев 1950 года директором завода изданы несколько приказов с конкретно установленными сроками выполнения работ и ответственными лицами за окончание строительства технической станции, однако все намеченные сроки оказались невыполненными.

Учитывая огромную важность сдачи в эксплуатацию технической станции, начальникам модельного, деревообделочного и ремонтно-строительного цехов необходимо приложить все усилия, чтобы в самый кратчайший срок выполнить все заказы. Дирекция завода должна принять решительные меры к лицам, которые безответственно относятся к выполнению обязательств, взятых в соревновании городов Алтая.

И. Нарзан.

Повысить качество ремонта оборудования

В газете «Боевой темп» неоднократно публиковались материалы о том, что отдел механики цеха шасси (механик тов. Дунаев) крайне неудовлетворительно относится к ремонту оборудования, однако и до сего времени качество ремонта станков не улучшилось.

Сейчас, когда цех не справляется с выполнением производственной программы, нужно принять все меры к тому, чтобы ликвидировать отставание и в кратчайшие сроки войти в график. Немаловажное значение в этом имеет бесперебойная работа оборудования. Но механика цеха тов. Дунаев мало беспокоит отставание цеха и простой станков.

Участок стального литья (старший мастер тов. Козеев) на 5 сентября отстал от графика на 3 процента. Отставание в основном идет по звездочке, так как с самого начала месяца ежедневно по 3-4 часа в смену простаивают на ремонте

расточные станки. Тов. Козеев ежедневно обращается и к механику тов. Дунаеву, и к мастерам отдела механики тт. Гурьянову и Беледе, с требованием качественно отремонтировать станки, но мастера отдела механики, на ремонт сложного оборудования посылают низкоквалифицированных слесарей и их работу после окончания ремонта не проверяют. Поэтому плохо отремонтированные станки через 3-4 часа снова выходят из строя.

Коллектив участка стального литья требует от механика тов. Дунаева и мастеров тт. Гурьянова и Беледы улучшить свое отношение к ремонту оборудования, усилить контроль за качеством ремонта. Это даст возможность обеспечить выполнение производственной программы сентября и третьего квартала.

Н. БАРАБАНОВ.

События в Корее

Как сообщает главное командование Народной армии, на всех фронтах части Народной армии, прорвав оборону американских и лисынмановских войск, ведут наступательные бои.

В секторе Пхохан-Егвань части Народной армии продвинулись из района Киджи на 11 километров к югу, а также перерезали дорогу, связывающую Пхохан с Тэгу. Части Народной армии находятся в 15 километрах от Тэгу.

Южнее Тэгу, на центральном участке фронта, интервенты, предпринявшие в последние дни контратаки с целью ликвидировать плацдарм Народной армии на левом берегу реки Нактонган, потерпели неудачу. Отбив эти контратаки, части Народной армии еще более расширили захваченный ими плацдарм.

На южном участке фронта, после упорного боя за город Хаман, который был занят 1 сентября, войска Народной армии освободили от интервентов и город Есан (Рейзан), расположенный в 35 километрах севернее Масана.

На юге очищена также территория острова Намхэ (Нанкай).

(ТАСС)



АВСТРИЯ. Трудящиеся выражают гневный протест против американской интервенции в Корее. Простые люди демонстрируют по улицам Вены с плакатами «Корея для корейцев», «Руки прочь от Кореи!».

На снимке: трудящиеся Вены на демонстрации.

Прессклише ТАСС.

Краткие сообщения

В этом году в Чехословакии созданы сотни новых единых сельскохозяйственных кооперативов. В связи с этим Министерство земледелия Чехословацкой республики организует по всей стране сеть месячных и двухмесячных курсов по подготовке председателей кооперативов и счетовых работников.

В этом году в Китайской провинции Цзинь был собран богатый урожай риса — самый большой за последние 12 лет.

На Яве и Суматре (Индонезия) продолжается массовая забастовка сельскохозяйственных рабочих, занятых на плантациях. Всего бастуют 700 тыс. человек.

(ТАСС)

Международный обзор

Пятилетие капитуляции

Японии

Прошло 5 лет со дня капитуляции империалистической Японии и окончания второй мировой войны. Советское правительство после разгрома гитлеровской Германии стремилось приблизить окончание войны и на Дальнем Востоке. В то время как англо-американские штабы искали в своих планах из того, что война с Японией будет продолжаться еще в течение одного или двух лет, советские вооруженные силы руководимые гением Сталина, в кратчайший срок, менее месяца — разгромили Квантунскую армию Японии. 2 сентября 1945 года Япония, потеряв в Манчжурии свои главные силы, вынуждена была капитулировать.

Освободив народы Азии от гнета японских империалистов, Советский Союз проводит последовательную политику, направленную к обеспечению мира и безопасности на Дальнем Востоке. Советский Союз неизменно требует выполнения решений Потсдамской конференции о демократизации и демилитаризации Японии. Вместе с тем советское правительство настаивает на скорейшем заключении мирного договора с Японией.

Иной путь заняло правительство Соединенных Штатов Америки. Правящие круги США стремятся превратить Японию в американскую колонию и военную базу для борьбы против Советского Союза, Китая и национально-освободительного движения народов Азии.

Саботируя заключение мирного договора, США стремятся продлить на неопределенный срок пребывание в Японии своих оккупационных войск. Захватывая в свои руки ведущие отрасли хозяйства Японии, они стремятся полностью подчинить страну своему господству. Восстанавливая под видом полиции японскую армию, освобождая японских военных преступников, расширяя строительство портов, аэродромов и военно-морских и воздушных баз, американские правящие круги открыто готовят новую войну.

Наглая грабительская политика американских империалистов сплачивает японский народ вокруг коммунистической партии и движения сторонников мира.

Американские оккупанты окружены ненавистью всего японского народа, отстаивающего свою честь, свободу и национальную независимость.

Съезд сторонников мира в Польше

Польский народ, пройдя через тяжелые испытания войны, оценив братскую помощь Советского народа и значение единства и сплоченности сторонников мира, дал 18 млн. подписей под Стокгольмским Воззванием о запрещении атомной бомбы.

Таким образом под Воззванием подписались все взрослые население страны. Однако надо не только

стремится к миру, но и вести борьбу за мир. В этих целях в Варшаве собрался первый Всепольский съезд сторонников мира. Съезд отразил высокий творческий подъем польского народа, борющегося за успешное выполнение шестилетнего издольно-хозяйственного плана. Вместе с тем народ Польши видит, как американско-английские империалисты восстанавливают силы военщины и реакции в Западной Германии и готовят тем самым военный плацдарм для нападения на Советский Союз и страны народной демократии.

Такую же угрозу делу мира видят рабочие и крестьяне Польши в американской агрессии против корейского народа.

Всепольский съезд сторонников мира принял резолюцию, в которой требует запрещения атомного оружия, всеобщего ограничения вооружений, прекращения американской агрессии в Корее, вывода всех иностранных войск с чужих территорий, прекращения милитаризации Западной Германии.

Для передачи этих и ряда других требований польского народа II Всемирному конгрессу сторонников мира, созываемому в Лондоне в ноябре месяце, Всепольский съезд выбрал делегацию.

Работа Всепольского съезда сторонников мира была окружена горячим сочувствием всего народа Польши и вниманием многих стран Европы, приславших свои братские делегации.

В. ГРИШАНИН.

Ответственный редактор А. Д. ТЫШКЕВИЧ.